Gummizeitung

VMA

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT

FÜR DIE GUMMI-, GUTTA-PERCHA-, ASBEST- UND CELLULOID-INDUSTRIE

XXXX. JAHRGANG
(2. Hälfte)
APRIL BIS SEPTEMBER 1926



BERLIN 1926
UNION DEUTSCHE VERLAGSGESELLSCHAFT
ZWEIGNIEDERLASSUNG BERLIN

Inhalts-Verzeichnis.

I. Stichwort-Verzeichnis.

Die eingeklammerten Worte geben die Namen der Verfasser besprochener Bücher an.

Auf Grund nachstehender Angaben lassen sich zu den im Inhalts-Verzeichnis aufgeführten Seitenzahlen der Artikel, Notizen usw. die betreffenden Heft-Nummern leicht feststellen:

Nr. 27 umfaßt die Seiten 1453	bis 1508	Nr. 36 umfaßt die Seiten 1957	bis 2012	Nr. 45 umfaßt die Seiten 2461	bis 2516
Nr. 28 ,, ,, ,, 1509	,, 1560	Nr. 37 ,, ,, ,, 2013	,, 2068	Nr. 46 ,, ,, ,, 2517	,, 2568
Nr. 29 ,, ,, ,, 1561	,, 1616	Nr. 38 ,, ,, ,, 2069	,, 2124	Nr. 47 ,, ,, ,, 2569	,, 2624
Nr. 30 ,, ,, ,, 1617	,, 1672	Nr. 39 ,, ,, ,, 2125	,, 2184	Nr. 48 ,, ,, ,, 2625	,, 2676
Nr. 31 ,, ,, ,, 1673	,, 1728	Nr. 40 ,, ,, ,, 2185	,, 2240	Nr. 49 ,, ,, ,, 2677	,, 2732
Nr. 32 ,, ,, ,, 1729	,, 1784	Nr. 41 ,, ,, ,, 2241	,, 2300	Nr. 50 ,, ,, ,, 2733	,, 2784
Nr. 33 ,, ,, ,, 1785	,, 1840	Nr. 42 ,, ,, ,, 2301	,, 2352	Nr. 51 ,, ,, ,, 2785	,, 2840
Nr. 34 ,, ,, ,, 1841	,, 1896	Nr. 43 ,, ,, ,, 2353	,, 2408	Nr. 52 ,, ,, ,, 2841	,, 2892
Nr. 35 ,, ,, ,, 1897	,, 1956	Nr. 44 ,, ,, ,, 2409	,, 2460		

II. Patente- und Gebrauchsmuster-Verzeichnis.

P = Patent, G = Gebrauchsmuster.

III. Autoren-Verzeichnis.

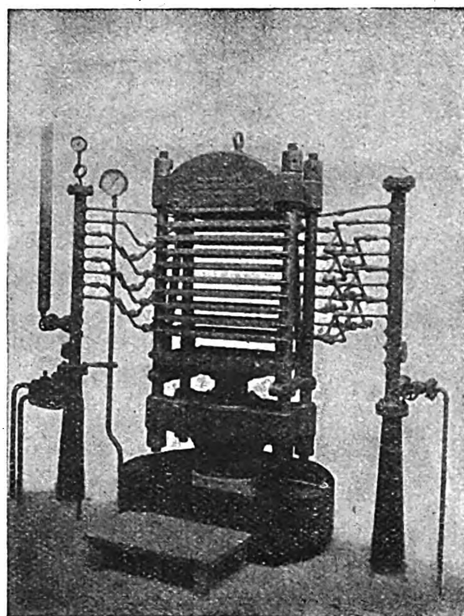
Dieses enthält, nach Verfasser geordnet: die mit den Namen der Verfasser gezeichneten Original-Artikel; ferner die referierten Arbeiten und die besprochenen Bücher, ebenfalls nach den Verfassern der Originale.

Inhaltsverzeichnis der Beilage „Die Celluloid-Industrie".

I. Stichwort-Verzeichnis.

II. Patente- und Gebrauchsmuster-Verzeichnis.

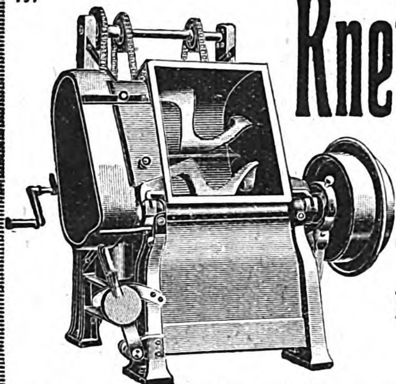
P = Patent, G = Gebrauchsmuster.


Hydr. Vulkanisierpresse 600×600 mm, Type 301

GUMMI-Maschinen

Komplette Einrichtungen für alle Zweige der Gummi-, Guttapercha-, Balata- und **Kabel-Industrie**

564 MASCHINENFABRIK
Schwabenthan & Gomann
AKTIENGESELLSCHAFT
BERLIN NO 55, Saarbrücker Straße 22-24

797


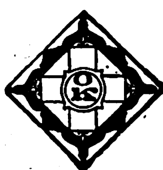
Knet- u. Mischmaschinen

von 1—20000 Liter Inhalt in jeder gewünschten Sonderausführung, zum Auflösen und Kneten von Gummi, Celluloid, Guttapercha, Kautschuk, Balatamassen usw.

Vakuum-Kneter, Misch- u. Siebmaschinen, Planeten-Rührwerke

Karl Seemann
Fabrik für Spezialmaschinen der Chemischen Industrie
Berlin-Borsigwalde 8.

ACHTUNG! ACHTUNG!
Ledereinlagen für Gummi-ABSÄTZE
Ia gestanzte Ledereinl., Sekundaware, Nr. 48-56 Mk. 1,75, Nr. 57-67 Mk. 2,— pr. kg ab Fabrik.
K. PÜSCHEL Nachf., Frankfurt a. M.
Lederstanzwerk 5162 Hohenstaufenstr. 8.



Waschbare Damen-Binden
Gestrickt .. Frottéestoff .. Mullstoff (20versch. Sort.) Bindengürtel (12 Sort.) sow. hyg. „Königs-Binden" lief. als langj. Spez.
Verbandstoffabrik
664 **Oscar König, Stuttgart**

GRUBEN-BEKLEIDUNG



OELZEUG- UND GUMMI-BEKLEIDUNG FÜR ALLE BERUFE

A. KÖHLER & SOHN
HAMBURG 6
OELZEUGFABRIK
GEGRÜNDET 1843

LIEFERUNG NUR AN WIEDERVERKÄUFER

KUNATH & BLIND

Tel.-Adr.: „Vulkanow" **HAMBURG 8a** Telephon: Roland 6742

Großes Lager in amerikanischen und deutschen

Vulkanfibre-Platten

Stäbe und Röhren

Ia Preßspan
1680 in allen Dimensionen

Eigene Formstück-Fabrik
Glimmer, sowie sämtl. Isolationsmaterialien



Art. 11. **Badeschuhe,**

Größe	31—35	36—42	43—46
Preis	0,95	1,15	1,35

In schwarz. Segeltuch mit Gummisohle. Große Auswahl auch in Zanella, Frotté usw.



Art. 3. **Hallenschuhe** mit Stoffsohle

Größe	31—35	36—42	43—46
Preis	0,55	0,65	0,75

Art. 4. mit Gummisohle, Gr. 36/42 Mk. 1,30



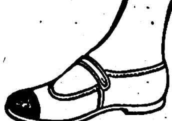
Art. 31. **Segeltuch-Turnschuhe**
in all. Farben m. grauer Vollgummisohle

Größe	22—29	31—35	36—41	42—46
Preis	1,95	2,15	2,65	3,20

auch m. roter Vollgummi-, Crep- u. Chromledersohle, Turn-, Boxer- u. Ringerstiefel.



Alle Arten Kamelhaar-Schuhe



	31/35	36/42
Art. 93 schwarz Segeltuch ohne Kappe, Vollgummisohle	2,20	2,75
Art. 92 braun Segelt. m. Kappe, Ledors.	2,55	3,20
Art. 91 wie 93 braun mit Kappe	2,35	2,90

Bei Großbezug entspr. Rabatte Versand nicht unt. 6 Paaren p. Nachn. od. Refer.

SCHUHFABRIK HERBST A-G × MANNHEIM

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Asbest- u. Asbestkautschukwaren
Isoliermaterialien aller Art
Asbestbremsbänder

Frankfurter Asbestwerke Akt.-Ges.
vorm. Louis Wertheim, Frankfurt a. Main-Niederrad.

905

Leder-Riemchen 1977
für Stopfbüchsenpackungen in allen Qual. u. Dimensionen bis 500 m Länge
Max Kliemant, Großenhain i. Sa.

Der neue Schlager!
„Stemmer-Ideal"



1310

Dieser Gummiabsatz vereinigt in sich alle Erfahrungen und Neuerungen der letzten Jahre. Leicht im Gewicht.
Für Grossisten besonders empfohlen.
Fordern Sie Muster und Preise von:
Norddeutsche Gummiwaren-Fabrik Hannover G. m. b. H.
Hannover-Döhren-N.

Chemisches Laboratorium für Handel und Industrie
Dr. Rob. Henriques Nachf.
Inhaber: **Dr. Eduard Marckwald** und **Prof. Dr. Fritz Frank.**
Oeffentl. angest. beeidigte Sachverständige im Bezirk der Handelskammer Berlin Kautschuk, Guttapercha, und verwandte Gebiete.
Prof. Dr. Frank, dgl. vereid. Sachverständiger für das Kammergericht u. die Landgerichtsbezirke I, II, III Berlin.
Berlin W 35 **Lützowstr. 96**
Fernsprech-Anschluß: Amt Lützow 9203

Spezial-Laboratorium:

Abteilung A. Untersuchung, Begutachtung, chemische und technische Beratung, in allen, die Kautschukgewinnung, den Rohkautschuk, die Kautschukverarbeitung und die Kautschukwaren betr. Angelegenheiten. Chem.-technische Bearbeitung von Patentangelegenheiten.

Abteilung B. Untersuchung, Bearbeitung und technische Beratung auf den Gebieten: Asphalt, Mineralöl (Erdöl), Teere, Kohlen, Torf, Kunststoffe, sowie deren Handelsprodukte. Ko onialpflanzliche Rohprodukte.

Generatoren-Prüfung und Ueberwachung.
Arbitragen auf den Spezialgebieten.

3



Zinnober echt
Oxydrote, Mennige, Bleiglätte, Cadmiumgelb, Chromoxydgrün, Kobaltblau
u. alle übrigen Farben für die
Gummi- u. Celluloid-Fabrikation
empfehlen als Spezialitäten 70
G. Siegle & Co., G. m. b. H., Farbenfabriken
Stuttgart 2 Tel.-Adr.: Carmin
Werke in Stuttgart — Feuerbach — Besigheim.

Trockenfarben (spez. Rot)
liefern
Schleswig-Holsteinische Farbenfabriken
M. Wilckens Sohn

Glückstadt b. Hamburg 1891

Wöchentlich 1 Million Stück

Kuverts,
Faltschachteln u. Etiketten
für nahtl. Gummiwaren

August Müller
Briefumschlagfabrik, Papiergroßhandlung
Leipzig, Dresdner Str. 17
Entwürfe für Sonderdessins bei Auftrag gratis

Kurzfristige Lieferung! 955



1277

Das anerkannt Beste ist immer



HATU
DIE WELTMARKE

HATU-GUMMIWERKE
ERFURT 6

Fabrik nahtloser Gummiwaren

General-Vertreter für Deutschland:
Bodenheimer, Schuster & Co.
Hamburg 15,
Spaldingstr. 210-12

Export-Vertreter:
Emil Spargel,
Hamburg 24,
Immenhof 24

E. KÜBLER & Co m. b. H.

Norddeutsche Gummifabrik **Berlin-Reinickendorf-West** Auguste-Viktoria-Allee 18-19

Vertreter für Westdeutschland: Max Katzenstein, Frankfurt a. Main, Taunusstraße 7

Chirurgische u. techn. Gummiwaren

Spielbälle aus rotem Paragummi
Badehauben, mineralisiert
Fußballblasen



Gasschläuche, Wasserschläuche
Irrigatorschläuche
Flaschenscheiben

Konservenringe

730

Fahrrad-Oele

Näh- und Schreibmaschinenöle in Flaschen à 50 und 100 Gramm Inhalt sow. ausgewogen in allen Quantitäten liefert prompt

Paul Roland
Dresden-Laubegast
Chemische Fabrik mit Dampfbetrieb

Schläuche

Autogen, Preßluft, Hanfschlauch in allen Größen, 1296
Sicherheitsgurte, Storzarmaturen aller Art, Feuerlöschbedarf.

Henry Leimers, Hamburg
Moorweidenstraße 4.



Eingetragene Schutzmarke

Sauger-Garnituren / Beissplatten // in verschiedenen Farben und Grössen // Rohmaterial in Platten, Stäben u. Röhren

Internationale Galalith-Gesellschaft Hoff & Co.

Bostelbeck b/Harburg — Harburg-Elbe

Filz

für alle Zwecke, Fi... Trichter, Filtrierfilz... Lichtpausfilze, Ta... filze, Schleif- u. Poli... filze, Filzunterlage... zum Schalldämpfen ... Maschinen, Fallhamm... etc., Ziegelei-Filzröh... Walzenfilze, rein wo... Filze, Filz-Dichtung... ringe, Filzstreifen, F... scheiben, jeder Art ... Stärke, Filzsitzaufla... Filzmassenartikel, g... stanzt, gedreht u. g... schnitten. Filze für a... technischen u. gewer... lichen Zwecke.

Gustav Neuma...
Filzfabrik ...
Braunschweig ...

Bruker verschraub...

Muster u. Prosp. fr.

Mit ihr kann ... Schlauch a... gewindelo... Wasserhah... schraube... **SPRITZ...** aus Gum... Ein neues St... rohr z. Spr...

C. Bruker, Leipzig

Thüringer Schlauchweberei u. Gummiwerk

Waltershausen i./Thür.

Wasserschläuche
Preßluftschläuche
Spiralschläuche

— Lieferung nur an Händler! —

1439

Original- 1974b
Forcit-Wasserstands-Reform-Ringe

FORCIT GES. GESCH. No 2ag.

Einfacher Einbau
sichere Abdichtung
verminderter Glasbruch

Prospekte auf Wunsch.

Weinhardt & Just, Hannover S.

Her-
stellung von
Formen
für die Gummiw.-Fabrikation
Spezialität: 1963
Absatzformen
Konkurrenzlos billig!
Carl Egert, Barmen
Leimbacher
Str. 85

Wasserstrahlregler
viele Modelle.
Schlauch-Klemmen
von 12 bis über 100 mm
J. AMBOR, Hamburg 1 g
1578 Metallwarenfabrik.

C. A. Gruschwitz Aktien-Gesellschaft Olbersdorf in Sa.

Sonder-Erzeugnisse:

Pressen

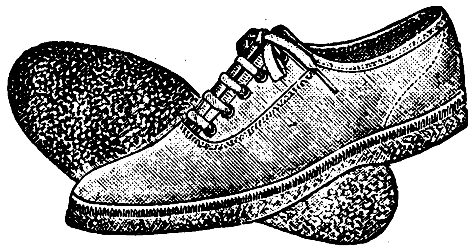


für die
gesamte Gummi-Industrie
in erstklassiger Ausführung

Spreading-maschinen.

690

Bestellen Sie jetzt die vorzüglich bewährten u. best eingeführten **Keds**



FLEET FOOT



Millionen von Paaren im Gebrauch!

Tennis- und Sport-Schuhe

mit aufvulkanisierter Crepe-Gummisohle / Leicht, unverwüstlich, populäre Preislagen.

ALLEINVERKAUF:

EKERT & Co. * HAMBURG 36 Ekert-Haus.
Zweigniederlassung: **BERLIN NW6,** Louisenstraße 18 961

Leicht-(Zell-)Gummi und Ebonit
spez. Gewicht 0,1—0,25, antithermisch, dielektrisch, schalldicht, hygienisch, für sanitäre, technische und sportliche Zwecke.

Kinderbälle, Badeteppiche, Wasserrettungsgerät
aus Leicht-(Zell-)Gummi.

Moorit 1920
Dauer-Isolierband, schwarz und weiß, garantiert teerfrei. Hochspannungsdichtungsplatten.

Talkum
aus steirischen Gruben, waggon- und sackweise in allen Qualitäten.

Ernst Simon & Co., Berlin W 35, Potsdamer Straße 100
Provinzvertreter gesucht.

Schlauchwagen
in allen Größen u. Formen



Gefällige Form ✦ Kräftige, dauerhafte Ausführung ✦ Einfache Handhabung
Hochfein lackiert
liefern preiswert
1985
H. Köttgen & Cie.
Berg.-Gladbach 10
Verlangen Sie unsere ausführliche **Sonderliste T**

Geschäftl. Angebote
in der „Gummi-Zeitung“ haben guten Erfolg.

Vereinigte Gummiwaren-Fabriken Wimpassing
vormals **Menier-J. N. Reithoffer**
Wimpassing im Schwarzatale (Oesterreich)

Radiergummi
Spangen und Paketringe
Tabaksbeutel
Isolier-Handschuhe für Elektriker

1645

Asbest-Kautschukfabrikate

sowie alle anderen Asbestwaren

Mitteldeutsche Asbestfabrik Franz Fichtler

Niedernhausen im Taunus

Lieferung nur an Händler! Lieferung nur an Händler!



LOOFAH -Frottierhandschuhe -Frottierkardätschen -Rückenreiber -Gurken u. Schwämme -Badeschuhe u. Pantoffel

Einlegesohlen

in allen Ausführungen und alle anderen

Frottierwaren

1761 fabrizieren

Schreiber & Wolf, Dresden-A. 21. G.

Gummi-Abfälle

in allen Sortierungen

Einkauf — Verkauf 1884

Carl Schnatter, Frankfurt a. M.

Mayfarthstr. 16/18 Tel. Hansa 1110

Billroth-Batist

bevorzugte Qualität

exportiert 1809

FILMOS A.-G.

OFTRINGEN (SCHWEIZ)

Fieber-thermometer

Spritzen, Glasinstrumente.

Spezialfabrik

Dittmar & Krämer,

Roda-Ilmenau. 1917

Vertreter gesucht.



1956

Bittner-Werke A.-G.

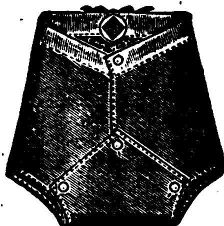
WIEN II, Praterstr. 70

liefern

Talkum

aus ihrem steirischen Bergbau

1640



Windelhosen

aus nur Ia gummierten Stoffen fertigen als Spezialität

1764

Simon & Stegmann

Leipzig, Königsplatz 9

Aufsteckkarten

für die Haarschmuck-Industrie in allen gewünschten Formen und Stanzarten liefert als langjährige Spezialität

Walter Opitz, Herford, Großbuchdruckerei

Preise und Muster auf Verlangen. 1834

Fromms Act 

Unerreicht

Berlin NO 18

Telegramm-Adresse: Fromms Act

Spezialfabrik nahtloser Gummiwaren, wie Sauger, Operations- und Haushaltungs-Handschuhe, sowie Fingerlinge.

324

Faktis

Dr. Alexander & Posnansky
Cöpenick bei Berlin
Größte, alte Spezialfabrik

HARTGUMMI

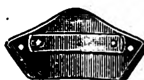
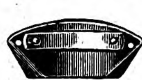
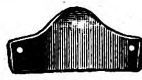
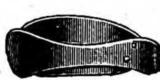




Dr. HEINR. TRAUN & SÖHNE
vorm. Harburger Gummi-Kamm-Co
HAMBURG, Meyerstrasse 59.

Leopold Stecher
Kirchheim-Teck (Württemberg)
Groß-Fabrikation von **Fuß-Stützen in Qualitätsware — Stanzwerk — Vernicklerei.**



Export! Lieferung nur an Großabnehmer. Export! 1590

Spielwaren



Neuheit
1549
Gummispielwarenfabrik
S. Weil jr., Mannheim, K.3.23



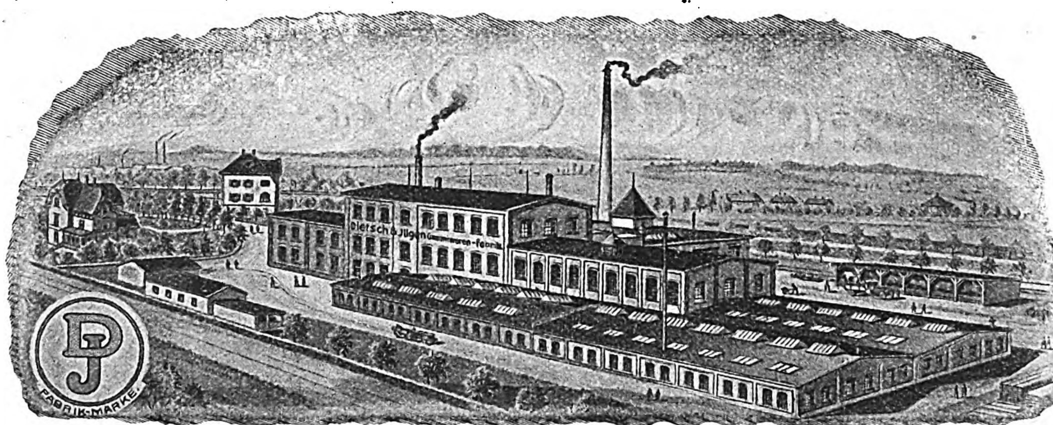
Gegründet 1906.

Aelteste südd. Fußheilartikelfabrik
Senkfußeinlagen 1670
in verschied. Ausführungen in Blank- u. Vacheleder mit vernickelter u. rostfreier Stützfeder. Qualitätsware zu konkurrenzlosen Preisen.
NEUHEITEN: Senkfußeinlage mit Leder, Stahl u. Schwammgummi ohne Niete, D. R. G. M. Fußbänderknöchelbandage, D. R. G. M.
Firma Steinbach, Ebersbach a. Fils

DIETSCH & JLLGEN

GUMMIWARENFABRIK FERNRUF: Nr. 33. DRAHT-ANSCHR.: DIETSCH JLLGEN **ZEULENRODA**

Duiza **Duiza**



Betteinlagen konkurrenzlos **Betteinlagen konkurrenzlos**

Nahtlose Artikel: Sauger aller Art, Beißringe und Puppensauger, Operations-, Sezier- und Haushaltungs-Handschuhe, Operationsfingerlinge. Unsere Einzelpackungen in obigen nahtlosen Artikeln bringen wir unter unserer bekannten **Spezial-Marke „Duiza"** in erstklassiger Qualität doppelt geprüft.

Patentgummi-Artikel: Gebläse, Eisbeutel, Fingerlinge und Handschuhe Bruchbänder, Schläuche und dergleichen Artikel für technische und chirurgische Zwecke.

Badehauben, Schwammbeutel in geschmackv. Ausführung, Windelhosen, Tabakbeutel usw.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie"

Bezugspreis viertelj. 5,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Hauptstelle zur Förderung der Altstoff- und Abfall-Verwertung.

Die Organisation, die zu Ende 1921 zu dem Zwecke gegründet worden war, die produktive Wiederverwertung der in der deutschen Volkswirtschaft anfallenden Altstoffe und Abfälle zu fördern, deren Tätigkeit aber unter den Auswirkungen der Inflation zeitweilig unterbrochen werden mußte, hat ihre Arbeiten wieder aufgenommen. Es ist daran gedacht, die Hauptstelle, die unter dem Vorsitz des Herrn Direktor Hans Kraemer, M. d. RWR., steht, als besonderen Ausschuß dem Reichsverband der Deutschen Industrie einzugliedern. Zu Mitgliedern sind zunächst diejenigen Verbände der Industrie gewonnen worden, die an der Verwertung der Altstoffe und Abfälle Interesse nehmen. Als körperschaftliches Mitglied ist die Hauptstelle dem Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit seit ihrem Bestehen angeschlossen. Es ist vor allem daran gedacht, eine Enquete zur Feststellung des gegenwärtigen Standes der Altstoff- und Abfallverwertung in Deutschland durchzuführen, für die die Vorarbeiten bereits geleistet sind. — Wie wir dazu noch erfahren, wird auch der Reichsverband der deutschen Kautschuk-Industrie e. V. in dem Arbeits-Ausschuß der Hauptstelle vertreten sein, um dort die Interessen der Kautschuk-Industrie wahrzunehmen. Diese werden sich in der Hauptsache auf die Frachttarifpolitik der Reichseisenbahn für Abfälle und auf das Sammlungswesen für Altkautschuk erstrecken.

Kraftfahrbaunormen.

Der Reichsverband der Automobilindustrie, Berlin W 8 (RDA-Zeitschrift Heft 6), macht darauf aufmerksam, daß Firmen für ihre Kataloge die Klischees zu den im kleinen Format (A 5) erscheinenden Normblättern leihweise erhalten können. Es ist für die einschlägigen Fabrikanten und Händler sehr zu empfehlen, hiervon Gebrauch zu machen. In Frage kommen für die Gummi-Industrie: Hochdruckreifen und Niederdruckreifen für Personenwagen (Wulst- und Geradseit-), Luftreifen für Lastwagen, Vollreifen und zugehörige Felgen, ferner Keilriemen aus Gummi und Leder und Gummiprofile für Windschutzscheiben.

Internationale Handelskammer in Paris.

Wie uns mitgeteilt wird, hat der Reichsverband der Deutschen Industrie seinen Beitritt zur Internationalen Handelskammer in Paris (Rue Jean Goujon 33) erklärt. Die dort gebildete deutsche Gruppe hat ihre Geschäftsstelle in Berlin C 2, Hinter dem Gießhause 3, und stellt es sich zur Aufgabe, den internationalen Handelsverkehr zu erleichtern, in allen internationalen Wirtschaftsfragen eine einheitliche Stellungnahme herbeizuführen, den Fortschritt und die Aufrechterhaltung des Friedens zu fördern, sowie freundschaftliche Beziehungen zwischen den Völkern durch Zusammenarbeit der Kaufmannschaft und der Wirtschaftsorganisationen zu sichern.

Neues Handelsabkommen mit Portugal.

Am 20. März 1926 wurde in Lissabon ein neues deutsch-portugiesisches Handelsabkommen unterzeichnet. Das Abkommen ist auch wieder ein Provisorium für ein Jahr (mit automatischer Verlängerung um jeweils sechs Monate bei nicht rechtzeitiger Kündigung) und enthält im wesentlichen die Vereinbarungen des bisher geltenden vorläufigen Uebereinkommens. Das heißt, Portugal hat gegen die deutsche Meistbegünstigung den deutschen Waren die De-facto-Meistbegünstigung durch Einräumung der Zollsätze des portugiesischen Minimaltarifes zugestanden. — Besonders wichtig in dem neuen Abkommen ist, daß die deutschen Staatsangehörigen nunmehr auch in den portugiesischen Kolonien bezüglich der Einreise, der Ausübung von Handel und Gewerbe, der Niederlassung und des Erwerbs von Liegenschaften die gleichen Rechte wie die Angehörigen der meistbegünstigten Nation haben werden. — Da die Genehmigung des neuen Vertrages durch den Reichstag bis zu dem am 31. März 1926 erfolgenden Ablauf des bisherigen Abkommens nicht mehr ermöglicht werden kann, ist dieses bis zum 30. April d. J. verlängert worden.

Neu erschienene Normblätter.

Für die Gummi-Industrie sind von Bedeutung:

Kr W 103, Vollreifen (dieses Blatt erscheint geändert in neuer Ausgabe),

Kr W 106, Felgen für luftbereifte Lastkraftwagen,

Kr W 311, Beleuchtungsleitungen,

Kr W 312, Anlasserleitungen.

Die Blätter sind beim Beuth-Verlag G. m. b. H., Berlin SW 19, zu beziehen.

Frühjahrswünsche.

Wenn die Frühjahrssonne schüchtern durch die Wolken scheint, dehnt sich unsere Brust in neuem Hoffen. Das ganze menschliche Leben ist auf Hoffen und Warten eingestellt, aber so stark, wie in diesem Frühjahr, haben wir wohl noch nie auf bessere Zeiten gehofft und haben wohl noch nie so sehnsüchtig auf einen Lichtstrahl gewartet, der das über unserem Geschick liegende Dunkel erhellen möge. Nicht ohne unsere Schuld sind wir in dieses Dunkel hineingeraten, denn jeder hat gewollt oder ungewollt zu dem schweren Schicksal beigetragen, das auf uns lastet, und das uns so mutlos gemacht hat. Was wir in der guten Zeit zu übermütig waren, sind wir jetzt zu kleinmütig geworden. Aber wie selbst nach dem ärgsten Winter ein Frühling zu erwarten ist, so wird uns nach dieser schweren Zeit eine bessere beschieden sein. Und so wollen wir denn in diesem Frühjahr hoffen, daß unser Warten endlich belohnt wird, daß schließlich doch noch einmal solche Verhältnisse in unserem Wirtschaftsleben Platz greifen, die die Arbeit eines jeden einzelnen von uns wertvoll und zukunftssicher machen.

Unsere Reisenden und Vertreter sind eifrig bemüht, Frühjahrs- und Sommeraufträge hereinzuholen, jeder ist emsig dabei, das wirtschaftliche Gefüge zu befestigen, mit dem er verbunden ist. Gemeinsame, zielbewußte Arbeit wird uns den Erfolg bringen, den wir zu einem einigermaßen erträglichen Leben benötigen. Wir dürften zurzeit den tiefsten Stand in unserem Daseinskampfe erreicht haben, ein Kampf, den die Stabilsten siegreich bestehen werden, und in dem, leider, viele alte Existenzen zugrunde gingen. Aber aus Vergangenem blüht naturgemäß wieder neues Leben, in dem die vorübergehend ausgeschalteten Kräfte sich neu betätigen können in ernstem, unermüdlichem Streben. Was bringt die Gummibranche Neues in diesem Frühjahr, und welchen Artikeln sollen wir unsere besondere Aufmerksamkeit schenken?

Die Reifenbranche nimmt den Löwenanteil des ganzen Gummiwarengeschäftes für sich in Anspruch und das mit Recht, denn sobald der März ins Land gezogen ist, wimmelt es in Stadt und Land von Fahrrädern, Groß- und Klein-Kraftfahrzeugen. Da zudem das Teilzahlungssystem auch bei uns immer mehr Boden gewinnt, so kann sich mancher einfache, nicht unbedingt wohlhabende Mann zumindest ein Fahrrad, und wenn er über einige wenige Mittel verfügt, sogar ein Automobil anschaffen. So mancher kann auf diese Weise den Traum seines Lebens erfüllen, an dessen Verwirklichung er vorher nicht zu denken wagte. Und so wird das Reifengeschäft in diesem Frühjahr und Sommer trotz der notorisch schlechten Zeiten ein bedeutendes werden. Für die großen Werke der Gummi-Industrie bildet das Reifengeschäft den Hauptumsatz und somit das Rückgrat des ganzen Unternehmens. Alle anderen Artikel kommen erst in zweiter Linie. Von Neuheiten läßt sich im Reifengeschäft kaum reden, wenn man nicht neuartig profilierte Reifen dazu rechnen will, die ja in jedem Jahre zu verschiedenen Zeiten auftauchen. Und über die Aufnahme des Ballonreifens in Deutschland läßt sich noch kein abschließendes Urteil bilden, obwohl er ja in Amerika bereits das Feld beherrscht.

Und nun das technische Geschäft. Zurzeit wird ja noch arg geklagt, doch gibt es gewisse Artikel, die gekauft werden müssen. Das Geschäft in Einkochringen hat zweifellos eingesetzt und Flaschenscheiben werden folgen. Und wenn das Frühjahr sonnig und warm ist, werden auch Wasserschläuche gekauft. Im vorigen Jahre war das Wasserschlauchgeschäft ja geradezu blendend, so daß sich viele Grossisten in der Erwartung einer diesjährigen bescheidenen Wiederholung schon ein ganz nettes Lager hingelegt haben. Möge ihnen ein wolkenloser Himmel im Mai, Juni und Juli mehr Wasserschlauchaufträge bringen, als ihnen lieb ist. Viele unserer Fachgenossen warten sehnsüchtig auf eine Belebung des Baugeschäftes, aber es ist fraglich, ob sie wirklich bald eintritt. Nach den Ankündigungen der Behörden und Baugenossenschaften soll ja in diesem Frühjahr viel gebaut werden, wodurch unsere technischen Händler rege Beschäftigung fänden. Wir wollen hoffen, daß die diesmaligen Versprechungen wahr werden, denn zu oft sind wir schon getäuscht worden. Ein trauriges Kapitel bildet die Versorgung der Industrie mit technischen Bedarfsartikeln. Sobald sich Anzeichen eines schwächeren Geschäftsganges in der Industrie bemerkbar machen, kommt von oben herunter die Parole: Sparen, sparen und nochmal sparen! Und woran wird zuerst gespart? An allen technischen Bedarfsartikeln. Wenn auch das Fabrikauto neue Reifen haben muß, so ist doch damit noch nicht gesagt, daß mehr Schmieröl oder Getriebefett, als ganz unbedingt nötig ist, gekauft wird, oder daß schadhafte Dampf- und Preßluftschläuche oder Dichtungsmaterialien erneuert werden. Den Schaden hat der technische Händler, der immer der erste ist, an dem sich die Ungunst der wirtschaftlichen Verhältnisse auswirkt.

Möge unseren technischen Händlern recht bald ein besseres Geschäft in Aussicht stehen, denn gerade sie haben seit langer Zeit außerordentlich schwer zu leiden, aber wenn es ein Trost ist, soll ihnen gesagt sein, daß es in der Eisenbranche noch übler aussieht.

In der chirurgischen Branche dagegen kann man sich nicht so arg einschränken, obwohl auch da seitens der Krankenhäuser allerhand geleistet wird. Man kann einen Kranken nicht deshalb noch mehr leiden, oder ihn gar sterben lassen, daß man ihm die Annehmlichkeiten eines Luft- oder Wasserkissens entzieht, oder gar an Verbandstoffen, wasserdichten Unterlagen, Spritzen aller Art und unzähligen anderen Hilfsmitteln der medizinischen und chirurgischen Branche spart. Auch diese beiden Arten Fachgeschäfte sind nicht auf Rosen gebettet, aber sie halten durch, weil sie noch Nebenartikel führen, die das Manko der anderen decken. Ueber die Krankenhäuser und die von ihnen ins Leben gerufenen Gesellschaften zur Herstellung und Beschaffung von Heilmitteln ist in der „Gummi-Zeitung" wiederholt geschrieben, so daß wir dieses für unsere Händler und Fachgeschäfte so traurige Kapitel nicht nochmal zu behandeln brauchen.

Neben der Reifenbranche werden auch in diesem Frühjahr sicher die Geschäfte am besten abschneiden, die mit Gummi-Kurzwaren, Gummi-Bekleidungsgegenständen und Sportartikeln handeln. Hauptartikel sind: Regenmäntel, Staubmäntel, Badehauben, Badeschuhe, Wasserbälle, Schwimmtiere, Schwimmkissen, Spielbälle, Schürzen, Lätzchen, Strumpfbänder, Tischdecken, Tischtuchschoner, Schwämme, alles aus Gummi. An dieser kleinen Auslese kann man am besten ersehen, wie vielseitig unsere Branche ist, nur muß man sich der einzelnen Artikel liebevoll annehmen. Im letzten Sommer war das Geschäft in Badeartikeln bekanntlich gut, und es wird auch in diesem Sommer nicht schlechter werden, wenn die Sonne es gut mit uns meint. Bekommen wir einen heißen Sommer, fährt Alt und Jung wieder an die See, denn für Gesundheit und Erholung wird immer Geld beschafft und wenn es noch so schwer fällt. Unsere Gummiwarenfabrikanten haben in allen Badeartikeln für reichhaltige Auswahl gesorgt, so daß der verwöhnteste Geschmack auf seine Rechnung kommt. Hauben mit Agraffen, Perlen- und Silberschnüren, unbedruckt und bedruckt (sogar mit Silbermusterung) werden zweifellos die Anerkennung der Damenwelt finden; selbst kleinere Hauben für den so schnell in Aufnahme gekommenen Bubikopf sind zu haben. Und der nicht mit Unrecht so beliebte Gummi-Badeschuh wird auch heuer stark gekauft werden, zumal die Preise dafür erschwinglich sind. Wasserbälle in leuchtenden Farben und Schwimmtiere aller Art werden auch diesen Sommer vielen Badegästen Gelegenheit zu den beliebten Wasserspielen geben. Unsere Händler wissen genau, was für eine Bedeutung das Badeartikelgeschäft hat; möge jeder sein Teil dazu beitragen, daß es nicht unter den Durchschnitt sinkt, damit Grossisten und Detaillisten Freude daran behalten. Mit Schund und schlechten Preisen ist den Beteiligten nicht geholfen, denn dadurch würde das Badeartikelgeschäft nur auf den Hund kommen.

Alles in allem: Für gewisse Gummiwaren ist Aussicht auf ein lebhafteres Geschäft vorhanden, während der technische Handel sich vielleicht etwas langsamer bessern wird. Hier sprechen zu sehr Sparsamkeitsgründe der Verbraucher mit, während für Reifen, Saisonartikel, wie Badehauben, Badeschuhe u. a. diese Tatsache nicht in Erscheinung tritt, wenigstens nicht in dem Maße. Immerhin muß es auch bei den weniger schlecht gestellten Zweigen der Gummibranche vorerst noch heißen: Durchhalten und haushalten! Noch ist die Krise nicht völlig überwunden, doch hat es ja den Anschein, als ob wir zwischen Abstieg und Aufstieg ständen. Aber den Mut darf niemand verlieren, wenn er sich nicht selbst aufgeben will. Stark müssen wir sein, wie unsere Väter waren! F. M.

Ueberall und zu jeder Zeit sehen wir Schiffahrt, innern und auswärtigen Handel, ja die Agrikultur selbst nur da blühen, wo die Manufakturen zu großer Blüte gelangt sind. Wenn aber die Freiheit schon Grundbedingung des Gedeihens der Schiffahrt ist, um wieviel mehr muß sie Grundbedingung des Gedeihens der ganzen Manufakturkraft, des Wachstums der ganzen Nationalproduktivkraft sein? Die Geschichte kennt kein reiches, kein handel- und gewerbetreibendes Volk, das nicht auch ein freies gewesen wäre.

Friedrich List.

Sind Sie mit dem Hanfschlauchgeschäft zufrieden?

Das Hanfschlauchgeschäft ist für den technischen Handel recht unerfreulich geworden. Unter Beteiligung einiger größerer Konsumentenfabriken ist die Konkurrenz so stark geworden, daß die Preise heute auf die letzterträgliche Grenze herabgedrückt worden sind. Der Zusammenhalt der Schlauchwebereien untereinander ist fast völlig verloren gegangen, so daß jede Fabrik die andere immer noch zu unterbieten trachtet. Es sei dahin gestellt, ob eine solche Entwicklung der Qualität der Ware zuträglich ist. Die Webereien müssen einsehen, daß das Hanfschlauchgeschäft ihnen selbst und dem beteiligten Handel recht wenig Freude machen kann, wenn es in einem sinnlosen Konkurrenzkampf heruntergewirtschaftet wird. Der Handel hat sich im letzten Jahre wiederholt gewundert, wie es die Fabriken, eine nach der anderen, fertig brachten, immer wieder in den Preisen nachzugeben, obwohl Löhne, Steuern und vor allem die Rohstoffe, Hanf, Flachs, Gummi, wahrlich wenig Anlaß dazu gaben und eher eine entgegengesetzte Entwicklung erwarten ließen. Ich möchte kaum glauben, daß die Schlauchwebereien in dieser Zeit eine derartige innere und äußere Rationalisierung ihrer Betriebe und Verkaufsorganisation durchgeführt haben, die ein solches Sinken der Preise rechtfertigte. Ich möchte vielmehr annehmen, daß es sich durchweg um schärfste Kampfmaßnahmen handelte, die auf Kosten der Rentabilität der Betriebe gehen.

Aus Zeiten eines engeren Zusammenschlusses und verständnisvolleren Würdigung ihrer Interessen führen die Schlauchwebereien noch die bekannten Grundpreislisten, auf die heute jede Fabrik ihre besonderen Rabatte oder Aufschläge gibt. Auch die Qualitätsbezeichnungen waren einmal einheitlich geregelt, wobei kurze Richtlinien über die Beschaffenheit der Qualitäten gegeben waren. Heute hat man diesen Boden längst verlassen. Man ist geradezu erpicht darauf, Gleichungen und Parallelen zwischen Qualitäten zu verwischen, da man verschiedene Preise hat. Und wie stets in solchen Fällen, ist wieder eine Epoche der wilden Qualitätenmacherei hereingebrochen, wo jeder Schlag der Konkurrenz mit Preisunterbietung durch Schaffung einer neuen Qualität pariert wird. „Unsere bewährte Qualität Extra Prima werden wir stets in der bekannten vorzüglichen Ausführung liefern. Um jedoch den Wünschen unserer Abnehmer betreffs einer ähnlichen billigeren Qualität zu entsprechen, haben wir uns entschlossen, einen Schlauch anzufertigen, der . . ." Und dann folgt die Vorstellung einer neuen Qualität zu billigerem Preise; und so weiter von Monat zu Monat. Aber auch nach der anderen Seite vermochte sich diese Entwicklung auszuwirken, eine erfreulichere Erscheinung. Man brachte neue Qualitäten heraus, die teurer waren und besser in Ausführung und Beschaffenheit. Man suchte sich gegenseitig das Wasser dadurch abzugraben, daß man der Kundschaft eine Ware vorlegte, die etwas Neues bot an Leistungsfähigkeit, Haltbarkeit und Qualität. Auf diese Weise wuchs die Reichhaltigkeit der Hanfschlauchqualitäten immer mehr, oder, um genauer zu sein, der gewebten Schläuche, da auch Flachs, Ramiegarne und Baumwolle verarbeitet werden, so daß der Begriff „Hanf"-Schläuche zu eng ist. Um nur zwei Beispiele herauszugreifen. Da liegt mir die Preisliste einer Fabrik vor, die nicht weniger als 17 verschiedene Qualitäten herstellt, und die einer anderen, die es gar auf 21 bringt. Diese letztere fertigt 8 verschiedene Qualitäten Hanfschlauch, darunter eine mit Flachsschuß und -kanten; dazu kommt ein reiner Flachsschlauch. Sämtliche Schläuche können auch mit Gerbsäure getränkt geliefert werden. An gummierten Schläuchen werden ein einfach gewebter und ein Köperhanfschlauch, sowie ein innen und außen gummierter Hanfschlauch, ferner ein Flachs-, ein Ramieköper-, ein einfacher und ein doppelter Baumwollschlauch hergestellt. Von diesen gummierten Schläuchen wieder werden fünf auch in einer Ausführung mit verstärktem Gewebe geliefert, die für höhere Druckbeanspruchung bestimmt ist. — Aehnlich liegen die Verhältnisse bei der ersten Schlauchweberei: Diese liefert vier Qualitäten reine Hanf-, drei Qualitäten reine Flachsschläuche, ferner zwei Kombinationsschläuche, also Kette aus Hanf, Schuß aus Flachs, zusammen neun Qualitäten für rohe Schläuche, die natürlich auch alle imprägniert geliefert werden können. Fast ebenso reichhaltig ist die Auswahl der gummierten Schläuche. Die Weberei fertigt einfache Hanfschläuche in einer normalen Ausführung und mit verstärktem Gewebe, ferner einen Köperhanf-, einen Köperramie-, einen Köperflachs-, einen Baumwoll- und noch einen besonderen Flachsschlauch, alle gummiert, an; und endlich auch noch einen innen und außen gummierten Schlauch.

Schon vor dem Kriege war eine derartige Reichhaltigkeit anzutreffen, die sich natürlich dann während des Krieges und noch in den ersten Jahren nach Friedensschluß außerordentlich einschränkte. Heute ist diese Verschwendung wieder in ganzem Umfange eingerissen, wobei aber zu berücksichtigen ist, daß wir uns einen derartigen Luxus einfach nicht mehr leisten können, daß der Zwang zur schärfsten Rationalisierung aller Betriebe die Verschwendung unter allen Umständen verbietet. Es ist nicht anders als grober Unfug zu bezeichnen, wenn heute ohne jede zwingende Notwendigkeit eine wuchernde Ueppigkeit von Qualitäten sich breit macht, die bloßen Launen der Abnehmer nachgeben oder Rücksichten des Konkurrenzkampfes ihr Leben verdanken.

Es ist, genau wie bei den Stopfbüchsenpackungen, eine Spezialitätensucht herrschend geworden, die allein einen wilden Konkurrenzkampf zur Ursache hat. Nicht nur, daß hierbei die Preise in Grund und Boden gewirtschaftet werden und ein rentables Arbeiten immer unmöglicher wird, müssen auch die Fabriken auf die Dauer ihre Betriebe immer unrationeller werden sehen. Anstatt in wenigen guten Standardqualitäten stets ausreichend beschäftigt zu sein und hintereinanderweg in großem Posten immer die gleiche Ware zu fabrizieren, wird bei den heute herrschenden Zuständen mal dies, mal das gewebt und gummiert. Da wird dieses und jenes angefangen und, nach wenigen hundert Metern für den einen Kunden, etwas anderes für einen anderen Kunden begonnen. Während ein rationeller Betrieb sich auch in der Lagerhaltung sehr sparsam halten kann, fordert eine Fabrikation von 20 Qualitäten ein Lager, das an innerem Werte, an Schlagfertigkeit und Sparsamkeit wahrlich niemals auf der Höhe sein wird; an Reichhaltigkeit vielleicht, dann nicht an Sparsamkeit; wenn doch an Sparsamkeit, dann wird die Schlagfertigkeit sehr zu wünschen übrig lassen.

Man fragt sich immer wieder, woher nur die Fabriken das Geld für solchen Luxus haben. Sie haben es wahrlich nicht, wie niemand es heute in Deutschland hat. Und trotzdem diese Verschwendung? Sollte es nicht endlich Zeit sein, daß sich die Schlauchwebereien zu einem gemeinsamen Schritt zusammenfinden, um in ihrem eigensten Interesse eine gründliche Wandlung zu schaffen?

Nicht nur die einzelne Fabrik, die ganze Schlauchindustrie würde dabei nur gewinnen. Der einzelne rationeller arbeitende Betrieb würde selbst bei Qualitätssteigerung billiger herstellen können. Gute, allgemein billigere Ware, die der Kaufkraft des Inlandkonsums entspricht und auf den Auslandsmärkten konkurrenzfähig ist, wird den Absatz der gesamten Branche unter allen Umständen heben. Bei aller Preisschleuderei muß ein Umsatz immer geringer werden, wenn sich die Verbraucher von der entsprechend schlechteren Ware abwenden und ein gänzlich unrationelles Fabrizieren am Ende die Preise doch wieder zu hoch hält.

Die Schlauchwebereien sollten alles daran setzen, festeren Zusammenhalt zu finden, um eine sichere Vereinbarung über die Frage der Qualitäten und der Preise zu treffen. Oder glaubt eine Fabrik ernstlich, die Ansprüche der Praxis machten eine Fabrikation von 20 verschiedenen Sorten von gewebten Schläuchen erforderlich? Mit 5 rohen Schläuchen und mit 3 bzw. 6 gummierten Schläuchen würde etwa den Anforderungen der in Frage kommenden Kundschaft durchaus gedient. Wenn es durchaus sein muß, fabriziere man eine billige Exportqualität rohen Schlauches; dann eine Ausführung für Wasserdruck bis 8 Atm., eine für solchen bis 10 Atm. und einen doppelt gewebten Schlauch für Motorspritzen für Druck bis 15 Atm.; dazu noch einen Kombinationsschlauch mit Flachsschuß. Reine Flachsschläuche überlasse man zur Spezialherstellung einigen bestimmten Werken. Wenn ferner für gummierte Schläuche ein einfacher Hanfschlauch, ein Köperhanf- und ein Köperramieschlauch vorgesehen wird, die entweder in normaler Ausführung oder mit verstärktem Gewebe geliefert werden können, so ist auch den angespanntesten Wünschen der Praxis völlig Genüge geschehen. Kein Bedarf kann sich melden, dem mit diesen Qualitäten nicht entsprochen werden könnte. Eventuell könnten noch innen und außen gummierte Schläuche beigefügt werden, oder auch sie, wie auch gummierte Flachs- und Baumwollschläuche würden einigen bestimmten Fabriken zur Spezialherstellung überlassen.

Ueber eine derartige Regelung könnten zunächst losere Vereinbarungen getroffen werden. Es werden allgemeine Mindestgrundsätze betreffs der Beschaffenheit jeder Qualität aufgestellt. Jede Qualität erhält dann ein bestimmtes Kennzeichen, an dem sie auch äußerlich sofort zu erkennen ist, bei rohen Schläuchen, wie schon jetzt, etwa durch Einweben eines oder mehrerer bestimmter bunter Streifen. Vor allem aber sind dann gemeinsame Mindestpreise für die Standardqualitäten festzusetzen, die für den Verkauf an Verbraucher gelten. Die Händler erhalten auf diese Preise einen

Rabatt und einen nach dem Jahresumsatz zu staffelnden Bonus. Eine solche Regelung braucht nicht die feste Form einer Preiskonvention anzunehmen, sondern kann zunächst loser gehandhabt werden. Erst müssen sich einmal die Verhältnisse in der Schlauchindustrie festigen und ein Zusammenarbeiten bessere Meinung finden. Eine straffere Regelung kann dann eintreten, wenn sich die Lage der Schlauchwebereien und das ganze Schlauchgeschäft besser konsolidiert und das Bewußtsein der Stärke und des Erfolges eines Zusammenarbeitens gefestigt hat.

Der technische Handel würde es nur begrüßen können, wenn sich gesundere Verhältnisse im Schlauchgeschäft anbahnen. Heute macht es keinem Händler mehr Freude. Der Verdienst ist spärlich genug, wo überhaupt noch von solchem die Rede ist, wenn ein Geschäft glücklich zustande kommt. Ein großes Verderbnis ist eine gewisse Interessierung leitender Stellen des freiwilligen Feuerwehrwesens, die von Fabriken und Händlern in den Konkurrenzkampf hineingezogen wird und diesen nur verschärft. Durch ein recht wenig erfreuliches Provisionsunwesen gehen dem Lieferanten oft noch die letzten Verdienstprozente verloren. Die Belieferung der freiwilligen Feuerwehren, die den Löwenanteil der rohen Hanfschläuche aufnehmen, ist ein äußerst schwieriges Kapitel. Da gerade hier auch der technische Handel stark beteiligt ist, kann ihm eine energische Aenderung der Verhältnisse nur erwünscht sein. Die vielen kleinen Gemeinden, die für ihre freiwilligen Wehren Schläuche kaufen und oft nur geringe Mittel zur Verfügung haben, greifen nur zu oft immer wieder nach den billigsten Preisen und damit zu wenig erfreulicher Ware. Auch hier wäre eine gründliche Reform am Platze, die bestimmte Normen für die Beschaffenheit der Feuerwehrschläuche festsetzte, die beim Einkauf streng zu beachten sind. Es hat schon bittere Lehren genug in dieser Hinsicht gegeben. E. E. R.

Der Güterumschlagsverkehr in mittleren Werken, insbesondere Gummiwarenfabriken.

Die durch den Konkurrenzkampf bzw. den immer stärker fühlbaren Wettbewerb des Auslandes erzwungene Rationalisierung der Betriebe zwingen auch den Betriebsleiter der Gummiwarenfabriken, mit allen Mitteln die Verringerung der Herstellungskosten, insbesondere die Herabsetzung der unproduktiven Löhne so weit nur irgend möglich durchzuführen.

Auf der vor kurzem in Düsseldorf und Köln stattgefundenen Güterumschlag- und Verkehrswoche wurde von den führenden Köpfen der Reichseisenbahn-Tarifämter, der Binnenwasserstraßen, der See- und Binnenhäfen der Massengüterumschlag ziemlich erschöpfend behandelt. Leider beschränkten sich die Belehrungen bzw. Mitteilungen aus der Praxis meistens auf den Massengüterumschlag zwischen Seeschiff und Binnenschiff, oder Seeschiff und Eisenbahnwaggon, oder Seeschiff und Getreidesilo, oder Eisenbahnwaggon und Binnenschiff, oder Binnenschiff und Eisenbahnwaggon. Es wurden im Lichtbild die modernsten Transport- und Umschlagvorrichtungen gezeigt und deren Nutzeffekte bzw. arbeitsstündliche Leistung im Vortrag erläutert.

haus mittels Handhängebahnwagen erfolgt. Die Verkehrswegbrechungen sind in unten stehendem Diagramm mit den entstehenden Verladekosten klar zu ersehen.

Es ist zu ersehen, daß die Kohlen sich je nach Einkommen der Transportarbeiter durch die entstehenden Transportkosten ganz wesentlich verteuern.

Da nun auf Grund der wärmetechnischen Rücksichten das Kesselhaus fast immer in der Mitte des Gebäudekomplexes angeordnet ist, kann das etwa vorhandene Reichsbahnanschlußgleis fast nie in die Nähe des Kesselhauses herangeführt werden, so daß auch in diesem Falle sich die oben angegebenen Transportkosten nur unwesentlich verringern.

Da nun eine mittlere Gummiwarenfabrik arbeitstäglich etwa fünf bis sieben Tonnen Kohlen verbraucht, welches Quantum sich bei Verwendung nicht hochwertiger Kohle, wie Braunkohlen oder Braunkohlenbriketts um etwa 30 Prozent erhöht, die Kohle fernerhin durch den wiederholten Umschlag wesentlich leidet, so ist Abhilfe dringend erforderlich.

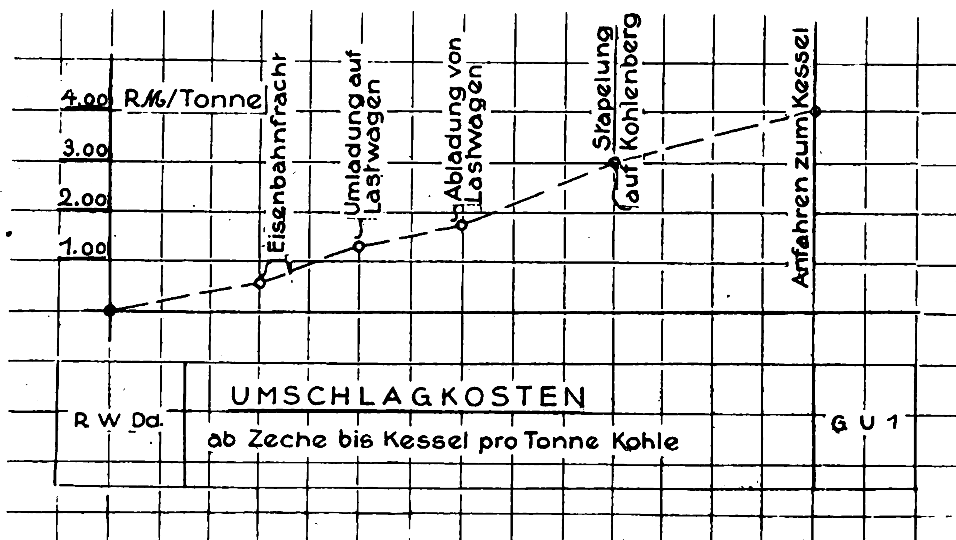


Abb. 1.

Als sehr bedauerlich muß es bezeichnet werden, daß auf der Düsseldorf-Kölner Woche keine Referate über den Güterumschlag bzw. deren Werkzeuge auf Werkplätzen gehalten wurden, und es soll daher Aufgabe nachstehender Zeilen bzw. Skizzen sein, diesen Mangel für unsere Gummi-Industrie zu ergänzen bzw. Werkzeuge bestgeeigneter Art vorzuschlagen bzw. die Hersteller derartiger Werkzeuge anzuregen, auch für unsere Betriebe, desgleichen für viele gleichartige Betriebe, praktische Werkzeuge zur Verfügung zu stellen.

Es sei nun einmal ein Werk zur Besprechung gestellt, das ohne Bahnanschluß angelegt wurde und zweitens ein solches mit Bahnanschluß.

Zunächst sei der Kohlenumschlag behandelt: In einem Werk ohne Bahnanschluß wird infolgedessen der Kohlenumschlag in der Weise vonstatten gehen, daß, sofern das Werk einen Lastwagen besitzt, die Kohle vom Waggon auf das Lastauto von Hand umgeladen wird, eine Ablasung alsdann am Kohlenschuppen, wiederum von Hand erfolgt, die Kohle alsdann mittels Schubkarren zum Kohlenberg gefahren wird, wovon alsdann die Entnahme zum Kessel-

Es muß daher nach einem Massengutbeförderungsmittel gesucht werden, das sowohl für die Werke mit Bahnanschluß wie für solche ohne einen derartigen, gleichgut zu verwenden ist und für letztere nicht allzu sehr ins Gewicht fallende Mehrtransportkosten erfordert.

Es sei vorausgeschickt, daß sich auf dem Kohlenumschlag-Binnenhafen Wanne des Rheinisch-westfälischen Industriebezirks nach dem neuesten Stande der Verkehrstechnik Großkübelwagen am besten bewährt haben, da mit diesen der Umschlag mit dem geringsten Aufwand an Betriebsmitteln und Bedienungspersonal, unter Verwendung überall vorhandener Umschlagwerkzeuge und unter weitester Schonung des Ladegutes vornehmen läßt.

Derartige Kübelwagen (Abb. 2), wenn auch in kleineren Abmessungen, etwa mit einem Fassungsraum des Einzelkübels von fünf Tonnen und einer Ladefähigkeit des Reichsbahnwaggons von 30 Tonnen, dürften aber auch für unsere Umschlagzwecke das einzig richtige Verkehrswerkzeug sein. Bei Verwendung dieser Wagen wären dann von Werken ohne Bahnanschluß an der Entlade-

station die Kübel vermittels Drehkrans in kürzester Zeit auf Lastwagen (Abb. 3) umzusetzen, der Lastwagen alsdann zum Kesselhaus zu fahren und dortselbst mittels einfacher Hubvorrichtungen in den Kesselbunker zu entlereen.

Bei Werken mit Bahnanschluß wären die Kübel lediglich mittels Hubvorrichtungen von Reichsbahnwaggons abzuheben und direkt zu bunkern, oder erst an die Laufkatzen der Hängebahn anzuhängen und dann am Kesselhaus zu bunkern. Es erhellt ohne weiteres, daß bei einem Tagesumschlag von 10 Tonnen mindestens drei Arbeiter gespart werden können und fernerhin die Umschlagzeit auf zirka 30 Prozent der bisher benötigten, unter größter Schonung des Gutes, verringert werden kann.

Auch für Werke, die ihre Kohlen im Landdebit beziehen, dürfte der Kübellastwagen mit Kübelanhänger nach Abb. 3 das bestgeeignete Werkzeug sein.

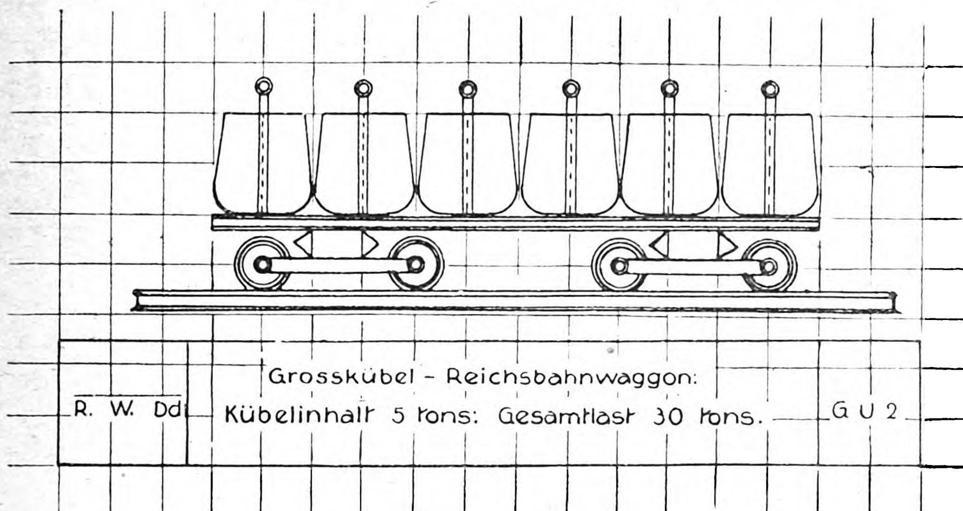


Abb. 2.

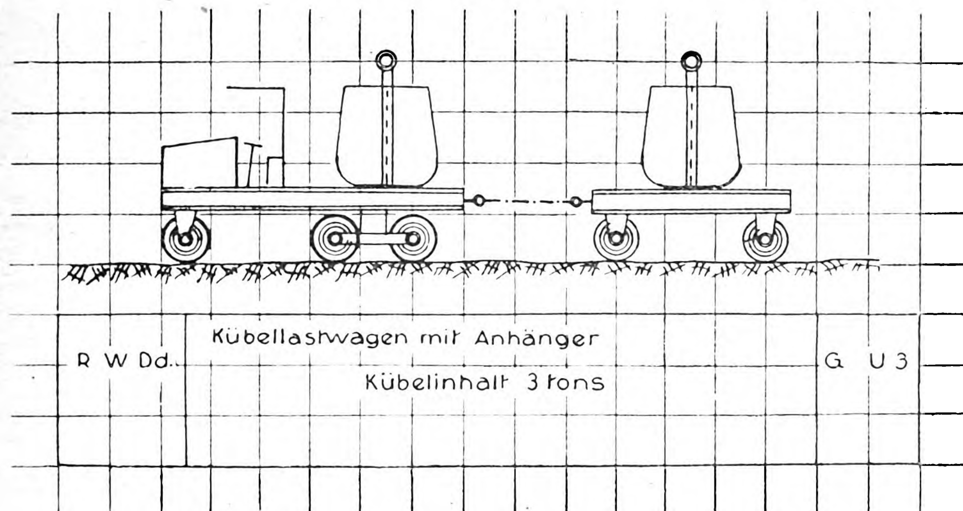


Abb. 3.

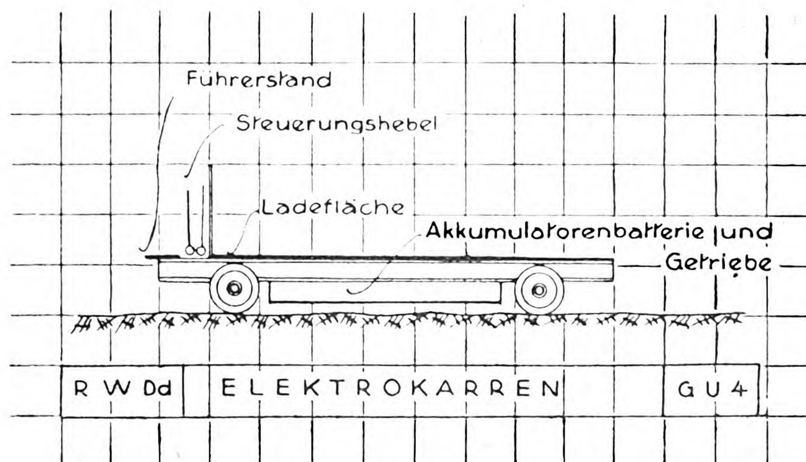


Abb. 4.

Von Werken mit Reichsbahnanschlußgleis muß unbedingt an die Hebezeugindustrie die Forderung gestellt werden, Waggonkipper eventl. um 90° schwenkbar bereitzustellen, deren Anschaffungspreis derart niedrig ist, daß ein rationeller Betrieb bei einer Jahresbenutzung von nur 300 Waggon Kipperleistung gewährleistet ist. Ein derartiges Werkzeug muß unbedingt ersonnen werden.

Auch die Entladeeinrichtungen für die übrigen in Gummiwarenfabriken in Frage kommenden Güter sind meistens denkbarst unwirtschaftlich zu nennen, trotzdem gerade in derartigen Fabriken eine weitestgehende Spezialisierung der Entladewerkzeuge möglich ist, da fast ausschließlich Güter in Frage kommen, die entweder in gleich großen Kisten bzw. Fässern ankommen bzw. zum Teil als Leergut das Werk wieder verlassen.

In einem mir bekannten Werk sind zur Entladung, Wiegekontrolle, Einstapelung in Keller- oder Lagerräume von täglich hereinkommenden 1500 kg Rohgummi und weiteren 1500 kg Füll- und Lösungsmitteln ein Lastwagenführer mit Hilfsarbeiter täglich je sechs Stunden und ein Kontrollbeamter mit drei Hilfsarbeitern täglich acht Stunden beschäftigt. Diese Zeiten sind verkehrstechnisch gesehen ein Monstrum.

So soll nun im Folgenden ein Werkzeug beschrieben werden, das diese Arbeiten wesentlich schneller, unter Ersparung von mindestens drei Hilfsarbeitern und, was Wiegekontrolle anbelangt, wesentlich genauer und fehlerloser leistet.

Auf den Stückgutgüterschuppen des Hamburger sowie Bremer Seehafens wird die Stückgutbewegung nur noch bzw. soweit nur irgend möglich vermittels Elektrokarren (Abb. 4) ausgeführt.

Mit einer nur wenig verteuernden Vorrichtung verbunden (Abb. 5) dürften diese Karren ganz wesentlich zur Güterbeschleunigung in Gummiwerkstätten beitragen. Da diese Karren derart wendig sind, daß sie auf der Stelle gewendet werden können, ferner

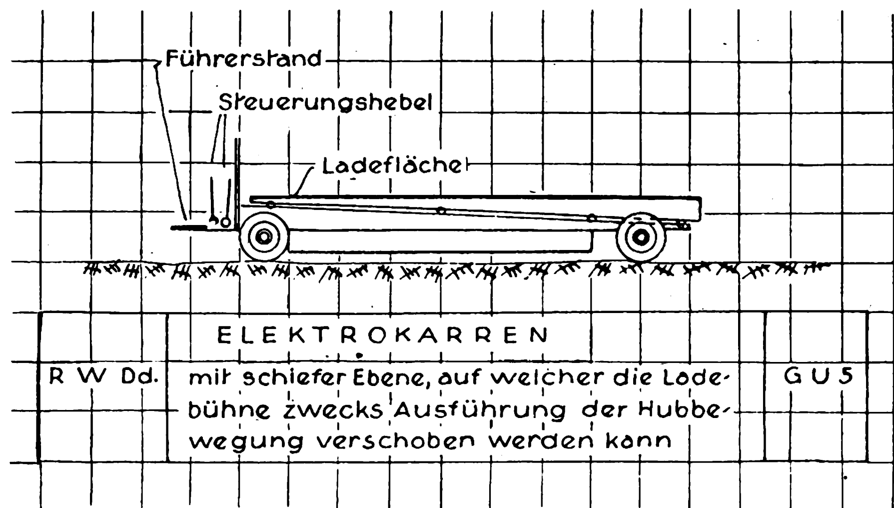


Abb. 5.

derart kurz gebaut sind, daß dieselben auf jeder Aufzugschale befördert werden können, so wird es mit einem mit Hubvorrichtung

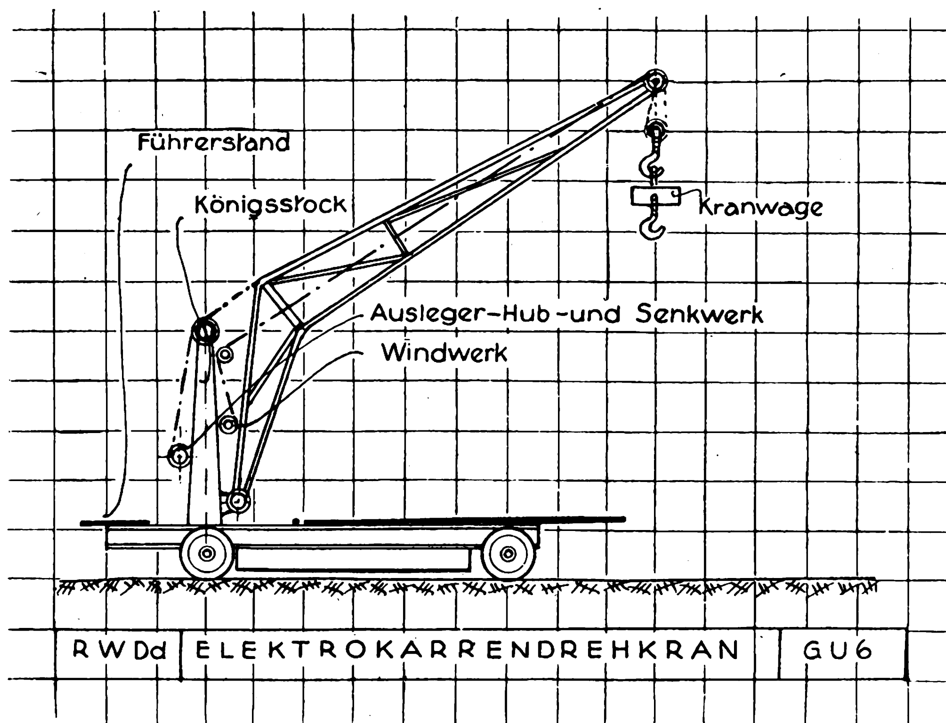


Abb. 6.

versehenen Elektrokarren unter Verwendung eines flinken Karrenführers möglich sein, den gesamten Güterverkehr innerhalb einer mittleren Fabrik mit einem derartigen Karren zu bewältigen.

Die Leistungsfähigkeit eines derartigen Karrens wird unter Verwendung eines ebenfalls mit Hubvorrichtung versehenen Anhängers bei den relativ leichten, jedoch sperrigen Gütern einer Gummiwarenfabrik sofort um mindestens 90 Prozent erhöht.

Zur Abladung von Gütern, gleichzeitiger Verwiegung und Verbringung und Abstellung an den endgültigen Lagerplatz soll nun ein neues Werkzeug in Vorschlag gebracht werden, das unter Verwendung eines entsprechend ausgebildeten Elektrokarrens mit einem Hubwerk ausgerüstet ist, das unter Verwendung eines schwenkbaren Auslegers von zirka 2000 mm Ausladung, einer Unterflaschenhöhe von zirka 2500 mm einer größten Höhe von zirka 2800 bis 3000 mm und einer Tragkraft von 400 bis 500 kg in jedem Raum verwendbar und verfahrbar wäre. Unter Verwendung einer präzis arbeitenden, mit Selbstschreibevorrichtung zu versehenden Kranwage wäre mit Hilfe dieses Elektrokarren-Drehkranes (Abb. 6) die Entladung eines hereinkommenden Lastwagens unter gleichzeitiger Verwiegung durch den Karrendrehkranfahrer sowie eines Hilfsarbeiters zum Anschlagen der Güter, eventl. unter gleichzeitiger Verwendung eines Karrenanhängers ein Kinderspiel, mit einer Minimalstundenleistung von zwei Tonnen bei nicht zu großen Entfernungen.

Zum Schluß sei noch darauf verwiesen, daß, sofern der Pack- bzw. Versandraum nicht ganz günstig zur Verladerampe liegt, die Zwischenschaltung von Gurt- oder Rollenförderern zur Beförderung von Kisten und Paketen nicht dringend genug empfohlen werden kann, da auch an dieser Stelle eine Vergeudung von Arbeitskräften an der Tagesordnung ist.

R. W. Dd.

Herstellung wasserfester und gefärbter Asbestgewebe bezw. Asbestfäden.

Man verwendet Asbestfasern technisch zu verschiedenen Zwecken, z. B. für Packungen, Gewebe, Bänder, Papier. Asbestgewebe sollen für gewissen Gebrauch wasserfest sein, Asbestpapiere graue Färbung zeigen.

In „The India Rubber Journal" vom 6. März 1926, 6, werden folgende Vorschriften gegeben: Um Asbestfasern wasserfest zu machen, stellt man ein Gemisch her aus 2¼ Liter Wasser und je 225 g Glyzerin und Gelatine und zieht die Asbestfasern mehrmals durch die nicht zu viskose Masse. Darauf folgt eine Behandlung mit Formaldehyd. Asbestgewebe können durch Aufbürsten folgender Masse Wasserdichtheit erlangen: zu ¼ Liter Wasser (kalkfrei) fügt man 200 g Glyzerin, 225 g Gelatine und 12 g Talkum und rührt gut durch. Die Formaldehydlösung besteht aus 300 g Formaldehyd und 3½ Liter Wasser. Zum Graufärben von Geweben aus Asbest benutzt man eine Lösung aus 6 g wasserlöslichem Anilinschwarz, 2 g wasserlöslichem Anilinmoosgrün, 7 g Borax in 300 ccm heißem Wasser, die Artikel werden dann getrocknet. Die Lösungen sind stets frisch zu bereiten.

Vergleich zwischen Verbrauch an Rohgummi und regeneriertem Gummi in Amerika.

Statistiken über den Verbrauch an Rohgummi und regeneriertem Gummi geben interessante Vergleiche zwischen den Anforderungen der Hauptindustriegruppen an die Gummiqualität.

Der Rohgummiverbrauch ist gegenüber 1924 um etwa 17 Prozent gestiegen. Das letzte Viertel von 1925 zeigt eine Abnahme des Rohgummiverbrauchs; der durchschnittliche Quartalsverbrauch stellt sich 1925 zu 88 500 t, im letzten Viertel sind jedoch nur 79 000 t verbraucht worden, das sind also über 10 Prozent weniger.

Der Rohgummiverbrauch, wie er sich aus den Statistiken ergibt, hat sich bei der Reifenindustrie um 18 Prozent, bei den technischen Gummiwaren um 30,7 Prozent, bei den verschiedenen anderen Gummiwaren um 13,7 Prozent erhöht. Gefallen ist allein der Rohgummiverbrauch für Stiefel und Schuhe. Allerdings ist die Ausbringung gerade in diesem Industriezweig erhöht worden, was auf einen vermehrten Verbrauch an regeneriertem Gummi schließen läßt.

Die Reifenindustrie ist der größte Rohgummiverbraucher mit 83,5 bis 84 Prozent des Gesamtverbrauchs.

Während der Rohgummiverbrauch in den ersten drei Quartalen angestiegen ist, um dann im letzten Quartal zu fallen, blieb der Regeneratverbrauch etwa konstant. Dadurch stieg das Verhältnis von Rohgummiverbrauch zum Regeneratverbrauch von 26,25 auf 30 Prozent. Es steht zu erwarten, daß der Regeneratverbrauch noch weiter steigt.

Vierteljährlicher Rohgummiverbrauch 1924/1925 (in Tonnen):

	1924	1925
1. Quartal	74 848	87 642
2. „	68 107	95 771
3. „	75 432	91 534
4. „	83 391	78 926
	301 778	353 873

Verbrauch an Regeneratgummi im Verhältnis zum Rohgummiverbrauch in Tonnen im Jahre 1925:

	1. Quartal	2. Quartal	3. Quartal	4. Qartal
Regenerat	22 922	23 651	29 910	23 715
Rohgummi	87 642	95 771	91 534	78 926
Gesamtverbrauch	110 564	119 422	121 444	102 641
Verhältnis $\frac{\text{Regenerat}}{\text{Rohgummi}}$	26,25 %	24,5 %	32,8 %	30 %

Rohgummiverbrauch der einzelnen Industriegruppen:

	1924 Tonnen	%	1925 Tonnen	%	Vergleich 1924/1925
Reifen, Schläuche und Zubehör	251 662	83,5	296 986	84,0	18 % gestiegen
Mechan. Gummiwaren	14 345	4,7	18 749	5,3	30,7 % gestiegen
Stiefel u. Schuhe	13 826	4,6	13 203	3,7	4,5 % gefallen
Verschiedene andere Erzeugnisse	21 945	7,2	24 935	7,0	13,7 % gestiegen
	301 778	100,0	353 873	100,0	

Wechselwirkungen zwischen Fahrbahn und Fahrzeug.

In einem Aufsatz: „Aufgaben der Forschung im Kraftfahrwesen“ (V. D. I. Zeitschrift Nr. 5 vom 30. Januar 1926) schildert Prof. Langer (Aachen) einen neuartigen Prüfstand für Kraftfahrzeuge. Gewöhnlich läßt man bei diesen Prüfständen die Triebräder des zu prüfenden Fahrzeugs auf einer zylindrischen Trommel abrollen, was Ungenauigkeiten in der Bestimmung der Rollverluste verursacht. Der neue Prüfstand besitzt gelenkige Laufbänder und bietet so dem Rad eine der Straße besser angepaßte Berührungsfläche.

Ein bisher wenig erschlossenes Forschungsgebiet ist die Messung der Raddrucke und Stöße während des Betriebes und Vergleiche von Fahrzeugen mit verschiedener Bereifung, Federung und verschiedenen Gewichten der gefederten und ungefederten Massen. Auf Grund derartiger Studien können die Ursachen der Straßenzerstörung schon beim Bau eines Fahrzeugs auf ein Mindestmaß herabgesetzt werden. Derartige planmäßige Untersuchungen haben in den Vereinigten Staaten nach dem Kriege eingesetzt, als dort ebenfalls die Straßenverhältnisse außerordentlich schlecht waren (was bei uns noch sehr der Fall ist). Die Hauptergebnisse dieser Versuche, die allerdings noch mit einer nicht einwandfreien Meßvorrichtung ausgeführt wurden, waren:

Zu dünne oder stark abgefahrene Vollgummireifen beanspruchen die Straßendecke beim Ueberfahren eines 25 mm hohen Hindernisses mit 26 km/Stde Geschwindigkeit mit etwa dem siebenfachen Wert des ruhenden Raddruckes. Bei guter Vollgummibereifung nimmt die Beanspruchung auf etwa das Vierfache des ruhenden Raddruckes ab. Bei Luftreifen sinkt die Beanspruchung auf das 1,75fache bis 1,25fache. Gegenüber der Elastizität der Bereifung ist das Gewicht der ungefederten Massen von geringerem Belang. Die Stoßkräfte steigen mit der Fahrgeschwindigkeit, doch ließ sich kein bestimmter Exponent der Funktion nachweisen.

Da das bei den amerikanischen Versuchen verwendete Meßgerät, ein Kupferzylinder, in dem ein Stempel geführt wurde, nicht einwandfrei erschien, wurde ein Beschleunigungsmesser, der aus einer auf vier Blattfedern ruhenden Masse bestand, geschaffen. Versuchsfahrten mit diesem Instrument ergaben bei 18 km/Stde und guter Vollgummibereifung Höchstbeschleunigungen von etwa 100 m/sek^2; der Teil des Raddruckes, der von den ungefederten Massen (Räder, Bereifung, Hinterachse) herrührt, betrug etwa das Zehnfache ihres Gewichtes. Im ungünstigsten Falle treten hierzu im Augenblick der größten Beschleunigung (unter Annahme, daß die Feder vollständig bis zum Anschlag durchgebogen ist) etwa 3,25 der ruhenden Radlast.

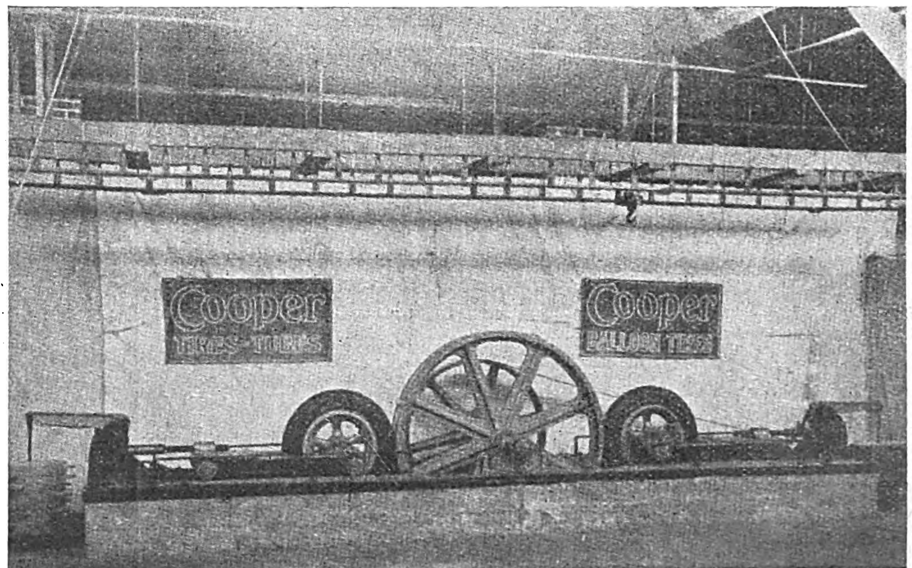
Versuche über die durch den Kraftwagen hervorgerufenen Erschütterungen sind von der Erdbebenwarte Aachen vorgenommen worden.

Es ist allgemein zu wünschen, daß derartige Versuche fortgesetzt werden, jedoch ist zu empfehlen, hierbei besonders die neuen Bereifungen, nämlich Luftreifen und hochelastische Reifen heranzuziehen, damit der herstellenden Industrie Hinweise für die wirtschaftlichere Ausbildung und den Verbrauchern Anregung für ausgedehntere Verwendung gegeben werden.

Amerikanische Reifenprüfmaschine.

Die abgebildete Maschine ist im Bureau of Standards entwickelt worden. Sie dient zur Untersuchung von Kraftwagenreifen auf ihre Lebensdauer. Zwei mit den zu untersuchenden Reifen versehene Räder werden gegen ein großes Prüfrad gedrückt, und zwar so, daß der Anpressungsdruck gerade der Maximallast entspricht, der der Reifen ausgesetzt werden kann, während die Umfangsgeschwindigkeit einer mittleren Laufgeschwindigkeit eines Kraftwagens entspricht. Jeder Reifen ist auf einem kleinen Wagen befestigt, der in Kugellagern laufende Räder besitzt. Durch einen Hebel mit Gewichtsbelastung wird der Reifen an das Prüfrad angedrückt. Die Drehzahl des großen Prüfrades ist 150 Umläufe in der Minute. Da die Maschine Tag und Nacht läuft, können täglich 400 Meilen und im Monat 10 000 bis 12 000 Meilen Prüfweg zurückgelegt werden. Letztere Zahl entspricht der durchschnittlichen Wegstrecke eines Wagens im Jahr. Es kann also in ganz kurzer Zeit die Lebensdauer eines Reifens festgestellt werden.

Die abgebildete Maschine ist als Duplikat der im Bureau of Standards aufgestellten im Werke der Cooper Corporation Cincinnati aufgestellt.



Normung der Gummischläuche für den Automobilbau.

Dieser Entwurf, den wir bereits in „Gummi-Zeitung" Heft 23, Seite 1260 veröffentlichten, erscheint jetzt nochmals mit einigen Verbesserungen in der RDA-Zeitschrift, Heft 6, vom 15. März 1925. Es sind hier besonders die Innendurchmesser 63 mm und 73 mm gestrichen, sowie der Schlauch mit 53 Nenndurchmesser in 52 mm umgewandelt worden. Um keinen Irrtum entstehen zu lassen, bringen wir nochmals die gesamte Tabelle.

Nennweite = Innen-Durchmesser	Schlauch-Durchmesser	Für Rohr-Durchmesser	Nennweite = Innen-Durchmesser	Schlauch-Durchmesser	Für Rohr-Durchmesser
5	8	6	(29)	38	30
7	10	8	31	40	32
9	12	10	(34)	43	35
11	16	12	37	46	38
14	20	15	39	48	40
17	24	18	44	53	45
(19)	26	20	48	58	50
(21)	29	22	52	62	54
24	32	25	58	68	60
(25)	33	27	68	78	70
27	35	28	78	88	80

Werkstoff: Gummi und Gewebe. Die eingeklammerten Größen sind möglichst zu vermeiden. Die Länge ist bei der Bestellung anzugeben.

„Stellungswechsel".

Wer den Stellungsnachweis unserer Branchen, besonders der leitenden Fabrikation, im In- wie im Ausland während der letzten Jahre aufmerksam verfolgt hat, wird zugeben müssen, daß sehr wenige Vakanzen angeboten wurden. Hier läßt sich ohne weiteres die Schlußfolgerung ziehen, daß gegenüber der Vorkriegszeit entschieden eine ungünstige Lage für die eine leitende Position suchenden Herren eingetreten ist. Die Gründe für diese unliebsame Erscheinung sind wohl hauptsächlich in der Krisis zu suchen, die unsere deutsche Gummi-Industrie besonders in den letzten Jahren heimsucht, und die noch nicht beendet ist. Hierdurch denken die Betriebe wohl an Einschränkung aber nicht an Erweiterung, und es werden daher Neu-Engagierungen äußerst selten vorgenommen. Wird einmal durch Tod oder sonstige Zwischenfälle ein guter Posten frei, so sind genügend verdiente Beamte vorhanden, die schon jahrelang auf Beförderung warten, die dann aufrücken. Also werden die Stellungen von innen her besetzt, ohne den Annoncen-Teil des Fachblattes anzurufen. Die meisten Fabriken sorgen für ihren Nachwuchs selber. Auch haben verschiedene Fusionierungen stattgefunden, und dadurch ist eher ein Ueberfluß an Personal eingetreten, der dann untergebracht werden muß, soweit er tüchtig ist.

Aber trotzdem wird manchmal „frisches Blut" gewünscht; einmal weil vielleicht keine geeignete führende Kraft zur Neubesetzung vorhanden ist, andererseits weil man sich auch einmal davon überzeugen will, was andere Leute können. Das ist ebenfalls notwendig, um wieder neue Ideen und Arbeitsweisen kennen zu lernen, die vielleicht besser sind, als die bestehenden. Ich will bei dieser Gelegenheit einmal auf die Fehler hinweisen, die leider bei solchen Engagements zu oft von beiden Seiten gemacht werden und die dann später zu großen Unannehmlichkeiten und Verdruß führen. Die Stellung suchenden Herren kann man in drei Klassen einteilen. Solche, die durch Entlassung dazu gezwungen werden, andere, die sich hinsichtlich Gehalt oder Position verbessern wollen und drittens diejenigen, die meinen, daß eine junge vorwärtsstrebende Kraft mehr als ein Werk und verschiedene Fabrikationsarten kennen lernen muß, um vielseitige Erfahrungen und Kenntnisse sammeln zu können. Solchen will ich einige wohlgemeinte Ratschläge geben, um so mehr da ich schon aus allen drei Beweggründen meine Stellung änderte.

Zuerst muß man sich darüber klar sein, was man wirklich kann und welche Anforderungen die neue Vakanz an einen stellt. Gerade auf diesen Punkt kann man nicht scharf genug hinweisen, um später beiderseitige Enttäuschungen zu ersparen. Der Gedanke „es wird schon gehen" kann dabei recht unangenehme Folgen haben, wenn man seiner Sache nicht sicher ist. Diese Erwägungen muß man besonders gründlich vornehmen, wenn man noch in ungekündigter Stellung ist, also die Wahl hat. Um z. B. einen Fall zu nennen: Ein Werk sucht einen Leiter für seine Autoreifen-Abteilung, der in allen Zweigen der Fabrikation firm ist, das Mischungswesen, die Kalkulation und Formenkonstruktion beherrscht. Was meldet sich auf solches Angebot nicht alles! Z. B. Ein tüchtiger Meister einer erstklassigen Fabrik, der von der Pike auf gedient hat und jeden Handgriff seiner Fabrikation kennt. Er glaubt nun, das sei der gegebene Moment, auf der Leiter nach oben den weiteren Schritt zu tun. Einige gute Mischungen der Fabrik sind ihm „zufälligerweise" durch Beziehungen zuteil geworden, rechnen kann er auch und den Formenlieferanten kennt man. Also frisch gewagt ist halb gewonnen! Man bewirbt sich, und auf Grund seiner langjährigen Tätigkeit in der Fabrik von Weltruf wird er nach persönlicher Vorstellung engagiert. Beide Teile sind mit dem Engagement zufrieden und nun beginnt die Tätigkeit. Die Mischungen werden der Mischkammer übergeben, und nachdem etwaige neu zu bestellende Maschinen und Formen angekommen und erstere montiert sind, kann die Fabrikation losgehen. Jetzt treten die Schwierigkeiten auf, denn daß die Fabrikation nicht klappte, war ja der Grund des Engagements. Der neue Fachmann muß nun zeigen, was er kann, und die bisherigen „Nichtskönner" stehen, wenn sie nicht bereits entlassen sind, im Hintergrunde. Soweit geht alles gut! Und — der neu konfektionierte Reifen kommt aus der Form mit dem Resultat „überheizt" oder das Gegenteil. Sofort wird der Grund gesucht; er kann in den ganz veränderten Vulkanisationsbedingungen liegen, denn nicht jede Dampfanlage respektive jeder Kessel heizt wie der andere. Aber das hätte der neue Fachmann vorher wissen müssen, so nimmt der Besitzer des Werkes an und stillschweigend wird ein Manko des neuen Mannes festgestellt, aber natürlich noch nichts gesagt. Also die Vulkanisationszeit wird geändert und ein zweiter Versuch gemacht. Die gleiche Erscheinung! Der Reifen ist, sagen wir mal, wieder überheizt. Jetzt wird die Mischung revidiert und festgestellt, daß alle vorgeschriebenen Materialien hineingekommen sind. Und doch war dieses nicht der Fall, denn da der sehr tüchtige Meister die Mischung nur abgeschrieben hatte, wurde die Art des Beschleunigers nicht weiter beachtet und in der neuen Fabrik ein schärfer wirkender Beschleuniger verwendet, so daß bei gleichem Rezept eben ein verschiedenes Resultat erzielt werden mußte. Dies ist natürlich der Unkenntnis des Mischungswesens zuzuschreiben, die der im guten Glauben handelnde „Konfektionär" nicht beherrschte. Ich will hiermit nur andeuten, daß bei unseren modernen Großbetrieben alles spezialisiert ist, und der Mischungsleiter, meistens ein Chemiker, wieder ein von dem Konfektionsleiter ganz getrennter Posten ist, ganz abgesehen von all den anderen Feinheiten in der Fabrikation, die wiederum von Spezialisten geleitet und „verstanden" werden müssen. Ebenso würde der Chemiker bei demselben Engagement ein Fiasko erlitten haben, wenn er nicht durch die anderen Fachkräfte unterstützt wird. Auch er hat den anderen Teil der Fabrikation so und so oft wohl gesehen, aber die Feinheiten der Konfektion respektive deren Schwierigkeiten begreift man erst, wenn es mal nicht klappt und man merkt, worauf es ankommt. Aus einem gut gehenden Betriebe mit geschulten Kräften herauszugehen, um ohne diese in einen fremden Betrieb versetzt zu werden, ist immer ein großes Vabanquespiel, das derjenige nur kennt, der es bereits am eigenen Leibe erfahren hat. Natürlich wird der neue Fachmann, wenn es ihm nicht gelingt, die Fehler zu beheben, entlassen. Es wird dann in dem Betriebe eine neue Kraft gesucht oder mit den anderen weitergearbeitet; der neue Mann war eben eine Enttäuschung! Und derartige Enttäuschungen wird der Fabrikant so lange erleben, bis er eben, das richtige Fabrikationssystem erkennend, zu jeder Fabrikationseigentümlichkeit die geeigneten Leute bekommt. Ich kenne Fabriken, die, trotz dauernden Wechselns, das nicht erreichen konnten und schließlich die Fabrikation aufgaben!

In unseren heutigen, durch lange, vielseitige Erfahrungen hochentwickelten Betrieben haben sich eben viele Spezialisten herangebildet, die zusammen Glieder einer Kette bilden. Fehlt eins, und kann es nicht ersetzt werden, so fehlt eben der Kontakt und Fabrikationsschwierigkeiten treten auf. Also soll man bei seinem Engagement genau sondieren, wo es in dem fremden Betriebe mangelt, welche Leute einen unterstützen, und ob man vielleicht die eine oder die andere Kraft braucht, die einen ergänzt. Je freimütiger man mit seinen Vorgesetzten von vornherein redet, desto besser. Wirkliche Fabrikanten werden das verstehen; kommt dann ein Engagement nicht zustande, desto besser für beide Teile. Ich hörte mal bei einer Verhandlung zwischen einem etwas drastischen Direktor und einem seine „vielseitigen" Fähigkeiten anpreisenden Vorarbeiter den schönen Satz: „Na, mit dem Maule können Sie ja alles, wenn's nur die

Hälfte in der Praxis ist, würde ich sehr zufrieden sein." Der Mann wurde nicht engagiert! — Also Vorsicht denjenigen, die aus einer festen Stellung heraus suchen. Auch die, die ohne Stellung sind, sollen vorsichtig sein. Natürlich steht solchen manchmal das Wasser bis an den Hals, und man kann verstehen, daß sie lieber etwas zu viel als zu wenig „können" wollen, um die notwendige Stellung zu bekommen, aber wenn es ihnen gelingt, und sie fühlen, daß sie der Situation nicht gewachsen sind, dann sofort entweder weiter gesucht oder sich durch Freunde und Bekannte aus der Branche helfen lassen, wenn man welche hat! — Ich möchte hierbei noch Fabriken erwähnen, besonders im Auslande, die systematisch neues Personal suchen, und, nachdem man die Kenntnisse der neuen abgelernt hat, wird ihnen unter einem nichtigen Vorwand gekündigt. Ich will hier einen Brief veröffentlichen, den ich einst von einer ausländischen Firma bekam, die nach sechs Monaten auf mein Bewerbungsschreiben zurückkam, als typisches Beispiel für Engagements. Ich hatte auf eine leitende Stellung geschrieben und erhielt nach einem halben Jahre die erfreuliche Antwort, daß man nicht abgeneigt sei, mich zu engagieren (in der Zwischenzeit war schon ein anderer abgewirtschaftet worden). Ich erkundigte mich nun näher und verlangte genau zu wissen, wie groß die Fabrik sei, was fabriziert werden sollte, mit welchen Herren ich als Vorgesetzte zu tun hätte usw. Darauf erhielt ich ungefähr folgende Antwort: „Wir beschäftigen 180 Arbeiter, fabrizieren technische Artikel und existieren seit 4 Jahren. Wir wollen neu aufnehmen Gas- und Irrigator-Schläuche, Isolierband, Matten, Balata-Riemen, gestanzte Artikel und noch vieles Andere. Was Ihr Gehalt betrifft und die Dauer des Vertrages, so hängt das von Ihrem Können ab, nachdem wir Sie näher kennengelernt haben. Was Ihre Leitungs-Ideen betrifft, so stimmen solche mit unseren Anschauungen überein. Wir würden gerne mit vielen Fachleuten in Verbindung treten, um von ihnen Fabrikationsneuerungen zu erfahren, selbst wenn ihre Tätigkeit bei uns zu keinem festen Engagement führen sollte. Es würde uns freuen, mit Ihnen mal persönlich zu verhandeln. Einen Wechsel in der Leitung wollen wir jedoch zurzeit noch nicht vornehmen, aber es wäre möglich in der Zukunft. Im Uebrigen sind wir auch für zeitweise Tätigkeit Ihrerseits offen." Das war wenigstens ehrlich. Es wurde aus diesem Anerbieten nichts, da ich bereits feste Stellung hatte und mich dieses Angebot nicht mehr reizte. Wäre ich stellungslos gewesen, so hätte ich es angenommen und — weiter gesucht! — Kommt man in ein gewisses Lebensalter und hat Familie, dann soll man seine Stellung nicht leichtsinnigerweise wechseln, bloß um etwas mehr zu verdienen, wenn man in einem gutgehenden Betrieb ist. Es ist nicht alles Gold, was glänzt, und besonders im Ausland macht der Deutsche manchmal trübe Erfahrungen. Allerdings auch manchmal gute. Das richtige Gefühl für gute und schlechte Stellungen muß jeder selbst haben, aber notwendig sind persönliche Erkundigungen und persönliche Ansicht des neuen Wirkungskreises, bevor man sich engagieren läßt. Ich denke, daß diese Zeilen den einen oder anderen Kollegen nachdenklich stimmen und ihn vielleicht vor Dummheiten bewahren werden. „Veritas".

Wilhelm Vollrath — 75 Jahre!

Am 29. März vollendete Herr Kommerzienrat Vollrath, der Seniorchef der Firma C. Vollrath & Sohn, sein 75. Lebensjahr. In seltener geistiger Frische kann der Jubilar auf 75 reich gesegnete Lebensjahre zurückblicken.

Als Sohn eines kleinen Kaufmanns geboren, mit den Grundbegriffen von Weberei und Seilerei von Jugend an vertraut, hat er, altem Brauch entsprechend, als junger Bursch noch Deutschland und die Schweiz durchwandert. Erst neunzehnjährig gründete er 1870 mit dem Vater zusammen die Firma C. Vollrath & Sohn, die, ursprünglich nur die Fabrikation von Gurten und Feuereimern betreibend, bald danach die Herstellung von Schläuchen und Textiltreibriemen jeder Art aufnahm, später dem Betrieb weiter eine Gummiererei und Balatariemenabteilung angliederte und die schließlich 1910 eine Tochtergesellschaft in den Vereinigten Staaten gründete, der der Sohn des Jubilars noch heute als Leiter vorsteht.

Kommerzienrat Vollrath, dessen uneigennütziges Wirken zum Wohle des Ganzen in der Kriegswirtschaft und den nachfolgenden Jahren unvergessen ist, hat es stets verstanden, den Fortschritten der Zeit Rechnung zu tragen und seiner engeren Heimat, dem ehemaligen Fürstentum Schwarzburg-Rudolstadt, eine neue Industrie zugeführt und zur Blüte entwickelt.

Allerhand aus der Branche.

Falsche Angebote. Im Geschäftsverkehr ist es wohl eine der ersten Grundregeln, daß man auf ganz bestimmt gehaltene Anfragen auch ein genaues, der Anfrage entsprechendes Angebot stellt und nicht Waren anbietet, die in der Anfrage nicht verlangt werden. Es erscheint überflüssig, auf eine solche Selbstverständlichkeit hinzuweisen, doch kommt es vor, daß diese Grundregeln nicht beachtet werden. Einer uns übersandten Korrespondenz entnehmen wir z. B. folgenden Fall: Eine Firma bittet um bemustertes Angebot auf 6 Filzrollen, innerer Umfang 610 bis 615 mm, Länge 2500 mm, Stärke 10 mm, Qualität weißgrau. Daraufhin wird von der Lieferantenfirma folgendes Angebot erteilt: Wäschereifilz, säurefrei, rohweiß, zirka 10 mm stark, Breite 160, 180 und 200 mm. Es ist erklärlich, daß mit diesem Angebot die anfragende Firma nichts anfangen kann, denn wenn sie Filzrollen braucht, kann sie keinen Wäschereifilz gebrauchen, um so weniger, als nicht einmal ausgedrückt ist, ob es sich hierbei um Rollen oder Tafeln handelt. Es ist schon eine derartige Ungenauigkeit, um nicht zu sagen Flüchtigkeit, in der Angebotserteilung im Verkehr mit den deutschen Abnehmern überaus bedauerlich, wie muß dies erst im Exportgeschäft — wie in diesem Fall — dazu beitragen, das Ansehen des deutschen Kaufmanns nicht gerade zu erhöhen. Dies hat die anfragende Firma dem Lieferanten gegenüber auch zum Ausdruck gebracht und darauf hingewiesen, wo bei dieser Angebotstellung der für dem deutschen Kaufmann so oft charakterisierte Vorzug bleibt: Kurz aber klar! Sachlich durchdacht und deshalb für den Kunden sofort verständlich!

Transportbänder und Garantie. Auf Seite 1002 der „Gummi-Zeitung" wird die Frage der Garantiebedingungen von Gummi-, Balata- und Textilriemen angeschnitten. Garantie-Bedingungen für Balata- und Gummiriemen sind seitens einer maßgebenden Korporation der einschlägigen Branchen bisher noch nicht festgelegt worden. Handelsüblich ist bei Balatariemen: Berührungsvermeidung mit Oel, Fett, Schmieren und Lösungsmitteln, Laufseite auf der Tuchseite, also nicht auf der braunen Balatadecke, Sicherung gegen Scheuern und Reiben der Riemenkanten bei Gabel- und Kreuzlauf, Eignung für feuchte und staubige Betriebe in mäßig warmen Räumen. Aehnlich lauten die handelsüblichen Usancen für die Verwendung und Behandlung von Gummiriemen: Gummiriemen ohne Deckplatte kommen für trockene, staubige und heiße, mit beiderseitiger Deckplatte für nasse, dampf- und säurehaltige Räume in Frage, dürfen aber weder mit Oel, Fett, Schmieren, Lösungen oder Imprägniermittel in Berührung gelangen, noch damit behandelt werden. Laufseite: Tuchseite. Im Gegensatz hierzu sind für dichtgewebter Baumwoll-Transportbände bestimmte Garantiepflichten seitens der erzeugenden Fabriken übernommen worden, die im Verbande Deutscher Textilriemenfabrikanten zusammengeschlossen sind. Eine Garantie wird für die Dauer von zwei Jahren pro rata temporis für gutes Material und sachgemäße Ausführung dergestalt gewährt, daß für Schäden, die nachweislich infolge geringeren Materials oder fehlerhafter Anfertigung entstanden sind, kostenlose Beseitigung erfolgt. Ist eine solche nicht möglich, so wird gegen Rückgabe des Transportbandes eine Vergütung für den für die noch nicht abgelaufene Betriebszeit entfallenden Rechnungsbetrag gezahlt oder Ersatz durch entsprechende Neulieferung nach Lieferers Wahl gegeben. Alle durch diese Gewähr entstehenden Transportkosten, Zölle und dergleichen gehen zu Käufers Lasten. Die Gewähr beginnt mit dem Tage der Inbetriebnahme, spätestens jedoch drei Monate nach Rechnungsdatum und gilt für eine tägliche Betriebsdauer bis zu 12 Stunden. Bei längerem täglichen Betriebe wird die Garantiedauer entsprechend verkürzt. Konstruktionsfehler in der Anlage, fehlerhaftes Arbeiten derselben, unsachgemäße Behandlungsweise, sowie chemische Einflüsse, die bei der Bestellung unerwähnt geblieben sind, entheben von der Garantiepflicht. Von eintretenden Schäden ist der Lieferer sofort zu benachrichtigen. Diese Gewährübernahmen sind in der gegenwärtigen Zeit äußerst entgegenkommend zu nennen. Man kann aber die Beobachtung machen, daß Verbraucher, Zechen, bergamtliche Betriebe, Hütten, Verkehrseinrichtungen, Speicher, die Fördertechnik, das Transportgewerbe usw. der gegenteiligen Ansicht sind. Unter den obwaltenden Wirtschaftsverhältnissen ist jedoch eine Erweiterung der Garantiebedingungen unmöglich. Der Wettbewerb in Transportbändern soll nicht um Garantien, wohl aber um hochwertige Qualitäten ausgefochten werden. Oft jonglieren Verbraucher mit gar nicht bestehenden Garantiebedingungen der Konkurrenz. Jeder Lieferant soll Aufträge in Transportbändern oder Transportgurten nur nach einem bestimmten (und bekannten) Fragebogen aufnehmen und diesen an den Erzeuger weitergeben. Die Mitwirkung des Herstellers bei der

Lieferung durch Bekanntgabe aller in Betracht kommender und genauen Betriebs- und Größenverhältnisse hinsichtlich Art, Breite, Größe, Bekanntgabe der Behandlung und Riemenverbindung ist von höchster Bedeutung. In diesen Angaben liegt die wirkliche Garantie für hochwertige Ware und der Wunsch, nicht Gelegenheits-, sondern Dauergeschäfte zu machen. Verhandlungen auf dieser Grundlage werden die Gewährpflichten in richtige Bahnen lenken.

P.

Britisch-Südafrika als Absatzmarkt für Gummiwaren.

Die Südafrikanische Union mit ihren 7 Millionen Einwohnern bildet einen aussichtsreichen Markt für Gummiwaren, dessen Aufnahmefähigkeit von Jahr zu Jahr steigt. Bis jetzt sind erst die Anfänge einer eigenen Gummiwarenindustrie in der Südafrikanischen Union vorhanden, und es gibt zurzeit nur eine Fabrik im Lande, die sich mit der Herstellung von Gummiwaren befaßt und hauptsächlich Treibriemen, Gummischläuche, Packmaterial und einige andere technische Gummiwaren herstellt. Der Bedarf Britisch-Südafrikas wird zur Hauptsache durch die Einfuhr aus dem Auslande gedeckt; die Hauptlieferanten von Gummiwaren sind, neben Großbritannien, die Vereinigten Staaten und Kanada, sowie Frankreich. Deutschland spielt demgegenüber als Lieferant zwar immer noch keine bedeutende Rolle, hat aber neuerdings doch unverkennbare Fortschritte auf dem südafrikanischen Markt gemacht. Die Gesamteinfuhr der Südafrikanischen Union an Gummiwaren betrug 1924: 808 791 £ gegen 740 255 £ im Jahre 1923; hiervon entfielen 504 524 £ oder 62,4 Prozent auf Laufdecken und Schläuche für Autos, Motor- und Fahrräder, 135 379 £ oder 16,7 Prozent auf technische Gummiwaren wie Treibriemen, Packmaterialien usw., 84 935 £ oder 10,5 Prozent auf Gummi-Fußbekleidung, 45 861 £ oder 5,7 Prozent auf Gummigewebe und Gummikleidung und 38 092 £ oder 4,7 Prozent auf sonstige Gummiwaren.

Infolge der raschen Zunahme des Automobilverkehrs in Südafrika ist der Einfuhrbedarf an Autoreifen besonders groß und in ständiger Ausdehnung begriffen. Der Personen-Kraftwagenimport betrug im Jahre 1924 insgesamt 13 476 Stück gegen 10 151 im Vorjahr, 4840 im Jahre 1922 und 2069 Stück im Jahre 1921. Die Gesamteinfuhr der Südafrikanischen Union an Mänteln für Automobilbereifung wird für das Jahr 1924 auf rund 135 000 Stück und die Einfuhr an Autoschläuchen auf 150 000 Stück geschätzt. Die wichtigsten Herkunftsländer waren an der Automobilreifeneinfuhr im Jahre 1924 folgendermaßen beteiligt:

	Mäntel		Schläuche	
	Menge in engl. Pfd.	Wert in £	Menge in engl. Pfd.	Wert in £
Großbritannien	804 556	118 487	229 505	26 499
Kanada	585 776	104 656	92 200	15 163
Ver. Staaten	548 426	88 720	79 892	13 683
Frankreich	318 335	34 260	57 482	4 629
Deutschland	74 672	8 841	9 803	1 005
Italien	15 116	449	—	—
Andere Länder	1 229	167	462	45
zusammen	2 348 110	355 580	469 344	61 024

Von der wachsenden Nachfrage nach Autoreifen haben während der letzten Jahre in erster Linie England (Dunlop) und Frankreich profitiert, während die Ver. Staaten als Lieferanten von Autoreifen ein wenig an Bedeutung eingebüßt haben. Von den im Jahre 1924 eingeführten Laufdecken für Autoreifen lieferten die Ver. Staaten und Kanada zusammen 48 Prozent, Großbritannien 35 Prozent, Frankreich und Italien zusammen 14 Prozent und Deutschland 3 Prozent; von dem Import an Schläuchen für Autoreifen entfielen auf Großbritannien 48 Prozent, auf die Ver. Staaten und Kanada zusammen 37 Prozent, auf Frankreich 12 Prozent und auf Deutschland 2 Prozent.

Infolge der zunehmenden Verwendung von Lastkraftwagen dehnt sich der südafrikanische Einfuhrbedarf an Vollgummireifen ebenfalls ständig aus. Insgesamt wurden 1924 an Lastautomobilen 1363 Stück eingeführt gegen 299 im Vorjahr. Die Gesamteinfuhr an Vollreifen stellte sich 1924 auf 3475 Stück (gegen 2950 im Vorjahr), und zwar lieferten Großbritannien rund 2500 Stück, die Ver. Staaten 538, Kanada 225 und Deutschland rund 200 Stück oder fast 6 Prozent.

Die Nachfrage nach Fahrradreifen ist auf dem südafrikanischen Markt ziemlich beträchtlich; die Einfuhr von Mänteln für Fahrräder bezifferte sich im Jahre 1924 auf 286 218 engl. Pfd. im Werte von 42 438 £ und der Import an Schläuchen auf 82 136 engl. Pfd. im Werte von 14 642 £. Der prozentuale Anteil der Herkunftsländer war bei Fahrradschläuchen 1924 folgender: Großbritannien 79 Prozent, Deutschland 11 Prozent und Frankreich 10 Prozent; bei Fahrradlaufdecken stellte sich der Anteil Großbritanniens auf 85 Prozent, während Frankreich mit 10 Prozent und Deutschland mit 3 Prozent beteiligt waren. An Motorradreifen hat die Südafrikanische Union im Jahre 1924 Laufdecken im Gewichte von 63 000 engl. Pfd. (8890 £) und Schläuche im Gewicht von 11 859 engl. Pfd. (1946 £) eingeführt, wovon Großbritannien und Frankreich zusammen 92 Prozent und Deutschland 4 Prozent lieferten.

In der südafrikanischen Einfuhr von mechanischen Gummiwaren spielen Treibriemen und Gummischläuche die Hauptrolle. Die Einfuhr von Treibriemen aus Kautschuk und Balata ist bedeutender als der Ledertreibriemen-Import. Gummitreibriemen kommen zu mehr als 50 Prozent aus den Ver. Staaten und Kanada und zu etwa 25 Prozent aus Großbritannien. Die Einfuhr technischer Gummiwaren aus den Ver. Staaten hat in den letzten drei Jahren einen erheblichen Rückgang erfahren, der aber zum Teil durch stärkere Einfuhr amerikanischer Erzeugnisse aus Kanada ausgeglichen wurde, da die amerikanischen Gummiwarenfabriken mit Rücksicht auf den Kanada gewährten Vorzugszoll immer mehr dazu übergehen, ihre kanadischen Werke für den Export nach Südafrika heranzuziehen.

In Gummischläuchen aller Art (Radschläuche ausgenommen) entfaltet die einheimische Industrie Britisch-Südafrikas einen starken Wettbewerb. Im Jahre 1924 bezifferte sich die Einfuhr an Gummischläuchen auf 75 165 £ gegen 77 060 £ im Vorjahr, und zwar lieferten die Ver. Staaten für 43 862 £, Großbritannien für 19 503 £ und Kanada für 10 520 £. Deutschlands Anteil ist noch unbedeutend, hat sich aber immerhin von 389 £ im Jahre 1922 auf 609 £ im folgenden Jahre und auf 820 £ im Jahre 1924 gehoben.

Auch in Packmaterial aus Gummi macht sich die einheimische südafrikanische Konkurrenz stark bemerkbar. Die Einfuhr betrug 1924 32 491 £, wovon 64 Prozent aus Großbritannien, 25 Prozent aus den Ver. Staaten, 5 Prozent aus Oesterreich, 3 Prozent aus Kanada und 2 Prozent aus Deutschland kamen.

In Fußbekleidung aus Gummi ist die südafrikanische Eigenproduktion geringfügig und beschränkt sich hauptsächlich auf Segeltuchschuhe mit Gummisohlen. Da der Bedarf ziemlich bedeutend ist, bietet sich ein gutes Absatzfeld für die europäischen und amerikanischen Erzeuger. Die Gesamteinfuhr der Südafrikanischen Union stellte sich im Jahre 1924 auf 380 351 Paar gegen 307 212 Paar im Vorjahr. Die Nachfrage nach Gummischuhen sowie nach Segeltuchschuhen mit Gummisohlen ist ziemlich gleich stark. Die Einfuhr besteht hauptsächlich aus den Erzeugnissen der North British Rubber Co. (Schottland) und der kanadischen Firma Consolidated Rubber System. Von der Gesamteinfuhr an Fußbekleidung aus Gummi lieferte im Jahre 1924 Großbritannien 56 Prozent gegen 53½ Prozent im Vorjahre. Der Anteil der Ver. Staaten ist 1923/24 von 15 Prozent auf 8½ Prozent und der kanadische Anteil von 30 auf 27,3 Prozent gesunken. Dafür haben Deutschland, Frankreich und Oesterreich neuerdings begonnen, als Lieferanten von Gummischuhen eine gewisse, wenn auch noch geringe Bedeutung zu gewinnen, und ihren Anteil an der Gesamteinfuhr von 0,3 Prozent im Jahre 1923 auf 2,7 Prozent im letzten Jahre erhöht. Nach der amtlichen Statistik der Südafrikanischen Union stellte sich die Einfuhr von Segeltuchschuhen mit Gummisohlen und von Gummischuhen 1924 wie folgt:

	Segeltuchschuhe		Gummischuhe	
	Paar	£	Paar	£
Großbritannien	107 484	16 454	105 773	11 291
Kanada	40 438	10 550	63 239	18 980
Ver. Staaten	16 618	4 606	16 009	6 788
Deutschland	1 298	270	5 495	428
Oesterreich	1 200	107	1 084	113
Frankreich	1 034	118	92	24
Andere Länder	373	42	214	19
zusammen	188 445	32 147	191 906	37 643

An der Einfuhr von Sohlen und Absätzen aus Gummi, die im letzten Jahre 166 386 engl. Pfd. im Werte von 15 145 £ erreichte, ist Deutschlands Anteil erheblich größer als beim Gummischuh-Import, er beträgt hier fast 14½ Prozent. Im einzelnen lieferten im letzten Jahre Großbritannien 61 854 engl. Pfd. im Werte von 7639 £, die Ver. Staaten 47 197 engl. Pfd. im Werte von 3858 £, Kanada 29 967 engl. Pfd. im Werte von 2257 £ und Deutschland 24 076 engl. Pfd. im Werte von 1087 £.

Die Einfuhr Britisch-Südafrikas an Geweben mit Kautschuk und wasserdichter Bekleidung wird so gut wie ganz durch britische und amerikanische Erzeugnisse bestritten, wie auch die Einfuhr sonstiger Gummiwaren hauptsächlich aus England und Amerika herrührt.

Aus dem vorstehenden ergibt sich, daß unsere Gummiwarenexporteure noch ein großes Arbeitsfeld vor sich haben, um den deutschen Erzeugnissen in der Südafrikanischen Union einen Absatz zu verschaffen, der der Qualität der deutschen Gummiwaren sowie der Bedeutung unserer Gummi-Industrie entspricht. Die Schwierigkeiten, die das kolonialbritische Vorzugszollsystem unserem Wettbewerb bereitet, sollen gewiß nicht unterschätzt werden, aber unüberwindlich sind sie schließlich nicht. Dafür sprechen die zwar kleinen, aber begrüßenswerten Fortschritte, die im Absatz mancher deutschen Gummiartikel auf dem südafrikanischen Markte während der letzten Jahre erzielt worden sind. G. B.

Der Kautschukwarenaußenhandel Großbritanniens in 1925.

Nach den bis jetzt vorliegenden Ziffern über den Außenhandel Englands in 1925 stellen sich Aus- und Einfuhr von Kautschukwaren wie folgt:

	Einfuhr		Ausfuhr	
	Menge in pounds	Wert in £	Menge in pounds	Wert in £
Abfall- und Regeneratkautschuk	7 548 400	111 690	21 938 900	258 516
Guttapercha und Balata	10 579 100	1 441 563	—	—
Kautschukersatzstoffe	145 700	5 970	1 263 100	29 466
Zusammen:	18 273 200	1 559 223	23 202 000	287 982
Schuhe und Stiefel, Dtzd.-Paar	327 564	838 379	281 708	450 028
Reifen-Mäntel und -Schläuche:				
Pneumatiks:				
Mäntel	n. a.	3 017 426	n. a.	3 015 345
Innenschläuche	n. a.	456 081	n. a.	648 460
Massivreifen	n. a.	393 137	n. a.	415 124
Andere Kautschukwaren	n. a.	1 622 592	n. a.	3 083 725
Zusammen:	—	6 327 615	—	7 612 682

Die genannten Exportwerte umfassen nur Produkte britischer Herkunft oder Erzeugung. In der Statistik werden außerdem für Wiederausfuhr (Produkte des Auslandes und der Kolonien) folgende Ziffern genannt:

	Wiederausfuhr	
Abfall- und Regeneratkautschuk	328 400	9 147
Guttapercha und Balata	948 200	99 606
Kautschukersatzstoffe	97 900	4 649
Zusammen:	1 374 500	113 402
Schuhe und Stiefel, Dtzd.-Paar	6 056	17 068
Reifen-Mäntel und -Schläuche:		
Pneumatiks:		
Mäntel	n. a.	444 413
Innenschläuche	n. a.	67 557
Massivreifen	n. a.	37 312
Andere Kautschukwaren	n. a.	158 369
Zusammen:	n. a.	724 719

Der amerikanische Export von Gummi-Spielwaren 1925.

Die Herstellung von Spielwaren aus Gummi bildet einen bedeutenden Zweig der amerikanischen Spielwarenindustrie überhaupt, die seit dem Weltkriege einen großen Aufschwung genommen hat. Die amerikanischen Gummispielwaren wie Puppen, Tierfiguren, Bälle, Ballons usw. finden nicht nur auf dem Inlandsmarkt beim amerikanischen Publikum von Jahr zu Jahr stark wachsenden Absatz, sie sind auch auf dem Weltmarkt gut verbreitet und bereiten besonders in Europa den Erzeugnissen der europäischen Hersteller von Spielwaren aus Gummi einen nicht zu unterschätzenden Wettbewerb. Von der gesamten Spielwarenausfuhr der Vereinigten Staaten in Höhe von 3 242 000 $ entfielen 1925 fast 40 Prozent auf den Export von Spielzeug aus Gummi. Im Jahre 1924, als Gummispielwaren zum ersten Male in der amerikanischen Ausfuhrstatistik gesondert ausgewiesen wurden, erreichte der Export hierin 980 578 $, im letzten Jahre stellte er sich auf 1 289 229 $. Der Wert der Ausfuhr hat danach gegenüber dem Vorjahr um 31 Prozent zugenommen, aber das dürfte weniger auf eine Steigerung der ausgeführten Mengen, die statistisch nicht ausgewiesen werden, als auf die während des

letzten Jahres durch die Gummipreishausse bedingten Preiserhöhungen für Gummispielzeug zurückzuführen sein.

Die Hauptabnehmer amerikanischer Spielwaren aus Gummi sind Großbritannien und Kanada, auf die 43 bzw. 8½ Prozent der Gesamtausfuhr von 1925 entfielen. An dritter Stelle als Abnehmer steht bemerkenswerter Weise Deutschland, das 1925 rund 7½ Prozent des Exportes erhielt. Im einzelnen verteilte sich die Ausfuhr der Vereinigten Staaten an Spielwaren aus Gummi im Jahre 1925 nach Bestimmungsländern in folgender Weise:

Bestimmungsländer	$
Großbritannien	555 587
Kanada	109 625
Deutsches Reich	97 489
Mexiko	71 739
Britisch-Indien	70 859
Australien	42 312
Argentinien	30 291
Britisch-Südafrika	30 041
Kuba	20 648
Neuseeland	15 380
Philippinen	8 207
Andere Länder	237 051
zusammen	1 289 229

G. B.

Ausfuhrmöglichkeiten nach der Schweiz.

Von **Ernst Wimmers,** Zürich.

„Unsere Rettung liegt im Außenhandel" — das ist heute das geflügelte Wort aller einsichtiger Wirtschaftspolitiker, und der leidende Teil, die deutsche Industrie und der Handel, haben die Wahrheit des Spruches längst eingesehen. Aber über die Art und Weise der Umstellung zum Export schweigen sich die meisten aus, und der Fabrikant, der den Exportzweig in seinem Hause einführen will, sieht sich vor neue Aufgaben gestellt, deren unrichtige oder unpraktische Lösung ihn oft mehr Geld kosten kann, als er zu verdienen gehofft hat.

Im Nachstehenden wollen wir an dem Beispiel der benachbarten Schweiz Mittel und Wege zur Entrierung eines gesunden und ertragreichen Exports zeigen.

Vor allem bedarf es einer gründlichen Kenntnis der wirtschaftlichen Verhältnisse des Landes, seiner Aufnahmefähigkeit und seines effektiven Bedarfs an verschiedenen Produkten, seiner Zahlungsfähigkeit und gesetzlichen Vorschriften über Einfuhr von Waren.

Selbstverständlich spielt auch der Einfuhrzoll bei der Kalkulation eine große Rolle; er wird aber gewöhnlich vom Empfänger getragen und muß von diesem einkalkuliert werden.

Besonders hüte man sich vor Ueberspannung der Preise: die Zeiten sind vorbei, da der Schweizer unbedingt und fast ausschließlich seinen Bedarf in Deutschland decken mußte — der Krieg hat auch auf dem Verteilungsgebiete der Industrie manches geändert und Produktionsländer geschaffen, die als ernste Konkurrenz für Deutschland nicht übersehen werden dürfen! Der Schweizer Käufer ist heute in der glücklichen Lage, von vielen Lieferanten den ihm am günstigsten erscheinenden zu wählen; zudem sind da verschiedene Nachbarländer — ich nenne nur Italien und Frankreich — die vermöge ihrer niedrigen Währung einen großen Anreiz bieten.

Wenn der Schweizer trotzdem deutsche Ware kauft, so tut er dies nicht etwa aus besonderer Vorliebe für die guten Deutschen — wie viele meinen —, sondern weil er trotz der bitteren Erfahrungen der Nachkriegszeit wieder Vertrauen zur guten Qualität der Produkte deutscher Provenienz gefaßt hat. Damit sei gesagt: es hat keinen Zweck, mindere Ware zu exportieren; der Schweizer sucht gute deutsche Ware und bezahlt sie auch gut, schlechte Ware kann er zu billigen Preisen und in günstiger Währung auch in anderen Ländern eindecken!

Das Wort „Made in Germany" muß wieder ein Ehrenwort werden wie vor dem Kriege, dann kommen die guten Preise von selbst. Es darf festgestellt werden, daß in der Schweiz, dank der Initiative führender deutscher Wirtschaftskreise, diese gute Meinung sich wieder eingebürgert hat.

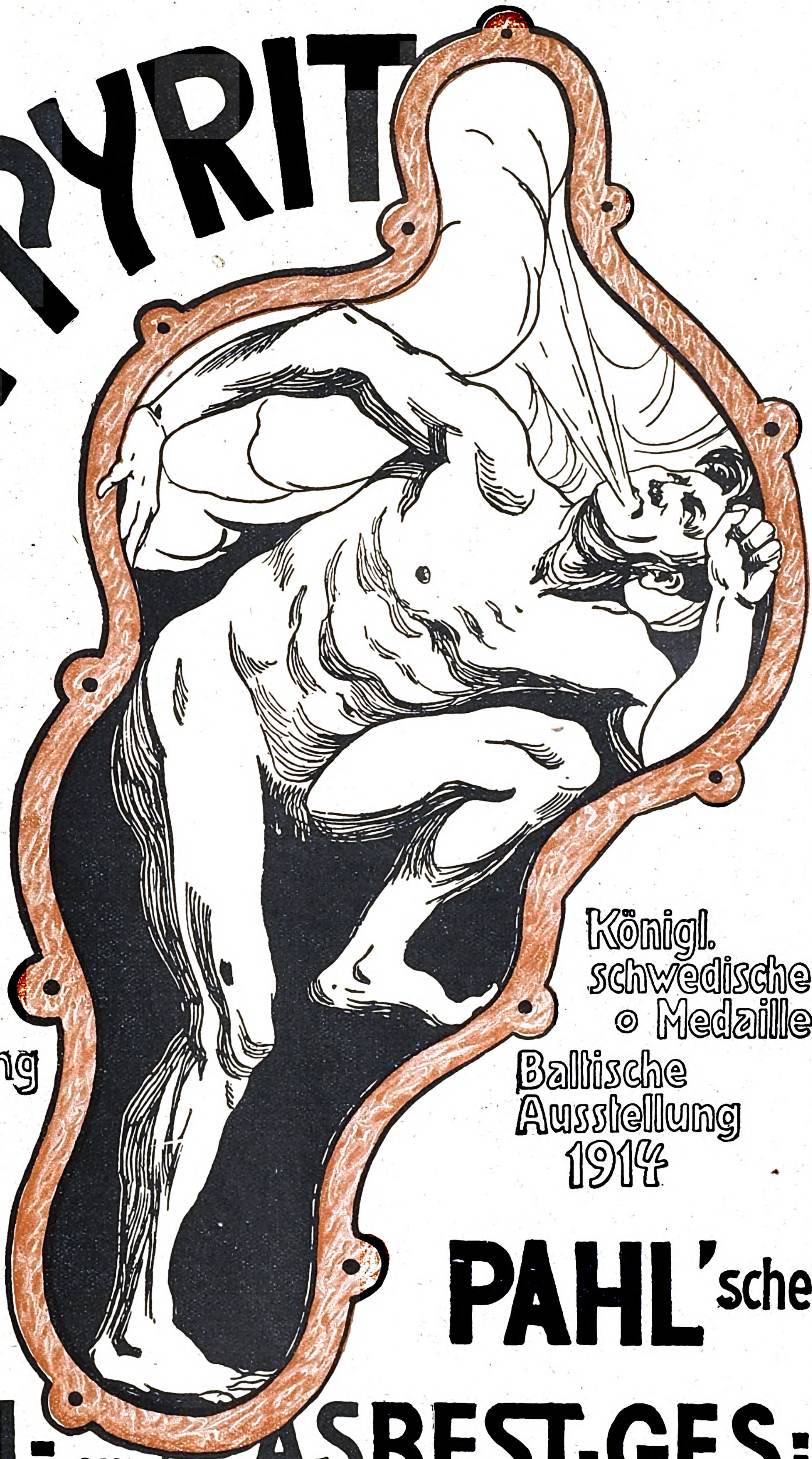
Es ist durchaus falsch und führt zu unbefriedigenden Ergebnissen, einen Artikel durch einen deutschen Reisenden in der Schweiz einführen zu wollen, der mit Hilfe eines Generalabonnements und an Hand eines Weltadreßbuches die Schweizer Kundschaft abgrast und nun glaubt, innerhalb 14 Tagen die ganze Klientel erobern zu können. Ebensowenig kann dies der Chef, der bei dieser Gelegenheit die längst geplante Ferienreise ausführt. Der Kaufmann in der Schweiz ist sehr konservativ und kauft am liebsten von einem der zahlreichen ansässigen Vertreter; es sind dies meist Deutsche, die durch vieljährigen Verkehr die Kundschaft und deren Eigenheiten genau kennen — und, was nicht unwichtig ist, auch den Schweizer Dialekt beherrschen. Einen solchen Vertreter findet man leicht durch ein Inserat in den Zeitungen oder durch Vermittlung der deutschen Handelskammer in der Schweiz. Letztere Institution (Zürich, Löwenstraße) fördert seit vielen Jahren den Wirtschaftsaustausch zwischen Deutschland und der Schweiz, und für deutsche Exporteure empfiehlt es sich, Mitglied dieser Kammer zu werden. Auch haben die Geschäftsstellen der Messeämter von Leipzig, Köln und Frankfurt ihren Sitz in Zürich, die ebenfalls Auskünfte wirtschaftlicher Art geben. Es ist aber meist zwecklos, diese Stellen — ebenso wie die deutschen Konsulate — um Preise anzufragen, die für diesen oder jenen Artikel erzielt werden können. Bei der Mannigfaltigkeit der Produkte ist es mit großem Zeitverlust verbunden, solche Preise mit sicherer Gewähr anzugeben. Aus den Berichten der Handelskammer, am sichersten aber aus den Monatsstatistiken der Schweizer Oberzolldirektion, kann man genau ersehen, welche Produkte in die Schweiz eingeführt worden sind und in welcher Menge, so daß man sich ein klares Bild von der Aufnahmefähigkeit der einzelnen Warengattungen machen kann.

Es bleibt noch der Weg des Inserats, um Käufer und Interessenten zu finden. Die gelesensten Handelszeitungen sind die Nationalzeitung Basel für die Nordostschweiz, die Neue Zürcher Zeitung für Zentral und Osten, das St. Galler Tagblatt für die Ostschweiz, in Bern der Bund und für die französische Schweiz das Journal de Genève; daneben bestehen zahlreiche Fachblätter für die einzelnen Branchen. Fast jede angesehene Firma hält sich auch ein gutes deutsches Fachblatt, wie z. B. die Exportzeitschriften des Verlags der Union Deutsche Verlagsgesellschaft. Diese Blätter zieht sie zu Rate bei Deckung ihres Einkaufsbedarfs. Die Einfuhrbeschränkungen — oder bis vor einem Jahre die automatische Abschließung des größten Teiles der Einfuhr aus Deutschland — sind fast ganz aufgehoben auf Grund der Verhandlungen im November 1924; die übrigen Härten sind durch das Uebereinkommen von Baden-Baden im Mai 1925 fast ganz beseitigt worden. Dabei wurde ein Teil der Waren einer wohlwollenden Behandlung unterstellt, für die anderen Waren, bei denen eine größere Beschränkung der Einfuhr Platz greifen sollte, wurden Kontingentslisten aufgestellt, meist in der Höhe der Vorkriegseinfuhr. Bei der Einfuhr nach der Schweiz sind weggefallen: die Kontingentierung für einen Teil der Schuhwaren und Möbel, für Bürsten, für einen Teil der Papierwaren, der Trikotagen, für wollene Strümpfe, für Feilen, Drahtseile und Kleineisenwaren, für Kabel, für Messinginstrumente, für einen Teil der elektrischen Apparate und Glühlampen. Ein Verzeichnis der kontingentierten Waren und der, die wohlwollend behandelt werden, ist bei den Handelskammern erhältlich.

Um nun dem deutschen Exporteur und denen, die es werden wollen, zu zeigen, welche Warengattungen Interesse haben, ziehen wir die Statistik der letzten drei Monate — April bis Juli — zu Rate. Die Zahlen bedeuten den Wert in Schweizer Franken.

	April	Mai	Juni 1925
Sämereien	5 133 288	4 670 818	3 898 047
Häute und Felle	4 682 464	4 112 163	4 757 709
Holz	4 725 120	5 371 590	5 565 403
Papier, Karton	877 572	915 403	847 234
Bücher	1 135 601	1 067 935	926 168
Baumwolle	18 857 359	15 814 006	11 147 746
Seide	18 211 049	14 752 507	12 391 898
Wolle	10 189 427	10 052 763	9 012 050
Stroh, Rohr	772 451	726 905	777 956
Kautschuk	1 490 344	2 214 597	1 726 670
Konfektion	4 956 326	4 232 624	3 352 385
Ton	324 123	386 891	412 592
Steinzeug	322 671	272 345	316 039
Töpferwaren	571 792	691 908	674 427
Glas	1 489 959	1 396 274	1 439 665
Maschinen	5 265 609	5 621 060	5 567 316
Fahrzeuge, Autos, Velos	7 457 650	6 922 609	8 431 856
Instrumente und Apparate	2 225 257	2 041 877	2 340 846
Apothekerwaren, Chemikalien	7 638 673	8 157 235	8 571 311
Techn. Fette	3 198 770	3 050 269	2 697 127

Diese ziffernmäßig genaue Aufstellung gibt ein klares Bild der Aufnahmefähigkeit des Schweizer Marktes; sie konnte nicht erschöpfend sein, da wegen des mangelnden Raumes nicht alle Produkte und Warengattungen einzeln aufgeführt werden konnten.


POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

Immerhin gibt sie dem deutschen Exporteur eine Grundlage für eine vorläufig schriftliche Propagandaaussendung, die dazu dienen kann, mit den Schweizer Interessenten Fühlung zu nehmen, an Hand der Anfragen einen Abnehmerkreis festzustellen, auf welchem ein dauerndes Geschäft aufgebaut werden kann. Allerdings gehört dazu ein neues Handelsadreßbuch, da viele Firmen durch die Nachwehen des Krieges fortgeweht sind. Der Verlag Orell-Füßli in Zürich hat kürzlich ein übersichtliches Adreßbuch herausgegeben. Auch sei hier immer wieder auf die ungenügende Frankierung deutscher Absender hingewiesen. Postkarten von großem Format kosten hohes Strafporto, Drucksachen oder Prospekte mit farbigen Klischees werden von der Schweizer Zollbehörde — auch in kleinen Mengen — mit unerhört hohen Einfuhrzöllen belastet. Zum Schlusse sei noch auf die Bedeutung der deutschen Messen für den Außenhandel hingewiesen. Die Messeämter geben sich alle erdenkliche Mühe, kaufkräftige Einkäufer aus dem Auslande zu den Messen heranzuziehen und lassen sich die Aquisition dieser für die deutsche Industrie wichtigen Gäste allerhand kosten, deshalb bedeutet die Unterstützung unserer Messen zugleich Förderung des Exports. (flp)

Das Zollwesen in der Union der sozialistischen Sowjet-Republiken.

Der Abschluß des deutsch-russischen Handelsvertrages am 12. Oktober v. J. hat erneut die Aufmerksamkeit auf die U. d. S. S. R. gerichtet, über deren Wirtschaftsleben soviel Unklarheit herrscht. Zur Orientierung über das für den Export so wichtige Zollgebiet sei daher nachstehend ein kurzer Ueberblick gegeben.

Der Rätebund, Rußland, Ukraine, Transkaukasien, Weißrußland, bildet ein einheitliches Zollgebiet. Das gesamte Zollwesen regelt das Volkskommissariat für den Außenhandel durch die Zollverwaltung. Die von der Zentralverwaltung erlassenen Verfügungen sind für das gesamte Zollgebiet bindend. Auf dem Wege der Gesetzgebung führt der Rat der Volkskommissare durch Verordnungen Zolltarife ein. Zollgebühren dagegen können auch vom Arbeits- und Verteidigungsrat festgesetzt und eingeführt werden. Von der Hauptzollverwaltung werden die Zollorgane ins Leben gerufen, geleitet und überwacht. Gutachten über Tarifänderungen, Handelsverträge, Aenderungen der ein- und ausfuhrverbotenen und zollfreien Waren hat der Zolltarifausschuß abzugeben.

Auf Grund einer Verordnung des Rates der Volkskommissare vom 31. März 1922 wurden Bezirkszollverwaltungen geschaffen. Größere Zollbezirke zerfallen in Inspektionsabschnitte. Man unterscheidet Zollämter 1., 2. und 3. Ordnung und Zollposten. Zollämter 1. Ordnung sind für sämtliche Waren und internationale Pakete zuständig, Aemter 2. Ordnung für sämtliche Waren, nicht jedoch für Pakete. Zollämter 3. Ordnung befinden sich an den Landstraßen und behandeln nur Waren, die keine technische Begutachtung erfordern. Die Zollposten schließlich dienen der Kontrolle der Reisenden, der Lebensmittel und besonderer genauer bestimmter Warengattungen. Die Aufgaben der Zollämter gibt der „Führer durch die Wirtschaft der Union der Sozialistischen Sowjet-Republiken"*) wie folgt an:

1. Empfang und Abfertigung von Schiffen und Zügen; 2. Aufsicht über ihre Beladung und Ausladung; 3. zollamtliche Abfertigung

*) Handelsvertretung der UdSSR. in Deutschlands Informationsabteilung, Berlin SW 68, Lindenstraße 20-25, Februar 1925.

der Reisenden und ihres Gepäckes; 4. Annahme und Aufbewahrung von Gütern in Zollägern; 5. tarifmäßige Verzollung der Güter; 6. Beobachtung der Küstenschiffahrt und des Gütertransitverkehrs; 7. Aushändigung der Güter an die Empfänger; 8. Annahme, Revision und Verzollung von Postsendungen; 9. Unterbindung des Schmuggels.

Die U. d. S. S. R. erhebt Ein- und Ausfuhrzölle, die je nach der passierten Grenze verschieden sind. An der europäischen Grenze sind die Sätze höher als an der asiatischen. Die europäischen Tarife sollen der noch schwach entwickelten russischen Industrie einen Schutz gegenüber der leistungsfähigen europäischen Industrie gewähren.

Es bestehen vier Zolltarife und zwar:

1. Zolltarif für den europäischen Handel;
2. Differenzialzolltarif über Murmansk;
3. Zolltarif für den asiatischen Handel mit Waren türkischen, persischen, afghanischen, chinesischen und mongolischen Ursprungs;
4. Zolltarif für den Ausfuhrhandel.

Der für den europäischen Handel bestimmte Tarif zerfällt in zehn verschiedene Gruppen und enthält ferner ein Verzeichnis der zollfreien und der einfuhr- und ausfuhrverbotenen Waren. Einfuhrfrei sind gewisse Getreidearten, natürliche und künstliche Düngemittel, gewisse Chemikalien, landwirtschaftliche Maschinen usw. Einfuhr- und ausfuhrverboten sind Heeresartikel, politische Propagandaschriften usw.

Unterliegen Waren in Rußland einer bestimmten Steuer, Abgabe oder Gebühr, so wird diese bei der Einfuhr neben dem Zoll erhoben. Zu diesen Waren gehören z. B. Tabak und Tabakerzeugnisse, Wein, Bier, Kaffee, Tee usw. Die Zollämter haben über die Entrichtung der Abgabe eine Quittung auszustellen bzw. die Waren zu versteuern oder die erforderlichen Steuerzeichen auszuhändigen. Zur Förderung der Ausfuhr wird bei gewissen Waren die bereits gezahlte Abgabe oder Steuer zurückerstattet, z. B. bei Tabakerzeugnissen, Bier, Wein usw.

Werden Waren vom Zollamt zurückgewiesen, so dürfen sie innerhalb von zwei Monaten zurückbefördert werden. Geschieht das nicht, werden sie versteigert. Der erzielte Ertrag wird nach Abzug der Unkosten dem Eigentümer ausgehändigt. In bezug auf die Zollformalitäten ist nach der oben bereits genannten Schrift folgendes zu beachten:

a) Alle Einfuhrwaren sind sowohl an das Volkskommissariat für Außenhandel als auch an den Empfänger zu adressieren. Geht die Ware an einen Spediteur, so ist auch die Adresse des Eigentümers anzugeben.

b) Unzulässig sind Gütersendungen auf den Inhaber oder ohne Angabe des Empfängers. Solche Sendungen werden nach der Ankunft zurückbefördert.

c) Werden Sendungen auf dem Seewege vorgenommen, so müssen hierfür ausgestellt und zusammen mit den Gütern abgesandt werden:

1. Konnossemente mit genauer Warenbezeichnung und zwar für jeden Eigentümer einzeln;
2. zu jedem Konnossemente Fakturen und Spezifikationen;
3. Einfuhrlizenzen der Handelsvertretung in dem Liefer- oder Versandstaat.

Die Absender, Empfänger oder deren Vertreter müssen sämtlichen Einfuhrwaren Fakturen und Spezifikationen für die Zollämter beifügen. Diese Dokumente müssen enthalten:

Datum und Ort der Ausstellung, Verpackung, Markierung, Menge. Die Menge ist anzugeben entweder durch das Bruttogewicht und die Raumbeanspruchung oder durch Maß und Zahl. Ferner: die handelsübliche Bezeichnung der Ware, die Art, Sorte und das Ursprungsland. Die Faktur muß die Unterschrift oder den Stempel des ausstellenden Unternehmens tragen. Die gleichen Angaben muß die Faktur oder Spezifikation des Ausfuhrgutes enthalten. Aus ihr muß ferner jedoch noch der Exporteur, der Bestimmungsort und der Empfänger ersichtlich sein. Wenn dem Absender bekannt, ist auch der Warenwert anzugeben.

Die obigen Angaben, die natürlich keinen Anspruch auf absolute Vollständigkeit machen, mögen dem deutschen Kaufmann schnell ein Bild von dem Zollwesen eines Staatsgebildes geben, das, wie nicht oft genug betont werden kann, für die heimische Wirtschaft von so unendlich großer Bedeutung sein kann, da es sich um ein Land handelt, das erst in dem Anfangsstadium seiner industriellen Entwicklung steht und auf der einen Seite Abnehmer unserer Erzeugnisse sein, auf der anderen Seite uns mit gewissen Rohstoffen und Lebensmitteln beliefern kann. (flp) fen.

Der Verbrauch an Crepe-Sohlen.

Crepe-Sohlen sind seit einiger Zeit begehrte Handelsartikel geworden und unsere Gummi-Industrie sollte sich dafür interessieren, diesen Artikel mit aufzunehmen. Jetzt ist die Saison mitten im Gang und dauert ungefähr bis Juli. Alsdann wird die Nachfrage schleppend.

In der ersten Zeit wurden die Crepe-Sohlenplatten gleich auf der Plantage zubereitet; schon vor längerer Zeit sind aber die Amerikaner und Engländer dazu übergegangen, die Crepe-Sohlen im eigenen Lande herzustellen und haben natürlich die Hauptabsatzgebiete an sich gerissen, so daß sie nach allen Ländern exportieren. Dieser Artikel eignet sich sehr gut für den Export und auch bei uns liegen Anfragen aus dem Auslande vor.

Man hört aber von verschiedenen Seiten, daß die Aufnahme dieses Artikels viel Arbeit verursacht, daß insbesondere die geeigneten Kräfte fehlen, die Erfahrungen mit Crepe-Sohlen besitzen. Alle diese Schwierigkeiten müssen überwunden werden, da sich die Aufnahme dieses Artikels tatsächlich lohnt. Allerdings soll der kleine Fabrikant mit begrenztem Absatzgebiet und wenig Kapital davon Abstand nehmen. Bei einem Großfabrikanten ist eher die Gelegenheit geboten, diesem Artikel in seinem Betrieb eine besondere Abteilung mit den nötigen Maschinen und Vorrichtungen einzurichten. Diejenigen Betriebe, die schon Sohlen und Absätze fabrizieren, könnten Crepe-Sohlen am ersten aufnehmen. Diese neue Abteilung würde dann vom Mischsaal mit den nötigen Gummiplatten versehen werden, die trocken, in bestimmten Längen und Breiten zugerichtet und in Rollen leicht aufgerollt, ihrer weiteren Verarbeitung in der Stanzerei entgegensehen. Natürlich muß dieser Artikel in der Fabrikation peinlich sauber gehalten werden.

In jedem gut organisierten Betrieb mit guten Maschinen und Rohstoffen ist es möglich, die Platten für die Crepe-Sohlen-Fabrikation herzustellen, ohne daß besondere Walzwerke dazu angeschafft werden müssen. Vor allen Dingen muß auf eine beständige Farbe der Sohlen gesehen werden. Diese setzt auch einen gleichmäßigen Rohgummi voraus. Dies hat man in der Hand, wenn die Crepe-Ballen, je nach Farbe der einzelnen Felle, sortiert werden. Bisher gab es manchmal Reklamationen in bezug auf Aussehen, Farbe und Stärke der Sohlen, da verschiedene Meinungen herrschten, wie die Crepe-Sohle beschaffen sein soll. Jetzt sind bestimmte Regeln aufgestellt, ob die Sohle leicht oder schwer, ob glatt, gerieft oder grob sein soll. Aus glattem Material werden die Größen: $^1/_{16}$", $^3/_{32}$", $^1/_8$", $^3/_{16}$", $^1/_4$" und $^3/_8$" hergestellt. Am gangbarsten sind die Größen $^1/_8$", $^3/_{16}$" und $^1/_4$". In geriefter Ausführuug hauptsächlich $^1/_4$", aber auch $^3/_{16}$" und $^3/_8$", in mittelgrob $^1/_8$" und $^1/_4$". Dies sind Bezeichnungen, wie sie in Amerika und England fabriziert und verlangt werden. Diese Größen werden wohl auch für andere Länder maßgebend sein.

Zur Fabrikation selbst sei noch bemerkt, daß die Rohgummifelle völlig trocken und schimmelfrei sein müssen, da sonst bei weiterer Verarbeitung die Farbe leidet und solche Sohlen schlecht abzusetzen sind. Beim Trocknen der Felle ist zu beachten, daß die Temperatur im Trockenraum 45 Grad nicht überschreitet, das Thermometer soll nicht am Fenster oder an Türen angebracht sein, sondern stets in der Mitte des Raumes. Auch das Walzen darf nicht bei heißer Walze geschehen, sonst verliert sich auch hier die Naturfarbe, und außerdem wird das Material zu weich, was bei Crepe-Sohlen nicht angebracht ist. Am besten arbeitet man die Felle auf einer fein geriffelten Walze vor, bis sie porenfrei erscheinen. Bei dieser Manipulation darf der Druck zwischen den Walzen nur mäßig sein. Hierauf gelangen dann die vorgewalzten Platten auf glatte Walzwerke, um in die bestimmten Stärken zur weiteren Verarbeitung ausgewalzt zu werden.

Die Crepe-Sohlen werden auch bei uns immer populärer und deshalb sollten die deutschen Gummiwarenfabrikanten nicht zögern, diesen Artikel mit aufzunehmen, um ihn zu exportieren und uns von der bisherigen Einfuhr zu befreien. Kath.

Automobil-Ausstellung in Madrid.

Vom 10. bis 20. April d. J. findet im Eispalast in Madrid eine Ausstellung von Automobilen, Motorfahrrädern und einfachen Fahrrädern, sowie der damit zusammenhängenden Industrien statt.

Grundzüge der Kreditversicherung.

Mit dem Eintritt stabiler Verhältnisse hat sich auch überall wieder die Kreditgewährung eingebürgert. Wirtschaftliche Gründe zwingen den Kaufmann — will er überhaupt Geschäfte machen — dazu, seiner Kundschaft den erbetenen Kredit und ein Zahlungsziel einzuräumen. Soweit es in seinen Kräften steht, wird er diesem Verlangen auch nachkommen, obwohl eine Kreditgewährung heute mehr denn je mit großen Gefahren verbunden ist. Denn die Verluste aus Außenständen sind trotz sorgfältigster Kreditüberwachung unvermeidlich: die vielen Konkurse und Zahlungseinstellungen selbst bestfundierter Unternehmungen haben eine überaus große Unsicherheit im Geschäftsleben hervorgerufen. Gewiß wird jeder vorsichtige Kaufmann alle ihm zu Gebote stehenden Maßnahmen wie Einholung von Referenzen und Auskünften, Ueberwachung des Kontos usw. ergreifen; sie alle gewähren aber keine ausreichende Sicherheit. Es bleibt ihm nichts übrig, falls er sein Unternehmen schützen will, als nach neuen Sicherungen zu suchen. Er benötigt ebenso wie bei Feuersgefahren, gegen die auch alle vorbeugenden und abschwächenden Maßnahmen getroffen werden, einen versicherungstechnischen Schutz in Gestalt der sogenannten Kreditversicherung (Delkrederevertrag).

In Deutschland ist diese Art Versicherung noch wenig bekannt, während sie im Auslande sich schon lange bewährt hat und dort unentbehrlich geworden ist. Ihre Wiege stand in England, wo um 1710 schon die ersten tastenden Versuche von Assekuranzkompagnien gemacht wurden. Bei uns wurde sie zuerst 1898 von einer einzigen Gesellschaft aufgenommen; größere Bedeutung hat sie aber erst in den schweren Nachkriegsjahren mit all ihren unerfreulichen Begleiterscheinungen gewonnen.

Der Hauptzweck der Kreditversicherung ist der, den Lieferanten gegen Zahlungsschwierigkeiten seiner Kunden zu schützen. Sie will den Kaufmann von der in der gegenwärtigen Zeit größten Sorge befreien. Allerdings ist auf Grund gesetzlicher Bestimmungen eine restlose Ausschaltung des Risikos nicht statthaft: im allgemeinen ersetzen die Kreditversicherungsbanken in Schadenfällen 75 Prozent des Risikos, während die restlichen 25 Prozent vom Lieferanten selbst zu tragen sind. Durch diese Beteiligung an eventuellen Verlusten soll erreicht werden, daß der Versicherungsteilnehmer nach wie vor bei der Auswahl seiner Kundschaft die größte Sorgfalt walten läßt.

Im allgemeinen erstreckt sich die Deckung auf alle Forderungen der versicherten Firma aus den vom Vertragstermin ab ausgeführten Lieferungen, soweit die Lieferungen im regelmäßigen Betriebe der Vertragsfirma in ihrem Namen und für ihre alleinige Rechnung erfolgen und vom Schuldner anerkannt oder in anderer Weise als rechtskräftig erwiesen sind.

Der Begriff der „Zahlungsunfähigkeit“ ist nach den allgemeinen Versicherungsbedingungen wie folgt zu verstehen:

1. Eröffnung des Konkurses über das Vermögen des Schuldners oder Ablehnung des Antrages auf Konkurseröffnung mangels Masse.

2. Verlangen des Schuldners um Nachlaß oder Stundung an die Gesamtheit oder an die überwiegende Mehrheit der Gläubiger.

3. Ausbleiben der vollen Befriedigung einer auf Antrag des Versicherungsnehmers vollzogenen Zwangsvollstreckung wegen einer durch die Versicherung gedeckten Forderung oder Erbringung von Tatsachen, aus denen hervorgeht, daß eine solche Zwangsvollstreckung erfolglos wäre.

4. Der Schuldner ist flüchtig oder sein Aufenthaltsort ist unbekannt und vom Versicherungsnehmer werden Tatsachen hervorgebracht, aus denen hervorgeht, daß eine Zwangsvollstreckung oder der Antrag auf Konkurseröffnung erfolglos ist.

Sobald der Versicherungsnehmer von der drohenden oder eingetretenen Zahlungseinstellung eines Kunden Kenntnis erhält, hat er unverzüglich der Versicherungsgesellschaft Anzeige zu machen und jede Auskunft zu erteilen, die zur Feststellung des Umfanges der Leistungspflicht der Gesellschaft erforderlich ist. Des weiteren hat die versicherte Firma unverzüglich unter Anwendung der „Sorgfalt eines ordentlichen Kaufmanns“ auf ihre Kosten die zur Beitreibung ihrer Forderung und Minderung ihres Verlustes notwendigen Maßnahmen zu treffen und dabei etwaige Weisungen der Gesellschaft zu befolgen.

Derartige Kreditversicherungsanträge werden im allgemeinen, der veränderlichen wirtschaftlichen Lage entsprechend, im Gegensatz zu Lebens-, Feuer- oder Einbruchsversicherungsverträgen nur kurzfristig abgeschlossen, in der Regel auf ein Jahr, wobei dann mit der Versicherungsgesellschaft vereinbart werden kann, daß, falls nicht rechtzeitig vorher gekündigt wird, der Ver-

trag stillschweigend um ein weiteres Jahr verlängert wird. Stellt die versicherte Firma selbst während der Dauer des Vertragsverhältnisses ihre Zahlungen ein, so erlischt das Vertragsverhältnis und damit die Haftung der Gesellschaft für etwa in der laufenden Vertragsperiode bereits eingetretene Schadensfälle.

Es bestehen zwei verschiedene Möglichkeiten, die Dienste einer Kreditversicherungsgesellschaft in Anspruch zu nehmen. Für kleinere und mittlere Unternehmungen kommt in erster Linie die Deckung von Kunden ohne Namensnennung, sogenannte unbenannte Kunden, in Frage, d. h. der ganze inländische Kundenkreis der versicherten Firma wird von der Gesellschaft in Bausch und Bogen bis zu einem bestimmten Höchstkredit pro Kunden in Deckung genommen. Unterschiede werden dabei nur zwischen alten und neuen Kunden gemacht. Bei ersteren bemißt sich die Kreditfähigkeit in der Regel bei geordneter Zahlweise nach dem Konto, während bei neuen Kunden meistens die Einholung von Auskünften seitens der versicherten Firma notwendig ist. Für Deckung ausländischer Kunden werden von Fall zu Fall besondere Vereinbarungen getroffen, die je nach Land und Branche verschieden sind. Demgegenüber steht die Deckung von Kunden mit Namensnennung, sogenannte benannte Kunden, bei denen der Versicherungsnehmer bei der Gesellschaft eine Höherdeckung beantragen kann. In diesem Falle wird mit der Gesellschaft ein Vertrag abgeschlossen, in dem die Höhe des Deckungsbetrages, die Laufzeit, Haftungsfrist, Selbstbeteiligung des Versicherungsnehmers am Ausfall und die zu zahlende Provision festgelegt wird. Im übrigen gelten die gleichen Bestimmungen wie bei Deckung von Kunden ohne Namensnennung, d. h. der Versicherungsnehmer hat auch seinerseits die Rechtfertigung des Kredites dauernd selbst mit zu überwachen. Es ist klar, daß diese Art der Kreditversicherung für den Kaufmann besonders wertvoll ist, da diese sogenannten benannten Kunden besonders von der Versicherungsgesellschaft überwacht werden, bei der alle Fäden zusammenlaufen und die daher in erster Linie in der Lage ist, die wirtschaftlichen Verhältnisse und die Kreditfähigkeit des einzelnen zu beurteilen.

Will ein Versicherungsnehmer einem Kunden einen größeren Kredit und ein längeres Zahlungsziel einräumen, als mit der Versicherungsgesellschaft allgemein vereinbart wurde, so ist eine vorherige Verständigung mit der Gesellschaft notwendig. Die Versicherungsgesellschaften haften nicht für solche Fälle, in denen durch irgendwelche politischen Ereignisse der an sich solvente Kreditnehmer an der Erfüllung seiner Verpflichtungen gehindert wurde.

Weitere Vorteile, die sich aus dem Abschluß eines Kreditversicherungsvertrages für den Kaufmann ergeben, sind die Möglichkeit einer Uebertragung von Ansprüchen aus den Verträgen und die Beleihung und Lombardierung von Außenständen durch Banken. Zu alledem ist aber die vorherige Zustimmung der Versicherungsgesellschaft einzuholen, die sich ihrerseits natürlich wieder durch Rückversicherung und Verteilung der übernommenen Risiken auf alle Branchen sichert.

Die zu zahlende Prämie ist im allgemeinen ein derart niedriger Promillesatz vom Jahresumsatz, daß sie bei der Preiskalkulation nur ganz unwesentlich ins Gewicht fällt und unmerklich getragen werden kann. Sie wird für jeden einzelnen Versicherungsnehmer besonders festgesetzt. Ihre Höhe richtet sich nach den durchschnittlichen Ausfällen in seinem Abnehmerkreise.

Betont sei noch, daß für Auslandsgeschäfte besondere Abmachungen vorgesehen sind. (flp) Dr. Garrels.

Eine deutsche Gummiwarenfabrik in der Tschechoslowakei.

Das tschechoslowakische Ministerium des Innern hat die Gesellschaft Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken, Berlin, zur Führung der Geschäfte in der Tschechoslowakei zugelassen. Der Sitz der Gesellschaft in der Tschechoslowakei ist Hradek a. d. Neiße.

Organisationsmängel und Unregelmäßigkeiten.

Von Bücherrevisor **E. Keßler.**

Durch die sich häufenden Unterschlagungen, Veruntreuungen, Fälle von Amtsmißbrauch und Fahrlässigkeiten werden nicht allein unsere privaten, kommunalen und staatlichen Verwaltungsstellen materiell oft empfindlich betroffen, sondern auch unsere sittlichen Werte schwer bedroht. Während vor dem Kriege Veruntreuungen und Korruption selten vorkamen, sind sie heute fast zur Regel geworden. Schuld hieran sind u. a. der verlorene Krieg, die Inflation und ihre plötzliche Unterbindung, wodurch auf allen Gebieten anormale Verhältnisse geschaffen wurden, die die Grundsätze von „Treu und Glauben" ins Wanken brachten. Daß sich die Unregelmäßigkeiten in dieser Ausdehnung entwickeln konnten, ist nicht allein auf die Lockerung der guten Sitten, das Nachlassen des Verantwortungsgefühls und die Einbuße an Zuverlässigkeit, vielmehr auch auf die Tatsache unserer schlechten Organisation in kaufmännischer und verwaltungstechnischer Beziehung, sowie auf die mangelhaften Bekämpfungsmaßnahmen zurückzuführen.

Oft steht einer mangelhaften Organisation bei Unternehmen auf der einen Seite eine kostspielige Ueberorganisation von namentlich großkonzernierten Unternehmungen auf der anderen gegenüber. In beiden Fällen ist eine Selbstschädigung die Folge mangelhafter oder unzweckmäßiger Einrichtungen, in ersterem Falle infolge eines unzureichenden Kontrollsystems mit zwangsläufiger Auswirkung, in letzterem durch überflüssige Mehrarbeit in Form von Statistiken, Formulardienst, nebeneinherlaufenden und Ueberkontrollen usw., sowie Arbeiten, die mehr auf Schönheit, als auf praktischen Nutzen hinauslaufen.

Einer zweckmäßigen Verwaltung muß eine Organisation und ein Rechnungswerk zugrundeliegen, nach denen sämtliche Geschäfte unmittelbar zwangsläufig durch die kaufmännische Buchhaltung kontrolliert und außerhalb der kaufmännischen Buchführung liegende Kontrollsysteme nach Möglichkeit ausgeschaltet werden. Das beste Mittel zur Ausschaltung von Fehler- und Gefahrenquellen hinsichtlich der Verschleierung besteht darin, nach Möglichkeit alle Buchungen nur auf Grund von Originalunterlagen vorzunehmen, wodurch auch Zeit- und Geldersparnis, sowie bessere Uebersicht gewährleistet ist. Dann ist zur Wiederfestigung von Ehrlichkeit und Zuverlässigkeit eine wirksame, praktischen Nutzen zeitigende kaufmännische Revision dringend notwendig. Die Revisionen, die bisher erfolgen, sind zu formell; gefordert werden muß, neben der formellen Bücher- und Bilanzprüfung, eine materielle, die gesamten Geschäftsvorfälle, sowie das Kassen-, Buch- und Rechnungswerk umfassende Prüfung, wobei mehr die Entstehung der Geschäftsvorfälle als deren Verbuchung zu untersuchen wäre. Derartige Quellenprüfungen müßten zweckmäßig von Revisoren in den Branchen ausgeführt werden, in denen sie selbst vielseitig praktisch gearbeitet haben und mit deren Geschäftsgepflogenheiten sie restlos vertraut sind.

Zwar halten sich zur Ausführung von Revisionen Großkonzerne, bzw. Großunternehmungen Revisionsabteilungen, die zuweilen in Gruppen für Bücher- und Bilanzrevisionen, Magazin- und Einkaufsrevisionen, sowie Lohnrevisionen gegliedert sind und aus dem Abteilungsleiter, Oberrevisoren, Revisoren und Hilfsbeamten bestehen.

Doch sind die von solchen Abteilungen ausgeführten Revisionen nicht immer das, was sie eigentlich sein sollen, weil die Revisoren hier mehr Beamte, als Revisoren, daher zu abhängig und an die Arbeit nach einem vorgeschriebenen Arbeitsschema mit Arbeitsgrenzen gebunden und gehalten sind, unter einer Hauptinitiative zu arbeiten. Dabei haben sie, ohne Gefährdung ihrer Stellung, schwerlich die Möglichkeit, gegen die Vorschriften der Zentralverwaltungen der Konzerne für ihre Werksverwaltungen, die nicht immer der zweckmäßigen Praxis entsprechen, ohne irgendwelche Rücksichtnahme anzugehen, und ihre eigenen, aus langjähriger Praxis und Erfahrung stammenden, oft besseren (nicht nur anderen) Vorschläge zu verwirklichen. Bei Konzernverwaltungen mit eigener Revisionsabteilung steht auch oft zu sehr der Einheitswille der Abteilung im Vordergrund, der den Revisoren starke Beschränkung und Unterordnung gebietet, was zur Unselbständigkeit, Schematisierung und allmählichen Erstarrung der Eigeninitiative der Revisoren führt. Wo im Berichtswerk der Wille der Revisionsabteilung zum Ausdruck kommt, hat der später das gleiche Werk prüfende Revisor kaum die Möglichkeit, mit etwa besseren Vorschlägen herauszukommen, weil sich die Revisionsabteilung, bzw. die Konzernverwaltung nicht widersprechen darf, um ihr Ansehen und ihre Autorität zu wahren. Der Wert von Konzern-Revisionsabteilungen ist demnach nur ein beschränkter.

Die Revisionen, die unseren sämtlichen Wirtschaftsverwaltungen dringend nottuen, müssen aber einen unbeschränkten Wert haben; ihnen dürfen keine Grenzen gezogen und den Revisoren keinerlei Rücksichten und Beschränkungen auferlegt werden. Auch müssen die Revisoren, die sich durch ihren Beruf viel Feinde schaffen, weitmöglichen Schutz höchster Stellen und Unterstützung ihrer berechtigten Bestrebungen genießen. In diesem Sinne erscheint es zweckmäßig, wenn — im Gegensatz zu den mehr formellen Bücher- und Bilanzrevisionen — die quellenmäßigen Verwaltungs- und Fachrevisionen, im Einvernehmen mit den Aufsichtsräten der Gesellschaften, von den Fachverbänden von Handel und Industrie, bzw. ähnlichen Organisationen organisiert, veranlaßt und überwacht würden unter Beachtung folgender Gesichtspunkte:

1. Zweck und Aufgabe der Revision wäre eine laufende Kontrolle des gesamten Kassen-, Buch- und Rechnungswesens. Weiter hätte die Revision auf die richtige und zweckmäßige Organisation des gesamten Kassen-, Buch- und Rechnungswesens, sowie aller sonstigen Verwaltungseinrichtungen zu achten und nach dem Revisionsergebnis Vorschläge zur Vereinfachung und zweckmäßigeren Gestaltung von Arbeiten unter besonderer Würdigung der betrieblichen Eigenart, sowie zur Schaffung von zwangsläufigen buchtechnischen Kontrollen zu machen.

2. Da der Erfolg der Revision ganz von der Person der Revisoren abhängig ist, wären nur solche Herren als Revisoren zu wählen, die längere Zeit in dem zu revidierenden Geschäftszweig, zu mindestens jedoch einer verwandten Branche vielseitig praktisch tätig waren, über einen gesunden Menschenverstand, Organisationstalent, über das nötige Taktgefühl, sowie eine langjährige Buchhaltungspraxis verfügen und das gesamte Rechnungswerk samt allen vorkommenden Geschäften vollständig beherrschen. Die Tätigkeit von Herren, bei denen diese Bedingungen ganz oder teilweise fehlen, müßte unterbleiben, da sie mehr auf Oberflächen- als Quellenrevision hinausläuft, wodurch die Revisionen an Ernst verlieren und von ihrem prophylaktischen Wert einbüßen.

3. Die Revision ist etwas Individuelles und kann sich erst dann zum vollen Nutzen auswirken, wenn der Revisor möglichst selbständig und unabhängig ist, namentlich von den zu revidierenden Verwaltungen, was gegeben ist, wenn die Fachverbände als Revisionsunternehmer auftreten. Den Revisoren sollten für die auszuführenden Revisionen nur ganz generelle Richtlinien gegeben und ihnen die Revisionszeit, die sich nach Art, Umfang und Qualität der Revision richtet, freigelassen werden. Festlegung eines bestimmten Arbeitsschemas mit Arbeitsfeld-Begrenzungen müßte unterbleiben.

Da sich die dringende Notwendigkeit zur Ausführung der vorgeschlagenen quellenmäßigen Verwaltungs-Fachrevisionen einmal zur Verhütung weiterer Schäden und zur Wiederfestigung der Ehrlichkeit, Zuverlässigkeit und Hebung des Verantwortungsgefühls, sowie auch zur notwendigen Erreichung von Ersparnissen durch zweckmäßigere Organisation ergibt, darf die Hoffnung ausgesprochen werden, daß vorstehende Ausführungen dazu beitragen mögen, die gegebenen Anregungen praktisch zu verwirklichen.

Die Fachverbände von Handel und Industrie, bzw. ähnliche Organisationen für die nicht privaten Wirtschaftsverwaltungen sind deshalb als Revisionsunternehmer vorgeschlagen, weil diese frei von Einzeltendenzen sind und daher die für die betreffenden Geschäftszweige in Frage kommenen Revisoren frei wählen können, dann aber auch darauf zu dringen vermöchten, daß die vorgeschlagenen Revisionen, denen leider noch zu viele Unternehmungen Abneigung entgegenbringen, regelmäßig konsequent durchgeführt würden. In diesem Falle könnten, bei der Unabhängigkeit der Revisoren von den zu revidierenden Verwaltungen, auch die Zentralverwaltungen der Konzerne, deren Handlungen und Vorschriften für ihre Konzernwerke nicht immer ideal sind, und deren Verschwendung die Konzernwerke oft horrend belasten, konsequent nachgeprüft und, wo erforderlich, Remedur geschaffen werden. Da lässige oder tendenziöse Prüfungen schädlicher sind, als überhaupt keine, kämen nur durchgreifende Prüfungen in Frage. Die Verwirklichung dieser Anregungen würde materielle und immaterielle Werte einbringen. (f)

Wenn jeder dahin würde gestellt,
Wo er am meisten diente der Welt
Nach Neigung, Gaben und Fähigkeit —
Das wäre fürwahr die goldene Zeit.

Wilhelm Idel.

Bela Rechtnitz †.

Dieser Tage verstarb in Nizza, wo er sich zur Genesung aufhielt, plötzlich der Vizepräsident und Generaldirektor der Ungarischen Gummiwaarenfabriks-Actiengesellschaft in Budapest, Herr Oberregierungsrat Bela Rechtnitz.

Bela Rechtnitz war der Begründer der Gummi-Industrie in Ungarn und eine der führenden Persönlichkeiten der ungarischen Industrie und auch im Auslande den Fachkreisen bekannt. In seiner Persönlichkeit paarten sich Erfindungsreichtum und große wirtschaftliche Begabung mit vollster Lauterkeit und Loyalität, all dies übersonnt von einer Heiterkeit des Gemütes, von Wohlwollen und Liebenswürdigkeit, die bewirkten, daß er sich überall Freunde erwarb. Ueberaus bezeichnend war auch sein Verhältnis zu den Arbeitern: in der Ungarischen Gummiwaarenfabriks-A.-G. gab es während der mehr als dreißigjährigen Leitung Rechtnitz' keinen Streik.

Das eigentliche Lebenswerk Rechtnitz' war die Ungarische Gummiwaarenfabriks-A.-G., die er vor mehr als dreißig Jahren als kleines Unternehmen unter seine Leitung nahm, und aus der er, durch emsigste Arbeit und hervorragende Begabung das mächtige Unternehmen schuf, zu dem es sich entwickelt hat. Seine geschäftliche Tätigkeit reichte weit über die Landesgrenzen hinaus. Zu Zeiten der Zollgemeinschaft mit Oesterreich war er der anerkannte Protagonist dieser Industrie in der ganzen Monarchie, was auch darin seinen sinnfälligen Ausdruck fand, daß er der Präsident des österreichisch-ungarischen Kautschukkartells war. Die Semperit-Gesellschaft in Wien wurde aus einem kleinen Privatunternehmen durch die Fusion mit einer anderen, damals gleichfalls in schwierigen Verhältnissen befindlichen Gesellschaft vornehmlich auf seine Initiative gegründet und er hat bis an sein Lebensende auch der Verwaltung dieser Gesellschaft angehört. Seit vielen Jahren war er überdies Mitglied des Verwaltungsrats des Wiener Bankvereins, zu dessen Konzern die von ihm geschaffenen und geleiteten Unternehmungen gehören.

Auch im öffentlichen Leben hat Rechtnitz eine hervorragende Rolle gespielt. Er war Kopräsident des Landesverbandes der Ungarischen Chemischen Industriellen, eines der führenden Mitglieder des Bundes Ungarischer Fabrikindustriellen und bis zu seiner Krankheit Präsident der von ihm ins Leben gerufenen Ungarisch-Oesterreichischen Handelskammer.

Sein Andenken wird in der gesamten Fachwelt in hohen Ehren bleiben.

Fragekasten.

Aufwertungsfragen.

Anfrage: Im Jahre 1904 wurde beim Kauf eines Grundstückes eine darauf ruhende I. Hypothek in Höhe von 60 000 M, der Gläubiger ist eine hiesige Sparkasse, mit übernommen. Am 1. April 1923 wurde diese dem Hypothekenschuldner gekündigt und ist darauf zum Nennbetrag unter Vorbehalt der Aufwertung zurückgezahlt worden. Am 21. August 1923 trat der Schuldner mit dem Gläubiger zwecks Verzicht einer Aufwertung nochmals in Verbindung und es wurde eine Vereinbarung dahingehend getroffen, daß ein einmaliger Zuschlag von 600 000 M gezahlt werden sollte. Dieser ist entrichtet und darauf folgende wörtliche Quittung erteilt worden: „Der bei Zahlung des Darlehns von 60 000 M am 3. April 1923 gestellte Vorbehalt wegen Aufwertung der Hypothek wird durch vorstehende Zahlung hinfällig." Hat nun nach dieser Vereinbarung der Hypothekengläubiger sich gemäß § 14 des A. G. seiner Rechte auf Aufwertung begeben, bzw. kann diese als solche anerkannt werden oder kommt trotzdem eine Aufwertung der Hypothek nach § 15 in Frage? Der Hypothekengläubiger verlangt Aufwertung gemäß § 67 des A. G.

Antwort: Nach § 67 Absatz 2 des Aufwertungsgesetzes stehen zwischen den Parteien in der Zeit vom 15. Juni 1922 bis zum 1. Oktober 1924 geschlossene Vergleiche der Aufwertung nicht entgegen. Es kann daher, ungeachtet eines Vergleichs, der in der erwähnten Frist geschlossen ist, trotzdem Aufwertung verlangt werden. Allerdings muß der seinerzeit geschlossene Vergleich zum Gegenstand gehabt haben, den Streit oder die Ungewißheit der Parteien über die Höhe des infolge der Geldentwertung zu zahlenden Betrages zu beseitigen. Das ist aber im vorliegenden Fall so gewesen. Die Zahlung des zehnfachen Betrages des ursprünglichen Hypothekenbetrages zeigt, daß die Parteien darüber im ungewissen waren, welche Aufwertungsansprüche der Gläubiger erheben könnte und daß sie zur

Beseitigung dieser Ungewißheit sich auf Zahlung des zehnfachen Papiermarkbetrages geeinigt haben. Nach der gesetzlichen Bestimmung des § 67 des Aufwertungsgesetzes hindert daher der geschlossene Vergleich den Gläubiger nicht, Aufwertungsansprüche zu erheben. Er ist jedoch verpflichtet, die gezahlte Hypothekensumme und den Vergleichsbetrag zu dem auf Goldmark umgerechneten Werte sich anrechnen zu lassen. (flp) Dr. St.

* * *

Anfrage: Am 1. Oktober 1918 kaufte ich ein Haus mit 42 000 M und übernahm gleichzeitig eine darauf ruhende Hypothek von 28 000 M zu 4½ Prozent. Am 8. Oktober 1918 wünschte der Hypothekengläubiger eine Herabsetzung der Hypothek um 4000 M auf 24 000 M und setzte dafür gleichzeitig eine höhere Verzinsung von 4¾ Prozent fest. Im Mai 1919 kündigte der Gläubiger fristgemäß diese Hypothek zum 1. September 1919 und verlangte, falls ich das Kapital weiter zu belassen wünschte, einen Verwaltungskostenbeitrag von 60 M. Diesem stimmte ich zu und die Hypothek lief nun weitere drei Jahre. Am 28. Dezember 1921 kündigte ich die Hypothek zum 1. Juni 1922 und erklärte mich bereit, die Schuld zurückzuzahlen. Der Gläubiger teilte mir mit, daß das Kapital erst vom 1. Juni ab zum 30. September zur Rückzahlung kündbar sei. Ich nahm die Kündigung zu diesem Zeitpunkt an. Im April 1922 erhielt ich vom Reichsentschädigungsamt einen Vorschuß auf mein in Frankreich liquidiertes Vermögen in Höhe von 20 000 M, die mir als Goldmark belastet worden sind. Gleichzeitig mit der letzten Zinszahlung führte ich bereits am 20. Juni 1922 statt am 1. September die Hypothekenschuld mit 24 000 M ab, die vom Gläubiger ohne jeden Vorbehalt angenommen wurde. Nun erhalte ich ein Schreiben des Nachfolgers oben angeführten Gläubigers mit der Mitteilung, daß eine Aufwertung in Höhe von 6000 M = 25 Prozent für die Hypothek aus der Zeit vor 1918 = 24 000 M bei der Aufwertungsstelle angemeldet worden ist. Der am 20. Juni 1922 gezahlte Betrag von 24 000 M stellt 329 Goldmark dar, die auf die Zinsen verrechnet werden sollen. Die Zinsen für 1925 werden mit 36 M und 75 M, zusammen mit 111 M angerechnet. 1. Ist die Aufwertung überhaupt gesetzmäßig richtig, unter Berücksichtigung der Tatsachen, daß Ende Oktober 1918 die Hypothek durch den Hauskauf von mir übernommen wurde, aber unter Abänderung der Bedingungen, daß der Gläubiger im Jahre 1919 Gelegenheit hatte, das Geld zurück zu verlangen und durch die neue Forderung auf Kostenbeitrag ein neuer Vertrag getätigt wurden? Meines Erachtens kommt nur die Aufwertung für den Goldmarkbetrag in Frage, die Hypothekenschuld am Tage der Verlängerung, d. i. der 1. September 1920 (24 000 Papiermark = zirka 4800 Goldmark, hiervon 25 Prozent = 1200 M). 2. Würde bei einer eventuellen Auseinandersetzung der Umstand berücksichtigt, daß ich die Hypothekenschuld in der Hauptsache mit einer Summe bezahlte, deren Papiermarkbetrag mir vom Reich als Goldmark angerechnet worden ist? 3. War der Gläubiger nicht verpflichtet, falls die Aufwertung tatsächlich zu Recht besteht, mir hiervon eher Mitteilung zu machen? 4. Muß ich mir gefallen lassen, daß die tatsächlich eingezahlten 329 M als Zinsen verrechnet werden oder dient dieser Betrag nicht vielmehr dazu, die aufgewertete Schuld zu ermäßigen, wodurch die Verzinsung sich ebenfalls verringert?

Antwort: Das Hypothekenkapital ist erst am 20. Juni 1922, also nach dem gesetzlichen Stichtag, 15. Juni 1922, gezahlt worden. Infolgedessen kann der Hypothekengläubiger Aufwertung der Hypothek beanspruchen, auch wenn er seinerzeit die Zahlung der Hypothekensumme ohne Vorbehalt angenommen hat. Ist die Hypothek von 24 000 M vor dem 1. Januar 1918 begründet worden, so ist der Aufwertungssatz 6000 M. Rückständige Zinsen können nicht in Ansatz gebracht werden, weil diese nach § 28 des Aufwertungsgesetzes als erlassen angesehen werden. Die Zinsenpflicht läuft vielmehr erst vom 1. Januar 1925. Sie betrug für das erste Halbjahr des Jahres 1925 1,2 Prozent und für das 2. Halbjahr 1925 2½ Prozent. Vom 1. Januar 1926 bis 1. Januar 1928 beträgt der Zinssatz 5 Prozent. Die gestellten Fragen sind, wie folgt, zu beantworten: 1. Nach dem Zuvorigen ist der Aufwertungsbetrag richtig berechnet. Die spätere Uebernahme der Hypothek durch den Grundstückseigentümer und die nachträgliche Abänderung der Hypothekenbedingungen ändert nichts an der Höhe des Aufwertungsbetrages. — 2. Der Hypothekengläubiger braucht sich nicht anrechnen zu lassen, daß der Schuldner mit einem Geldbetrag gezahlt hat, dessen Papiermarkbetrag ihm selbst nur als Goldmarkbetrag angerechnet worden ist. — 3. Zu irgend einer Benachrichtigung hatte der Hypothekengläubiger keinen Anlaß. Er war nur verpflichtet, falls die Hypothek zur Löschung gekommen

war, seine Aufwertungsansprüche spätestens bis zum 1. Januar 1926 anzumelden. 4. Der gezahlte Betrag hat die Hauptschuld ermäßigt. Von dem Restbetrag sind Zinsen in der oben angegebenen Weise zu entrichten. (flp) Dr. St.

* * *

Anfrage 1: Am 18. Mai 1921 kaufte ich von A. ein Grundstück, bebaut mit einem Vorder- und einem Hinterhaus. Als Kaufpreis wurden 90 000 M vereinbart. Der Antritt erfolgte am 1. Juli 1921. Als Anzahlung leistete ich 30 000 M. Ich übernahm eine auf dem Grundstück lastende Hypothek von 20 000 M. Diese Hypothek war bereits über 30 Jahre alt, also Goldmark. In § 2 des Kaufabschlusses heißt es nun wörtlich: „Der Rest des Kaufgeldes von 40 000 M wird dem Käufer gestundet. Käufer verpflichtet sich, dieses Restkaufgeld der Verkäuferin vom 1. Juli 1921 ab mit 4½ Prozent jährlich, zahlbar in halbjährlichen Teilen, zu verzinsen und gegen sechsmonatliche Kündigung zu zahlen, jedoch ist eine Kündigung vor dem 1. Juli 1931 ausgeschlossen." Am 21. Juni 1921 wurde schriftlich vereinbart: „40 000 M werden zugunsten A. Bd. 10, Bl. 384 im Grundbuche der Stadt Osnabrück eingetragen. Eine Hypothek soll nicht gebildet werden." Diese 40 000 M wurden zugunsten A in der Spalte Hypotheken und Grundschulden im Grundbuche eingetragen. Am 7. Januar 1923 fragte ich A, ob er die 40 000 M Restkaufsgeld haben wollte, womit er bei sofortiger Auszahlung ohne Vorbehalt einverstanden war. Die Auszahlung der 40 000 M erfolgte darauf sofort, ebenso wurde die Löschung dieser Restkaufschuld im Grundbuche sofort bewilligt, beantragt und vorgenommen. A. verlangt jetzt infolge des Aufwertungsgesetzes von mir 120 Reichsmark. Besteht diese Forderung zu Recht? Ich bemerke hierzu, daß das Vorderhaus am 4. September 1922 von beeidigten Schätzern auf 35 000 Goldmark taxiert worden ist. Das Hinterhaus ist am 21. April 1924 eingestürzt, wodurch ich einen Schaden von zirka 10 000 Reichsmark gehabt habe. Kann ich infolge dieses Schadens eine Herabsetzung der Aufwertung verlangen? Aus der amtlichen Taxe geht doch auch hervor, daß das Vorderhaus am 1. Juli 1921 keine 90 000 Goldmark wert sei und das Hinterhaus mußte infolge des Einsturzes ganz abgebrochen werden, der Wert des Hinterhauses ging also vollständig verloren, dazu hatte ich die Kosten des Abbruches noch zu tragen. Kann meine Anzahlung am 1. Juli 1921 (30 000 M), sowie die Schlußzahlung vom 1. Juli 1923 des Restkaufgeldes (40 000 M) bewertet werden? Wenn ja, wie hoch? Die 1. Hypothek in Höhe von 20 000 M (Goldmark) hatte B. Am 5. Februar 1923 fragte ich B., unter welchen Bedingungen ich die 20 000 M zurückgeben könne. Er verlangte 10 Prozent Aufschlag. Ich habe diesen Aufschlag bewilligt und die Rückzahlung nebst Aufschlag am 3. Februar 1923 vorgenommen. Die Rückzahlung erfolgte ohne Vorbehalt. Auch diese Löschung ist im Grundbuche erfolgt und der Hypothekenbrief mir ausgehändigt worden. Muß ich infolge des Aufwertungsgesetzes für diese 20.000 Goldmark Zinsen bezahlen? Wenn ja, welcher Zinssatz kommt in Frage? Von welchem Tage ab läuft der Zinsendienst? Werden die 20 000 Goldmark bis zu einer gewissen Grenze aufgewertet?

Anfrage 2: Am 1. April 1919 verkaufte meine Schwiegermutter, die ich mit K. bezeichne, ihr Hausgrundstück mit 65 000 M an E. Es wurden 15 000 M von E. anbezahlt. Ueber die Restkaufschuld in Höhe von 50 000 M wurde eine Hypothek an erster Stelle gebildet. Wie hoch können diese 50 000 M aufgewertet werden? Wieviel Zinsen muß E. eventuell rückwirkend bezahlen? Von welchem Tage an läuft der Zinsendienst? Was muß K. unternehmen, daß eine Aufwertung, falls solche überhaupt in Frage kommt, rechtsgültig wird? Ich bemerke noch, daß der Kaufpreis des Hausgrundstückes fast den Friedenspreis darstellt, da man 1919 doch von eigentlicher Entwertung noch nicht reden konnte.

Antwort 1: Die Rückzahlung des restlichen Hypothekenkapitals in Höhe von 40 000 M, dessen Annahme und die Löschung der Hypothek ist infolge der Rückwirkungsbestimmungen des Aufwertungsgesetzes einflußlos, da diese Handlungen nach dem 15. Juni 1922 vorgenommen worden sind (§ 15). Allerdings findet nach der gleichen Gesetzesstelle eine Rückwirkung dann nicht statt, wenn sie für den Eigentümer des belasteten Grundstücks mit Rücksicht auf seine wirtschaftliche Lage, insbesondere auch auf erhebliche, auf den Währungsverfall zurückführende Vermögensverluste eine unbillige Härte bedeuten würden. Den Beweis für das Vorliegen dieser Ausschließungsgründe der Aufwertung hat der Eigentümer zu erbringen. Der Goldmarkwert der Hypothek würde im vorliegenden Fall, wenn der 1. Juli 1921 zugrunde gelegt wird, für 40 000 M 2534 Goldmark betragen. Der Aufwertungssatz, der im Regelfall 25 Prozent des Goldmarkbetrages beträgt, würde 634 Reichsmark sein. Eine Herabsetzung der Aufwertung kann der Eigentümer

Beseitigung dieser Ungewißheit sich auf Zahlung des zehnfachen Papiermarkbetrages geeinigt haben. Nach der gesetzlichen Bestimmung des § 67 des Aufwertungsgesetzes hindert daher der geschlossene Vergleich den Gläubiger nicht, Aufwertungsansprüche zu erheben. Er ist jedoch verpflichtet, die gezahlte Hypothekensumme und den Vergleichsbetrag zu dem auf Goldmark umgerechneten Werte sich anrechnen zu lassen. (flp) Dr. St.

* * *

Anfrage: Am 1. Oktober 1918 kaufte ich ein Haus mit 42 000 M und übernahm gleichzeitig eine darauf ruhende Hypothek von 28 000 M zu 4½ Prozent. Am 8. Oktober 1918 wünschte der Hypothekengläubiger eine Herabsetzung der Hypothek um 4000 M auf 24 000 M und setzte dafür gleichzeitig eine höhere Verzinsung von 4¾ Prozent fest. Im Mai 1919 kündigte der Gläubiger fristgemäß diese Hypothek zum 1. September 1919 und verlangte, falls ich das Kapital weiter zu belassen wünschte, einen Verwaltungskostenbeitrag von 60 M. Diesem stimmte ich zu und die Hypothek lief nun weitere drei Jahre. Am 28. Dezember 1921 kündigte ich die Hypothek zum 1. Juni 1922 und erklärte mich bereit, die Schuld zurückzuzahlen. Der Gläubiger teilte mir mit, daß das Kapital erst vom 1. Juni ab zum 30. September zur Rückzahlung kündbar sei. Ich nahm die Kündigung zu diesem Zeitpunkt an. Im April 1922 erhielt ich vom Reichsentschädigungsamt einen Vorschuß auf mein in Frankreich liquidiertes Vermögen in Höhe von 20 000 M, die mir als Goldmark belastet worden sind. Gleichzeitig mit der letzten Zinszahlung führte ich bereits am 20. Juni 1922 statt am 1. September die Hypothekenschuld mit 24 000 M ab, die vom Gläubiger ohne jeden Vorbehalt angenommen wurde. Nun erhalte ich ein Schreiben des Nachfolgers oben angeführten Gläubigers mit der Mitteilung, daß eine Aufwertung in Höhe von 6000 M = 25 Prozent für die Hypothek aus der Zeit vor 1918 = 24 000 M bei der Aufwertungsstelle angemeldet worden ist. Der am 20. Juni 1922 gezahlte Betrag von 24 000 M stellt 329 Goldmark dar, die auf die Zinsen verrechnet werden sollen. Die Zinsen für 1925 werden mit 36 M und 75 M, zusammen mit 111 M angerechnet. 1. Ist die Aufwertung überhaupt gesetzmäßig richtig, unter Berücksichtigung der Tatsachen, daß Ende Oktober 1918 die Hypothek durch den Hauskauf von mir übernommen wurde, aber unter Abänderung der Bedingungen, daß der Gläubiger im Jahre 1919 Gelegenheit hatte, das Geld zurück zu verlangen und durch die neue Forderung auf Kostenbeitrag ein neuer Vertrag getätigt wurden? Meines Erachtens kommt nur die Aufwertung für den Goldmarkbetrag in Frage, die Hypothekenschuld am Tage der Verlängerung, d. i. der 1. September 1920 (24 000 Papiermark = zirka 4800 Goldmark, hiervon 25 Prozent = 1200 M). 2. Würde bei einer eventuellen Auseinandersetzung der Umstand berücksichtigt, daß ich die Hypothekenschuld in der Hauptsache mit einer Summe bezahlte, deren Papiermarkbetrag mir vom Reich als Goldmark angerechnet worden ist? 3. War der Gläubiger nicht verpflichtet, falls die Aufwertung tatsächlich zu Recht besteht, mir hiervon eher Mitteilung zu machen? 4. Muß ich mir gefallen lassen, daß die tatsächlich eingezahlten 329 M als Zinsen verrechnet werden oder dient dieser Betrag nicht vielmehr dazu, die aufgewertete Schuld zu ermäßigen, wodurch die Verzinsung sich ebenfalls verringert?

Antwort: Das Hypothekenkapital ist erst am 20. Juni 1922, also nach dem gesetzlichen Stichtag, 15. Juni 1922, gezahlt worden. Infolgedessen kann der Hypothekengläubiger Aufwertung der Hypothek beanspruchen, auch wenn er seinerzeit die Zahlung der Hypothekensumme ohne Vorbehalt angenommen hat. Ist die Hypothek von 24 000 M vor dem 1. Januar 1918 begründet worden, so ist der Aufwertungssatz 6000 M. Rückständige Zinsen können nicht in Ansatz gebracht werden, weil diese nach § 28 des Aufwertungsgesetzes als erlassen angesehen werden. Die Zinsenpflicht läuft vielmehr erst vom 1. Januar 1925. Sie betrug für das erste Halbjahr des Jahres 1925 1,2 Prozent und für das 2. Halbjahr 1925 2½ Prozent. Vom 1. Januar 1926 bis 1. Januar 1928 beträgt der Zinssatz 5 Prozent. Die gestellten Fragen sind, wie folgt, zu beantworten: 1. Nach dem Zuvorigen ist der Aufwertungsbetrag richtig berechnet. Die spätere Uebernahme der Hypothek durch den Grundstückseigentümer und die nachträgliche Abänderung der Hypothekenbedingungen ändert nichts an der Höhe des Aufwertungsbetrages. — 2. Der Hypothekengläubiger braucht sich nicht anrechnen zu lassen, daß der Schuldner mit einem Geldbetrag gezahlt hat, dessen Papiermarkbetrag ihm selbst nur als Goldmarkbetrag angerechnet worden ist. — 3. Zu irgend einer Benachrichtigung hatte der Hypothekengläubiger keinen Anlaß. Er war nur verpflichtet, falls die Hypothek zur Löschung gekommen

war, seine Aufwertungsansprüche spätestens bis zum 1. Januar 1926 anzumelden. 4. Der gezahlte Betrag hat die Hauptschuld ermäßigt. Von dem Restbetrag sind Zinsen in der oben angegebenen Weise zu entrichten. (flp) Dr. St.

* * *

Anfrage 1: Am 18. Mai 1921 kaufte ich von A. ein Grundstück, bebaut mit einem Vorder- und einem Hinterhaus. Als Kaufpreis wurden 90 000 M vereinbart. Der Antritt erfolgte am 1. Juli 1921. Als Anzahlung leistete ich 30 000 M. Ich übernahm eine auf dem Grundstück lastende Hypothek von 20 000 M. Diese Hypothek war bereits über 30 Jahre alt, also Goldmark. In § 2 des Kaufabschlusses heißt es nun wörtlich: „Der Rest des Kaufgeldes von 40 000 M wird dem Käufer gestundet. Käufer verpflichtet sich, dieses Restkaufgeld der Verkäuferin vom 1. Juli 1921 ab mit $4\frac{1}{2}$ Prozent jährlich, zahlbar in halbjährlichen Teilen, zu verzinsen und gegen sechsmonatliche Kündigung zu zahlen, jedoch ist eine Kündigung vor dem 1. Juli 1931 ausgeschlossen.“ Am 21. Juni 1921 wurde schriftlich vereinbart: „40 000 M werden zugunsten A. Bd. 10, Bl. 384 im Grundbuche der Stadt Osnabrück eingetragen. Eine Hypothek soll nicht gebildet werden.“ Diese 40 000 M wurden zugunsten A in der Spalte Hypotheken und Grundschulden im Grundbuche eingetragen. Am 7. Januar 1923 fragte ich A, ob er die 40 000 M Restkaufsgeld haben wollte, womit er bei sofortiger Auszahlung ohne Vorbehalt einverstanden war. Die Auszahlung der 40 000 M erfolgte darauf sofort, ebenso wurde die Löschung dieser Restkaufschuld im Grundbuche sofort bewilligt, beantragt und vorgenommen. A. verlangt jetzt infolge des Aufwertungsgesetzes von mir 120 Reichsmark. Besteht diese Forderung zu Recht? Ich bemerke hierzu, daß das Vorderhaus am 4. September 1922 von beeidigten Schätzern auf 35 000 Goldmark taxiert worden ist. Das Hinterhaus ist am 21. April 1924 eingestürzt, wodurch ich einen Schaden von zirka 10 000 Reichsmark gehabt habe. Kann ich infolge dieses Schadens eine Herabsetzung der Aufwertung verlangen? Aus der amtlichen Taxe geht doch auch hervor, daß das Vorderhaus am 1. Juli 1921 keine 90 000 Goldmark wert sei und das Hinterhaus mußte infolge des Einsturzes ganz abgebrochen werden, der Wert des Hinterhauses ging also vollständig verloren, dazu hatte ich die Kosten des Abbruches noch zu tragen. Kann meine Anzahlung am 1. Juli 1921 (30 000 M), sowie die Schlußzahlung vom 1. Juli 1923 des Restkaufgeldes (40 000 M) bewertet werden? Wenn ja, wie hoch? Die 1. Hypothek in Höhe von 20 000 M (Goldmark) hatte B. Am 5. Februar 1923 fragte ich B., unter welchen Bedingungen ich die 20 000 M zurückgeben könne. Er verlangte 10 Prozent Aufschlag. Ich habe diesen Aufschlag bewilligt und die Rückzahlung nebst Aufschlag am 3. Februar 1923 vorgenommen. Die Rückzahlung erfolgte ohne Vorbehalt. Auch diese Löschung ist im Grundbuche erfolgt und der Hypothekenbrief mir ausgehändigt worden. Muß ich infolge des Aufwertungsgesetzes für diese 20.000 Goldmark Zinsen bezahlen? Wenn ja, welcher Zinssatz kommt in Frage? Von welchem Tage ab läuft der Zinsendienst? Werden die 20 000 Goldmark bis zu einer gewissen Grenze aufgewertet?

Anfrage 2: Am 1. April 1919 verkaufte meine Schwiegermutter, die ich mit K. bezeichne, ihr Hausgrundstück mit 65 000 M an E. Es wurden 15 000 M von E. anbezahlt. Ueber die Restkaufschuld in Höhe von 50 000 M wurde eine Hypothek an erster Stelle gebildet. Wie hoch können diese 50 000 M aufgewertet werden? Wieviel Zinsen muß E. eventuell rückwirkend bezahlen? Von welchem Tage an läuft der Zinsendienst? Was muß K. unternehmen, daß eine Aufwertung, falls solche überhaupt in Frage kommt, rechtsgültig wird? Ich bemerke noch, daß der Kaufpreis des Hausgrundstückes fast den Friedenspreis darstellt, da man 1919 doch von eigentlicher Entwertung noch nicht reden konnte.

Antwort 1: Die Rückzahlung des restlichen Hypothekenkapitals in Höhe von 40 000 M, dessen Annahme und die Löschung der Hypothek ist infolge der Rückwirkungsbestimmungen des Aufwertungsgesetzes einflußlos, da diese Handlungen nach dem 15. Juni 1922 vorgenommen worden sind (§ 15). Allerdings findet nach der gleichen Gesetzesstelle eine Rückwirkung dann nicht statt, wenn sie für den Eigentümer des belasteten Grundstücks mit Rücksicht auf seine wirtschaftliche Lage, insbesondere auch auf erhebliche, auf den Währungsverfall zurückführende Vermögensverluste eine unbillige Härte bedeuten würden. Den Beweis für das Vorliegen dieser Ausschließungsgründe der Aufwertung hat der Eigentümer zu erbringen. Der Goldmarkwert der Hypothek würde im vorliegenden Fall, wenn der 1. Juli 1921 zugrunde gelegt wird, für 40 000 M 2534 Goldmark betragen. Der Aufwertungssatz, der im Regelfall 25 Prozent des Goldmarkbetrages beträgt, würde 634 Reichsmark sein. Eine Herabsetzung der Aufwertung kann der Eigentümer

um höchstens 10 Prozent des Goldmarkbetrages verlangen, wenn dies mit Rücksicht auf seine wirtschaftliche Lage zur Abwendung einer groben Unbilligkeit unabweislich erscheint (§ 8). Die Voraussetzung dieser Bestimmung muß gleichfalls vom Eigentümer erwiesen werden. Die am 7. Januar 1923 geleistete Anzahlung kommt auf den Aufwertungsbetrag zur Anrechnung. Sie beträgt aber noch nicht 5 Goldmark. Da es sich um eine restliche Kaufgeldhypothek handelt, so ist der Hypothekengläubiger in der Lage, auch wegen seiner persönlichen Kaufpreisforderung eine Aufwertung zu beanspruchen. Eine Beschränkung besteht nur hier insoweit, als die Aufwertung nur bis zu 100 Prozent des Goldmarkwertes, also bis zu 2536 Reichsmark hinaufgehen kann, da die Forderung in der Zeit vom 1. Januar 1922 begründet worden ist (vgl. § 10, Abs. 3). Die Friedenshypothek von 20 000 M würde in Höhe von 5000 M aufzuwerten sein. Die Rückzahlung des Betrages und die Löschung kommt infolge der Rückwirkung des Gesetzes nicht in Betracht, wenn nicht aus den angeführten Gründen die Rückwirkung ausgeschlossen wird. Eine Herabsetzung des Aufwertungsbetrages wäre nur in gleicher Weise wie bei der zuerst behandelten Hypothek möglich. Zinsen sind von dem Aufwertungsbetrag vom 1. Januar 1925 in Höhe von 1,2 Prozent, vom 1. Juli 1925 ab in Höhe von 2½ Prozent, vom 1. Januar 1926 ab in Höhe von 3 Prozent und vom 1. Januar 1928 ab in Höhe von 5 Prozent zu entrichten.

Antwort 2: Die Restkaufgeldhypothek in Höhe von 50 000 Mark ist anscheinend noch jetzt im Grundbuch eingetragen. Die Hypothek hat zur Aufwertung zu kommen. Nach der Umrechnungstabelle, die das Gesetz aufstellt, ist der Goldmarkbetrag der Hypothek 17 050 M. Der Aufwertungsbetrag ist demnach 4265 M. Wird die Eintragung einer Aufwertungshypothek in dieser Höhe gewünscht, so ist ein entsprechender Antrag an das Grundbuchamt zu richten. Wird dagegen eine höhere Aufwertung der restlichen persönlichen Kaufpreisforderung beansprucht, so wäre die Aufwertungsstelle anzugehen. Nach § 10, Abs. 3 des Gesetzes kann die persönliche Kaufgeldforderung bis zum Satz von 100 Prozent des Goldmarkbetrages zur Aufwertung gelangen. Ueber den Zinsendienst siehe Antwort 1. Dr. St.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Berechnung von Diskontspesen.

Bezüglich der Frage, ob der Empfänger eines Wechsels, vorausgesetzt, daß er überhaupt berechtigt ist, Diskontspesen zu berechnen, diese Spesen auch dann berechnen darf, wenn er den Wechsel in der Bank nicht unterbringt oder nicht unterbringen kann, besteht kein von den gesetzlichen Bestimmungen, insbesondere von § 354 HGB. abweichender Handelsgebrauch. Bei der Diskontierung von Wechseln lassen sich in den Monaten Mai, Juni und Juli 1924 einheitliche Sätze nicht feststellen. Die Diskontsätze richteten sich nach der jeweiligen Geldmarktlage sowie nach der Bonität der Kunden. C 25 064/25 (XII A 6).

* * *

Beschlagnahme von Kesselwagen durch die „Micum".

Vor dem 2. August 1924 sind sehr häufig Kesselwagen von der „Micum" bzw. der Regie im besetzten Gebiet beschlagnahmt worden. Ueber derartige Beschlagnahmen mußten unseres Erachtens die beteiligten Kreise unterrichtet gewesen sein, da sie sehr häufig vorgekommen sind. Auch den Firmen, die nicht im besetzten Gebiet ihren Sitz hatten, dürften im allgemeinen die erwähnten Maßnahmen der „Micum" bzw. der Regie bekannt gewesen sein. C 2040/26 (XII A 15). (f)

* * *

Entschädigung der Richtmeister bei Maschinenmontagen.

Bezüglich der Frage, ob bei Montagen von Maschinen der Käufer die Verpflegungskosten und den Unterhalt des Monteurs zu tragen hat, besteht kein Handelsgebrauch. Eine angesehene Firma unseres Bezirks regelt die Entschädigung für die Richtmeister bei Montagen in der Weise, daß ein Stundenlohn und außerdem je Tag die zu zahlende Auslösung angegeben wird; so wird jetzt ein Stundenlohn von ungefähr 2,30 M und außerdem eine Auslösung von 7,50 M je Tag berechnet. Der angegebene Stundenlohn von 1,80 M ist so niedrig, daß unseres Erachtens außer dem Stundenlohn noch die Auslösung vom Besteller getragen werden müßte. C 2869/26 (XII A 4). (f)

Geschäftsberichte.

Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover.

„Das abgelaufene Geschäftsjahr brachte uns einen unersetzlichen Verlust durch das Ableben unseres langjährigen Vorstandsmitgliedes, Herrn Geheimen Kommerzienrat Dr.-Ing. h. c. Siegmund Seligmann, der nach kurzer Krankheit am 12. Oktober 1925 im 73. Lebensjahre verstarb und es leider nicht mehr erleben sollte, am 7. April d. J. auf eine 50jährige ununterbrochene Tätigkeit in der Continental zurückblicken zu können. Mit der Geschichte der Continental ist sein Name unlöslich verbunden. Die hervorragenden und außerordentlichen Verdienste, die sich der Verstorbene, der uns allen Freund und Vorbild war, um unsere Gesellschaft erworben hat, und seine persönlichen Eigenschaften sichern ihm ein ehrendes, unvergängliches Andenken.

Einen weiteren schweren Verlust erlitten wir am 12. November 1925 durch den Tod unseres Aufsichtsratsmitgliedes, Herrn Bankier L. Lemmermann. Der Verstorbene hat viele Jahre unserem Verwaltungsrate angehört, und wir verlieren in ihm einen Mann, dessen reiche Erfahrungen und liebenswürdigen menschlichen Eigenschaften ihm ein ehrendes Andenken bei uns sichern.

Das Geschäftsjahr gestaltete sich außerordentlich unruhig. In der ersten Hälfte waren wir in allen Abteilungen des Werkes über die Grenze unserer Leistungsfähigkeit hinaus beschäftigt. Unsere Umsätze stiegen der Quantität und dem Werte nach ganz bedeutend. In der Quantität setzten wir 1½mal mehr um als in den besten Friedensjahren. In der zweiten Hälfte des Jahres begann eine rückläufige Bewegung in der Geschäftsentwicklung. Die allgemeine geschäftliche Depression und die schwere wirtschaftliche Krise wurden jedoch erst im letzten Quartal in unserem Betriebe stark fühlbar und zwangen uns zu nennenswerten Betriebseinschränkungen.

Trotz der unsicheren und schwankenden Verhältnisse auf dem deutschen Wirtschaftsmarkte haben wir es für richtig erachtet, den Ausbau unseres Werkes weiter zu fördern, um dadurch in der Lage zu sein, im Preise und in der Qualität der unter außerordentlich viel günstigeren Umständen arbeitenden internationalen Gummi-Industrie im Wettbewerb im In- und Auslande erfolgreich begegnen zu können.

Dieser Ausbau unserer Fabrik ist noch nicht ganz vollendet; er bringt und brachte uns Unkosten, die auch auf das Gewinnresultat des letzten Betriebsjahres nicht ohne Einfluß geblieben sind. Wir haben das Tempo des Ausbaus etwas verlangsamt und glauben so, in absehbarer Zeit zu einem Abschlusse zu kommen, so daß dann größere Mittel hierfür nicht mehr erforderlich sein dürften.

Die außerordentliche Steigerung unseres Umsatzes, die uns naturgemäß zu einer verstärkten Lagerhaltung nötigte, verbunden mit der Notwendigkeit umfangreicher Kreditgewährungen an unsere Abnehmer, besonders aber die empfindliche Preissteigerung der Rohprodukte für unsere Fabrikate haben unsere Betriebsmittel in starker Weise in Anspruch genommen. Im neuen Jahre ist hierin jedoch eine gewisse Besserung eingetreten, die wir weiter zu entwickeln bemüht sind.

Es ist uns gelungen, den Prozentsatz unseres Exports im Verhältnis zum allgemeinen Umsatz in gleicher Höhe zu halten, wie im Vorjahre, so daß also absolut ein gewisser Fortschritt zu verzeichnen ist, trotzdem die Konkurrenz am Auslandsmarkte eine außerordentlich große ist, und besonders fühlbar gemacht wird durch die in den Ländern mit Papierwährung ansässigen Produzenten. Wir haben bei allen unseren Bemühungen jedoch Wert darauf gelegt, unsere Exporttätigkeit nicht durch verlustbringende Aufträge zu forcieren. Wir hoffen, daß wir auch auf diesem Gebiete durch die Verbesserungen unserer technischen und fabrikatorischen Grundlagen weitere Erfolge erzielen werden. Die Schwierigkeiten, denen wir im Absatz unserer Fabrikate im Auslande hinsichtlich der Zollschranken sowohl als auch Bevorzugung der nationalen Produkte des betreffenden Importlandes begegnen, veranlassen uns, unserer Enttäuschung über den Zollschutz Ausdruck zu geben, der speziell unserem Haupterzeugnis, der Fahrzeugbereifung, in einigen von der Regierung abgeschlossenen Handelsverträgen zuteil geworden ist. Gegenüber der unter wesentlich leichteren Bedingungen arbeitenden ausländischen Gummi-Industrie ist ein Schutz von 10 bis 15 Prozent des Wertes für den Inlandsmarkt für die meisten deutschen Reifenfabrikanten absolut ungenügend. Es ist bedauerlich, daß wir bei dem starken Wettbewerbe auf dem Weltmarkte nicht durch einen wirkungsvolleren Schutz des Inlandmarktes mehr entlastet sind. Bei dem schwierigen Neuaufbau der gesamten Gummi-Wirtschaft ist ein derartiger Schutz für die deutsche Gummireifen-Industrie dringend erforderlich.

Die Beschaffung der verschiedenen für unsere Fabrikation erforderlichen Rohmaterialien begegnete im abgelaufenen Geschäftsjahre zwar keinen Schwierigkeiten, doch unterlagen unsere Dispositionen natürlich den einschneidenden Einflüssen bisher kaum gekannter Preiserhöhungen und auch häufiger starken Preisschwankungen. Diese Schwierigkeiten wurden erhöht durch die im ersten Halbjahre hervortretende starke Nachfrage nach unseren Produkten, die uns zu umfangreichen Einkäufen zwang.

So setzten beispielsweise die Preise für ägyptische Baumwolle Anfang 1925 mit 26½ d für Sakellaridis und mit 23¾ d für oberägyptische Baumwolle ein. Gegen Mitte März erreichten sie ihren höchsten Stand für Sakellaridis mit 45¾ d und für oberägyptische Baumwolle mit 26⅛ d. Von Mitte Juli ab trat infolge der in Aussicht stehenden neuen Ernte eine Preissenkung ein. Sakellaridis stellte sich Ende Dezember auf 21¾ d und oberägyptische Baumwolle auf 15⅞ d. Die amerikanische Baumwolle, die 28,00 $ Anfang Januar 1925 notierte, erreichte im Juli ihren höchsten Stand mit 31,37 $, um dann Ende des Jahres auf 23,00 $ herunterzugehen. Ostindische Baumwolle hat keinen erheblichen Preisschwankungen unterlegen.

Der Rohgummi-Markt verfolgte im vergangenen Jahre bis Ende Juli eine scharf steigende Tendenz. First Crepe notierte zu Beginn des Jahres 1 sh 8 d, stieg von März ab bis auf 4 sh 4 d, senkte sich im August auf 3 sh 2½ d, um dann im Dezember einen Preis von 4 sh 7½ d zu erreichen. Zu Ende Dezember schloß er mit 3 sh 10 d.

Diese Schwankungen auf dem Rohgummi-Markte sind unseres Erachtens in der Hauptsache als Folgen des Stevenson-Planes zu betrachten, der die Ausfuhr aus den englischen Kolonien beschränkte. Gegen diese Auswirkung des Stevenson-Aktes machte sich besonders in Amerika ein lebhafter Unwille geltend. Auch die englische Regierung hat sich zweifelsohne davon überzeugt, daß der Erfolg auf die Dauer auch für den englischen Rohgummi-Produzenten ein ungünstiger sein müßte. Sie hat infolgedessen die Ausfuhr aus den englischen Kolonien erleichtert, so daß voraussichtlich Produktion und Konsum sich in Kürze das Gleichgewicht halten werden. Hierdurch würde für das laufende Jahr den Preisen für Rohgummi eine größere Stabilität gesichert sein.

Sowohl bei der Bewertung unseres Lagers in Baumwollgeweben als auch der unserer Roghummi-Bestände haben wir auf die erwähnten Schwankungen in weitgehendem Maße in der Bilanz Rücksicht genommen.

Der Geschäftsgewinn beträgt nach Abzug der allgemeinen Handlungs-Unkosten, Gehälter, Reisekosten, zuzüglich vereinnahmter Mieten, 17 690 534,95 M, dazu Gewinn-Vortrag 12 977,51 M, ergibt 17 703 512,46 Mark. Davon gehen ab: für Reparaturen, Versicherungsprämien, Steuern, soziale Pflicht-Versicherungen und Zinsen 8 287 033,55 M, weitere Abschreibungen und Rückstellungen auf Debitoren, Effekten und Beteiligungen, die wir vorweg auf die bezüglichen Konten verbuchen, 4 457 315,56 Mark. Dem Reservefonds satzungsgemäß und zur Abrundung 243 098,90 Mark und schreiben ab: 1 500 620,47 M. Danach verbleibt ein Reingewinn von 3 215 443,98 M, über dessen Verteilung wir der Generalversammlung unsere Vorschläge unterbreiten werden.

Eine Besserung der Wirtschaftslage konnten wir in den beiden abgelaufenen Monaten des neuen Jahres noch nicht feststellen. Wir glauben auch, daß die Krisis ihren Höhepunkt noch nicht erreicht hat und daß der Weg zum Wiederaufstieg ein sehr langsamer und schwieriger sein wird. Außerordentliche Anstrengungen und vorsichtige Geschäftsführung werden notwendig sein, um auch für gutfundierte und aufs modernste eingerichtete Betriebe eine Rentabilität herauszuwirtschaften. Wir haben die einschneidendsten Maßnahmen getroffen, um für unser Werk den bestehenden Verhältnissen gegenüber gerüstet zu sein.

Bilanz am 31. Dezember 1925. Soll: Grundstücks-Konto 6 150 000 Mark, Gebäude-Konto 10 000 000 M, Maschinen-Konto 6 500 000 M, Fabrik-Utensilien-Konto 1 M, Wechsel-Konto 1 569 262,70 M, Kasse-Konto 31 195,06 M, Wertpapiere- und Beteiligungs-Konto 2 809 155 M, Vorräte-Konto: Bestand an Rohgummi, Baumwolle, Gewebe und Materialien 12 767 802,34 M, Fertige und halbfertige Waren 4 920 161,97 M, Auswärtige Läger 3 979 900,85 M, Kohlen 118 633,65 M, zusammen 21 786 498,81 M, Schuldner-Konto: Schuldner in laufender Rechnung einschließlich Tochtergesellschaften 42 013 568,31 M, Vorauszahlungen 2 674 838,26 M, zusammen 44 688 406,57 M. — Haben: Stamm-Aktien-Kapital-Konto 40 000 000 M, noch nicht begeben 8 000 000 M, zusammen 32 000 000 M, Vorzugs-Aktien-Kapital-Konto 100 000 M, Hypotheken-Konto 171 998,80 M, Reservefonds-Konto 4 885 000 M, Dividenden-Konto: Rückständige Dividenden 26 540 M, Gläubiger-Konto: Gläubiger- und Akzept-Verpflichtungen 46 883 598,29 M, Transitorische Buchungen (Verrechnung für später fällige Verpflichtungen und Rückstellungen) 6 251 938,07 Mark, zusammen 53 135 536,36 M, Gewinn- und Verlust-Konto: Reingewinn 1925: 3 215 443,98 M.

Gewinn- und Verlust-Konto. Haben: Vortrag aus 1924: 12 977,51 Mark, Geschäftsgewinn 17 513 661,66 M, Vereinnahmte Mieten 176 873,29 Mark, zusammen 17 690 534,95 M. — Soll: Konto-Korrent-Konto: Verlust auf Außenstände einschließlich Rückstellungen 1 978 382,69 M, Versicherungs-Konto: Feuer-, Unfall- und andere Versicherungs-Prämien 377 998,29 M, Reparaturen-Konto 1 667 694,31 M, Reichs-, Staats- und Gemeinde-Steuern 3 128 028,40 M, Invaliditäts-, Altersversicherungs-, Krankenkassen- und Angestellten-Versicherungs-Beiträge: 944 410,08 M, Zinsen-Konto 2 168 902,47 M, Wertpapiere- und Beteiligungs-Konto: Abschreibungen und Rückstellungen für niedrigere Bewertung unserer Beteiligungen 2 478 932,87 M, Reservefonds-Konto: Zuweisung für 1925: 243 098,90 M, Bilanz-Konto: Rohgewinn 4 716 064,45 M, Davon zu Abschreibungen 1 500 620,47 M, bleibt Reingewinn 3 215 443,98 M."

Verständigungsstelle für die Abwicklung des Geschäftsverkehrs zwischen Industrie und Exporthandel.

Vor kurzem ist vom Reichsverband der Deutschen Industrie und dem Reichsverband des deutschen Ein- und Ausfuhrhandels eine Verständigungsstelle für eine möglichst reibungslose Abwicklung des Geschäftsverkehrs zwischen den einzelnen Firmen, Firmen und Verbänden oder Verbänden untereinander errichtet worden. Das Reichswirtschaftsministerium kann bei ihm anhängig gemachte Beschwerden der Verständigungsstelle zur Erledigung zuleiten. Bei der Austragung dieser Beschwerden kann ein Vertreter des Reichswirtschaftsministeriums ohne Stimmrecht teilnehmen. Die Federführung der Verständigungsstelle liegt bis Ende dieses Jahres dem Reichsverband der Deutschen Industrie ob und wechselt von Jahr zu Jahr zwischen den Geschäftsführungen der einleitend genannten Organisationen. Für Verhandlungen vor der Verständigungsstelle wird ein Betrag erhoben, dessen Höhe nach billigem Ermessen festgesetzt wird. Im übrigen kann die Verständigungsstelle nur dann angerufen werden, wenn unmittelbare Verhandlungen zwischen den Beteiligten gescheitert sind.

Neue Patente und Gebrauchsmuster

Verfahren zur dauerhaften Kenntlichmachung von Gegenständen aus vulkanisiertem Gummi. D. R. P. Nr. 418 441 vom 4. Dezember 1923 für Dr. Bernhard Pleus, Charlottenburg (veröff. 16. März 1926). Bisher bot es große Schwierigkeiten, fertige Gummifabrikate, insbesondere Luftschläuche und Laufdecken für Fahrräder und Automobile, auf einfache Weise dauerhaft zu kennzeichnen. Stempel, die mit Gummi- oder Metallstempeln und den üblichen Stempelfarben oder mittels Signierschablonen ausgeführt werden, lassen sich leicht abwaschen oder durch Reiben mechanisch leicht entfernen. Die Anbringung von Brandstempeln ist nicht immer angängig und außerdem gefährlich. Die nachträgliche Kennzeichnung von fertigen Gummiwaren ist in vielen Fällen wünschenswert. Für die Firmen ist es notwendig, außer der allgemeinen Firmenbezeichnung das Garantiezeichen und den Tag des Verkaufs dauerhaft an der Ware anzubringen, Ausschußware sollte gleichfalls haltbar gezeichnet werden. Durch eine nicht entfernbare Kennzeichnung wird auch die Gefahr von Diebstählen wesentlich verringert. Mit dem vorliegenden Verfahren wird die angewandte Farbe mehr oder weniger tief in die Gummischicht eingeführt, und infolgedessen ist die Entfernung des Kennzeichens nur durch erhebliche Verletzung oder Zerstörung der Gummischicht oder des Fabrikats überhaupt möglich. Die Ausführung des Verfahrens ist durch folgendes Beispiel gekennzeichnet: 1. Ein Fahrradschlauch wird in erforderlicher Länge in Chloroform, Benzol oder ein anderes Quellungsmittel eingehängt. Nach etwa 10 Minuten ist der Schlauch an dieser Stelle bis zur 1½- bis 2fachen Breite und entsprechend in der Dicke aufgequollen. Nach oberflächlichem Trocknen wird möglichst bald mit einem Metall- oder Gummistempel und z. B. schwarzer Stempelfarbe ein Stempelabdruck gemacht, indem man den Stempel etwas länger als gewöhnlich aufdrückt. Statt eines Stempelabdrucks kann auch mittels einer Signierschablone gezeichnet werden. Beim Verdunsten des Quellungsmittels zieht sich der Schlauch zusammen und auch der Stempel schrumpft auf $^2/_3$ bis $^1/_2$ der ursprünglichen Größe zusammen. Nach mehrstündigem Trocknen (an der Luft) kann der Stempelabdruck weder mit Chloroform, Benzol, Alkohol, noch mit einem anderen Lösungsmittel mehr entfernt werden. 2. Auf einen Luftschlauch oder einen der ebenen Teile einer Laufdecke wird eine Schablone nach Art der Signierschablonen aus Blech oder schmiegsamer Metallfolie mit der gewünschten Schrift oder Zeichnung vollkommen eben oder genau der Krümmung entsprechend aufgelegt, darüber ein passender, mit einer Chloroform, Benzol oder ein anderes Quellungsmittel ausschließlich oder zum größten Teile enthaltenden Farbstofflösung getränkter Filzstreifen gebreitet und dieser mit einer nicht durchbiegbaren Metallschiene bedeckt. Der Filzstreifen wird entweder durch Beschweren der Metallschiene mit einem schweren Gegenstande (Gewichten) oder durch Verwendung einer Schraubzwinge an die Schablone und den Gummi angedrückt. Nach einiger Zeit wird die Schablone entfernt. Die Farbstofflösung ist an den freien Stellen, wie ein Querschnitt des Gummis zeigt, in den Gummi eingedrungen, und es ist eine klare Zeichnung entstanden. Die ursprüngliche Quellung geht beim Trocknen wieder zum größten Teil zurück. Die Zeichnung kann weder durch Abwaschen noch durch Abreiben entfernt werden. **Patentansprüche:** 1. Verfahren zur dauerhaften Kennzeichnung von Gegenständen aus vulkanisiertem Gummi, dadurch gekennzeichnet, daß mittels eines Quellungsmittels ein darin löslicher Farbstoff in den Gummi eingeführt wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Gegenstand an der zu bezeichnenden Stelle mit einem Quellungsmittel behandelt und so dann der Farbstoff mit einem Stempel, einer Schablone o. dgl. aufgetragen wird. 3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zur Einführung des Farbstoffs in den Gummi an Stelle einer Lösung des Farbstoffs in einem Quellungsmittel allein eine Lösung des Farbstoffs in einem Gemisch aus einem Quellungsmittel und einem Lösungsmittel für den Farbstoff verwandt wird.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

3a. 9. L. 61 832. Jules Lindauer, Paris; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anwalt, Berlin SW 11. Dehnbarer Stoff mit Gummieinlage für Unterkleidung, insbesondere Korsette. 1. Dezember 1924. Frankreich 4. November 1924.

30d. 10. Sch. 76 276. Jacob Schmid und Carl Rehfuß, Tailfingen, O.-A. Balingen. Bruchbandpelotte. 5. Dezember 1925.

30d. 14. B. 112 542. Paul Bloch, Berlin, Grünstraße 25/26. Damenmonatsbinde. 1. Februar 1924.

71a. 24. L. 64 672. Friedrich W. Linde, Wandsbek, Schulstraße 3. Gummilauffleck. 17. Juli 1925.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem Klasse. bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

15b. 1. 427 732. Josef Horn, Dresden, Friedrich-Wilhelm-Straße 76. Aufbringen des Druckmusters auf weiche elastische Druckplatten aus Gummi, Linoleum o. dgl. 6. Juni 1925. H. 102 183.

63c. 5. 427 653. Friedrich Simon Dickinson und John Springer, New York, V. St. A.; Vertr.: Pat.-Anwälte Dipl.-Ing. H. Caminer, Berlin W 62, und Dipl.-Ing. K. Wentzel, Frankfurt a. M. Aus Schnur bestehender Laufmantel. 19. November 1920. D. 38 607. V. St. A. 20. November 1919.

Zurücknahme von Anmeldungen.

30a. 19. St. 39 073. Ventilierender Gummihandschuh. 20. Mai 1925.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

6f. 942 469. Heinrich Jäger, Berlin, Islandstraße 16. Gummigärtrichter. 30. Juli 1925. J. 25 483.

30a. 942 378. Agnes Vorbeck, Altona a. d. E., Hamburger Straße 105. Aerztlicher Gummihandschuh. 26. Februar 1926. V. 21 238.

30k. 942 379. Karl Herrmann, Berlin, Invalidenstr. 2. Badespeculum mit Schwammgummiabdichtung. 27. Februar 1926. H. 109 411.

63d. 942 581. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Drahtreifenfelge für Drahtspeichenräder. 10. September 1925. C. 18 126.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 343 911. **Filetta** für Gebr. Kleinmann, Berlin, auf Celluloid und Waren aus Celluloid.

Nr. 343 991. **Hansa** für Lehmann & Voß, Hamburg, auf Kautschukfüllmittel, Vulkanisationsbeschleuniger und Aktivierungsmittel für Vulkanisationsbeschleuniger.

Nr. 344 437. **Kia-Mon.** für Franz Viertel, Herstellung und Vertrieb von Gummiwirk- und Strickwaren, Zeulenroda i. Th., auf Gummistrümpfe, Gummileibgürtel, Gummieinsätze, Gummihüftkorsetts, Gummibüstenhalter.

Nr. 344 526. **Othom** für Carl Ott, Handel mit Fußbodenbelag, Bad Homburg v. d. Höhe, auf Fußbodenbelag aus Gummi als auch aus Linoleum.

Nr. 344 758. **Kinoco** für Contessa-Nettel A.-G., Werkstätten für Feinmechanik und Maschinenbauanstalt, Stuttgart, auf Luftfahrzeuge, Wasserfahrzeuge.

Nr. 344 607. **„Dreidee" Durch Dick und Dünn** für Max Lehnert, Fabrikation und Vertrieb von Gleit- und Gummischutzbereifungen für Kraftfahrzeuge, Chemnitz, auf Gleit- und Gummischutzbereifungen für Kraftfahrzeuge.

Nr. 344 764. **Pedipont** für W. Goy & Co., Herstellung und Vertrieb von Asbest- und Gummiwaren, technischen und chemischen Bedarfsartikeln, Frankfurt a. M., auf u. a. Schwämme, Schuhwaren, Abdruckmasse für zahnärztliche Zwecke, mineralische Rohprodukte, Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke und die Schuhindustrie, Gummiabsätze und -ecken.

Nr. 347 354. **Phoenix A.-G.** für Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix A.-G., Harburg a. E., auf u. a. Badehauben, Badehüte, Hüte aus Gummi oder aus gummierten Stoffen, Schuhwaren aus Kautschuk oder in Verbindung mit Kautschuk, Gummistiefel, Turnschuhe, Gummischuhe, Gummiabsätze, Gummisohlen, Gumminägel, Gummikappen, Gummispitzen, elastische Einlagen in Schuhwerk, Gummiecken, Badewannen, Bade- und Klosettanlagen (mit Ausnahme von Spülkästen), Feuerlöschapparate, -Instrumente und -Geräte.

Nr. 347 355. **Phillips** für Phillips' Patents, Limited, Gummiwarenfabrik, London, auf Gummiplatten oder -flecke für Stiefelsohlen und -kacken.

Nr. 347 768. **Absorbit** für Emil Zorn, A.-G., Fabrik für Isolierungen, Berlin, auf u. a. Dichtungs- und Packungsmaterialien, Wärmeschutz- und Isoliermittel, Asbestfabrikate.

Nr. 347 773. **Start** für „Krone" Gasglühlicht Gesellschaft m. b. H., Strickerei, Herstellung von Schuheinlegesohlen, Gummiwarenfabrik, Berlin, auf Schuhwaren, insbesondere auch Einlegesohlen aller Art, Strumpfwaren, Trikotagen, Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke.

Nr. 347 830. **Promptus** für Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover, auf Zubehörteile für Fahrzeuge aller Art, insbesondere für Automobile und Fahrräder, Reifen, Reparaturmaterial, nämlich Gummiplatten, Gummipflaster, Gummilösung und Gummikitt, technische und chirurgische Gummiwaren.

Nr. 347 837. **Harburger Gummi-Kamm-Compagnie** für Dr. Heinr. Traun & Söhne vormals Harburger Gummi-Kamm-Compagnie, Hamburg, auf Hartgummi- und Weichgummiteile, Isolatoren, Akkumulatorenkästen, Hartgummi- und Weichgummiplatten, -Stangen und -Röhren, Weichgummischläuche, Kitte, Lacke, Harze, Kunstharze, Schwärzemittel, Dichtungsmaterialien, Zahngummi, Hart- und Weichgummiartikel für chirurgische Zwecke, Hartgummikurzwaren, Hartgummizeichenartikel, Hartgummi, Stock-, Schirm-, Waffen- und Messergriffe und Schalen, Spazier- und Schirmstöcke, Hartgummi-Haarschmuck, -Broschen und -Ringe, Gummikämme und Kämme aller Art, Pinsel, Schwämme.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Berlin. Wie uns mitgeteilt wird, hat die Firma Aktien-Gesellschaft Neuhoefer ihren Sitz von München nach Berlin verlegt. Die Geschäftsräume befinden sich nunmehr in Berlin C 2, Große Präsidentenstraße 2 (Telephon: Norden 582). Der Grund zur Geschäftsverlegung ist darin zu suchen, daß die gen. Firma als Altgummi- und Regenerier-Unternehmen es als zweckmäßig ansieht, einerseits im Zentrum des Altgummihandels zu sitzen und andererseits auch für den Verkauf des Regenerats in der Nähe der bedeutendsten Gummizentren Deutschlands zu sein. Auch das Exportgeschäft läßt sich von Berlin aus besser führen. Der Leiter des Unternehmens, Herr Direktor Siegfried Neuhoefer, ist von München nach Berlin übergesiedelt und hat die Leitung des Unternehmens hier übernommen.

Berlin. Deutsche Telephonwerke und Kabelindustrie Akt.-Ges. Die Generalversammlung genehmigte den bekannten Abschluß sowie die Verteilung einer Dividende von 6 Prozent aus dem Reingewinn von 476 222 Reichsmark.

Bremen. Bremer Gummiwerke Roland A.-G. Das Geschäftsjahr 1925 erbrachte ein Gesamterträgnis von 304 399 Rm. (i. Vorj. 179 966), das sich einschl. des 7539 Rm. betragenden Vortrages aus 1924 auf 311 938 Rm. erhöht. Dagegen erforderten allgemeine Unkosten 192 426 Reichsmark (i. Vorj. einschl. Steuern und Versicherungen 151 523). Steuern und Sozialversicherung 59 031 Rm., Abschreibungen 21 671 Rm. (20 604), so daß ein Reingewinn von 38 810 Rm. (7839) verbleibt. Aus diesem sollen 6 Prozent Dividende auf die Vorzugsaktien = 300 Rm. verteilt und zur Einrichtung eines Delkrederekontos 10 000 Rm. verwandt werden, während 28 510 Rm. vorgetragen werden sollen; eine Dividende auf die Stammaktien soll also, ebenso wie im Vorjahre, nicht zur Verteilung gelangen.

Frankfurt a. M. Mitteldeutsche Gummi- u. Guttapercha-Industrie Edelmuth & Co. Das Geschäft ist auf eine offene Handelsgesellschaft unter gleicher Firma, die am 9. März 1926 begonnen hat, übergegangen. Persönlich haftender Gesellschafter ist Herr Kaufmann Leopold Edelmuth und seine Frau, Sophie geb. Bargeboer. Der Uebergang der in dem Betriebe des Geschäfts bisher begründeten Verbindlichkeiten auf die Gesellschaft ist ausgeschlossen. Die Prokura Frau Sophie Edelmuth ist erloschen.

Harburg a. E. Die Harburger Gummiwarenfabrik Phönix A.-G. verteilt, wie bekannt wird, für das verflossene Geschäftsjahr 6 Prozent Dividende.

Hannover. Hermann Haas G.m.b.H., „Unitas"-Gummiwaren, Hannover. Neue Adresse: Hildesheimer Straße 173.

Hannover. Hannoversche Gummiwerke Excelsior A.-G. In der Aufsichtsratssitzung am 24. März wurde der Abschluß für das Geschäftsjahr 1925 vorgelegt. Mit Rücksicht auf die allgemeine wirtschaftliche Lage ist die Bewertung der Materialien und der Außenstände besonders vorsichtig erfolgt. Die Abschreibungen sind reichlich bemessen. Der demnächst stattfindenden Generalversammlung soll vorgeschlagen werden, von der Verteilung einer Dividende Abstand zu nehmen und den verbleibenden Reingewinn auf neue Rechnung vorzutragen.

Hannover. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie A.-G. Die auf den 30. März einberufene Generalversammlung wird, wie der Hannoversche Kurier erfährt, auf die dritte Aprilwoche verschoben werden. Es schweben zurzeit Verhandlungen wegen Aufnahme einer Anleihe; ob man sich für eine Auslands- oder Inlandsanleihe entschließen wird, steht noch nicht fest.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Elhaco Gesellschaft für chemisch-technische Produkte m. b. H. Herstellung, Verarbeitung und Vertrieb von technischen Erzeugnissen, technischen Oelen, Schmiermitteln und Fetten usw. Stammkapital: 5000 Rm. Geschäftsführer sind die Herren Kaufleute Carl Leiser in Berlin, Kurt Haurwitz in Berlin, Richard Scheuer in Berlin-Wannsee.

Neugründungen.

Breslau. Firma Berliner Gummiwaren-Vertrieb Gustav Schwarz. Inhaber ist Herr Kaufmann Gustav Schwarz.

Offenbach (Main). Firma Ipo Gummi-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H.

Kapital-Umstellungen.

Barmen. Ajax Gummiwebwaren-Akt.-Ges. Die Generalversammlung vom 4. Oktober 1924 beschloß, das Grundkapital um 45 000 Goldmark zu erhöhen. Die beschlossene Erhöhung ist durchgeführt, das Grundkapital beträgt nunmehr 75 000 Reichsmark.

Rohkautschuk-Gesellschaften.

rg. **London.** Bah Lias Rubber Estates, Ltd., verteilt aus 74 816 (39 303) £ Reingewinn für das am 31. Oktober beendete Jahr 20 (i. V. 10) Prozent.

rg. **London.** Batu Caves Rubber Co., Ltd., verteilt aus 53 264 (6537) £ Gewinn 20 (i. V. 3) Prozent Dividende.

rg. **London.** Toerangie (Sumatra) Rubber and Produce Estates, Ltd., erzielte für die freiwillig eingeschränkte Ernte von 893 014 (571 459) lb. im Durchschnitt 26,67 (15,78) d das lb.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Koblenz. Deutsches Automobilhaus Schroiff, Monatsberger & Co., G. m. b. H. Zweigniederlassung Koblenz. Die Zweigniederlassung ist erloschen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Baden-Baden. Weltensegler-Flugzeugbau G. m. b. H. Bau und Vertrieb der patentierten „Weltensegler-Flugzeuge" und deren Sonderbestandteile auch für andere Zwecke wie Verkehrs- und Kraftmittel, nach dem System des Herrn Dr. phil. Friedrich Wenk, Unterhaltung von Fliegerschulen und von Versuchs- und Forschungsarbeiten. Stammkapital: 6000 Reichsmark.

Berlin-Wilmersdorf. Auto- und Motorrad-Zubehör Willy Molder G. m. b. H., Güntzelstraße 38. Grundkapital: 8000 Reichsmark.

Mannheim. Badisch-Pfälzische Luftverkehrs-Aktien-Gesellschaft. Ausschließlich Betrieb des Luftverkehrs sowie alle mit der Luftfahrt und ihrer Förderung zusammenhängenden Geschäfte und Einrichtungen insbesondere Förderung der badischen und pfälzischen Luftverkehrsinteressen sowie Beteiligung an ähnlichen Gesellschaften und Unternehmungen. Grundkapital: 500 000 Reichsmark.

M.-Gladbach. M.-Gladbacher Fahrradindustrie. Friedrich Dahmen, Hindenburgstraße 207.

Neugründungen.

Wien. Austro-Rumpler-Getriebe, G. m. b. H. Verwertung der angemeldeten Patente und Erfindungen betreffend das sogenannte Rasgetriebe, Konstruktionsbau für Automobile, Luftfahrzeuge und sonstige mit motorischer Kraft betriebene Fahrzeuge, Erzeugung und Vertrieb von derartigen Fahrzeugen.

Kapitalumstellungen.

Magdeburg. Opel-Automobil-Centrale G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 25. November 1925 ist das Stammkapital auf 40 000 Reichsmark umgestellt. Die Umstellung ist erfolgt.

Geschäftsaufsichten.

Cassel. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Dietrich Flugzeugwerke A.-G. ist infolge rechtskräftiger Bestätigung des am 25. Februar 1926 abgeschlossenen Zwangsvergleichs beendet.

Mannheim. Paul Grunewald, Spezialgeschäft für elektrotechnische Bedarfsartikel. Geschäftsaufsichtsperson: Herr Kaufmann August Walter, Q 7, 17b.

Offenbach (Main). Elektrotechnische Fabrik Offenbach am Main vormals Schröder & Co. und deren Inhaber Herren Jakob Buseck und Hermann Buseck in Frankfurt a. M. Geschäftsaufsichtsperson: Herr Rechtsanwalt Dr. Guggenheim, Offenbach a. M. Forderungsanmeldungen sind bei Gericht nicht zu bewirken.

Konkurse.

Dessau. Automobil- und Fahrradhaus Paul Oelze, alleiniger Inhaber Herr Kaufmann Paul Oelze in Dessau. Konkursverwalter: Herr Bücherrevisor W. Bergmann, Dessau, Friedrichstraße 1. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 13. April 1926.

Dortmund. Heinrich Lippels, Großhandlung elektrotechnischer Bedarfsartikel, Nordstraße 46. Verwalter: Herr Bankdirektor a. D. Alfred Hernekamp, Dortmund, Dudenstraße 12. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 20. April 1926. Konkursforderungen sind bei dem Gericht bis zum 20. April 1926 anzumelden.

Elbing. Kaufmann Lothar Falck, Heil. Geiststraße 3, alleiniger Inhaber der Firma Ostdeutsches Importhaus für Automobilbereifung Lothar Falck. Konkursverwalter: Herr Kaufmann Hermann Spicker, Elbing, Wilhelmstraße 18. Anmeldefrist bis zum 15. April 1926. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 10. April 1926.

Hardt (bei M.-Gladbach). Johann Braf, Großhändler in Fahrrädern, Fahrradteilen, Gummiwaren, Motorrädern und verwandten Artikeln. Konkursverwalter: Herr Bankdirektor a. D. Ernst Engelhardt, hier, Hittastraße 47. Ablauf der Anmeldefrist für Konkursforderungen beim Amtsgericht M.-Gladbach am 13. April 1926. Offener Arrest und Anzeigefrist bis zum 10. April 1926.

Todesfälle.

Bielefeld. Herr Konrad Brakemeier, Chef der Fahrradfabrik Konr. Brakemeier, ist gestorben.

Vom Ausland.

rg. **Halmstad** (Schweden). J. S. Hejdeman, Fahrräder- und Nähmaschinenhandlung, wurde in Konkurs erklärt.

Neugründungen.

rg. **Helsingfors** (Finnland). Pääkaupungin Automyynti O.-Y. bildete sich mit 0,5 Mill. Fmk. Aktienkapital in Skillnadsg. 12 für Handel in Automobilen und Fordson-Traktoren.

Ausschreibungen.

19. April 1926. Ministerium des Inneren, Bukarest. 3000 Gummipelerinen. Auskunft bei der ausschreibenden Stelle.

Der heutigen Nummer liegt ein Prospekt der Firma **Keiser & Schmidt, Charlottenburg 2,** Charlottenburger Ufer 53/54, über **Feuchtigkeits-Fernmesser** bei. Wir empfehlen die Beilage besonderer Beachtung.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3164. Wer ist Hersteller **künstlicher Nasenbeine?**

Nr. 3168. Wer ist Hersteller von **„Viscin"-Filteröl?**

Nr. 3191. Wer stellt **Plastimeter** nach Marzetti her?

Nr. 3196. Wer ist Hersteller der **Imkerhandschuhe,** Marke „Siegfried"?

Nr. 3220. Wer baut **elektrische Meßapparate,** die an Reibungselektrizität ableitenden Funkenfanganlagen bei Streichmaschinen angeschlossen werden, um die Wirksamkeit der Erdleitung kontrollieren zu können?

Nr. 3225. Wer ist Hersteller sogenannter **Schlauchbinder für Kühlerschläuche an Kraftwagen?**

Nr. 3226. Wer fabriziert **„Kutawa"-Tafelreiniger,** bestehend aus einem Gummischwamm mit einem Streifen Gummiplatte?

Nr 3230. Wer ist Fabrikant der ges. gesch. **Original Reichs-Dichtungsplatten und -Stopfbüchsenpackungen?**

Nr. 3232. Wer ist Fabrikant der **„Tiebal"-Packung?**

Nr. 3233. Wer ist Hersteller des **Isoliermaterials „Abelith"?**

Nr. 3240. Wer ist Hersteller der **Etiketten-Anfeuchter** „Die nasse Zunge"?

Nr. 3244. Wer ist Fabrikant des **Isolierbandes „Völkerband"?**

Nr. 3245. Wer ist Hersteller der **elektrischen Heizkissen mit Gummiüberzug,** Marke „Wira"?

Nr. 3247. Wer ist Hersteller der **Asbest-Dichtungsplatte** „Salamandarite"?

Nr. 3250. Wer ist Fabrikant der **Metall-Stopfbüchsenpackung „Meda"?**

Nr. 3251. Wer ist Hersteller des **Isoliermaterials „Runerit"?**

Nr. 3253. Wer ist Hersteller der **Dermabestoid-Ringe** mit Metalleinlage?

Nr. 3256. Wer ist Hersteller der **Nasenöffner** aus fleischfarbenem Celluloid und Hartgummi nach Schmitthuisen, Größe 0, 1, 2, 3?

Nr. 3262. Welche Firma befaßt sich mit dem **Durchnähen von Balatariemen mit Kupferdraht?**

Nr. 3263. Wer fabriziert **Lampenschirme aus Gummiplatte mit Silhouetten und Rüsche** in Zipfelform?

Nr. 3264. Wer ist Hersteller des **Reparaturmaterials „Stringo"?**

Nr. 3265. Wer ist Fabrikant der **Nickel-Chromo-Subcutannadeln,** rost- und säurebeständig (Stahl-Kanülen „Superior") mit der Marke „Windmühle"?

Nr. 3266. Wer fabriziert das Dichtungsmittel **„Hermetikol"?**

Nr. 3267. Wer ist Hersteller von **„Celeron",** einem Material, das aus aufeinandergeklebten Baumwollschichten besteht?

Nr. 3268. Wer ist Fabrikant der **„Herkules"-Gummiabsätze?**

Nr. 3271. Wer ist Fabrikant der **Gummiwaren-Marke „Kater"** (für Exportzwecke benötigt)?

Nr. 3272. Wer ist Hersteller des **„Durado"-Bremsbandes?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

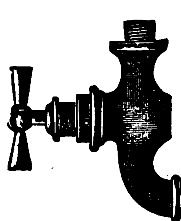
Nr. 3252. Wer baut speziell **Apparate zur Reparatur von Galoschen?**

Mittelkurse von Gummiwerten.

Mitgeteilt von **E. Calmann,** Bankgeschäft, Hamburg, gegr. 1853.
Kurse in Gold % vom 27. März 1926.

Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, A.-G.	45,—
Bremer Gummiwerke Roland (umgestellt)	42,—
Brunonia-Gummi-Werke	—
Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha Compagnie	123,—
Gummiwerke Elbe	55,—
Hannoversche Gummiwerke Excelsior, A.-G. (umgestellt)	34,—
Harburger Gummiwarenfabrik Phönix	66,—
Kölnische Gummifädenfabrik	—
Leipziger Gummiwarenfabrik, A.-G.	21½
Liga Gummiwerke	—
Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbestfabrik	—
Mittelland Gummiwerke A.-G. (umgestellt)	36,—
Norddeutsche Gummi- und Guttaperchawarenfabrik, A.-G.	—
Peters Union	90,—
Oscar Skaller	—
Ver. Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken (umgestellt)	61,—
August Wegelin, A.-G.	103½
Kamerun Kautschuk	80,—
Deutsche Kautschuk	80,—
Samoa Kautschuk	4,—

Käufer und Verkäufer auch für alle hier nicht angegebenen Werte. Anfragen erbeten.



 Zoll- und Verkehrswesen 

Schwedische Zolltarifentscheidungen. Asbestgarn, armiert, aus zwei oder drei zusammengezwirnten Teilen bestehend, von denen jeder aus einem feinen Messingdraht besteht, der dicht, obgleich nicht elektrisch isolierend, mit Garn aus Asbest, dem Baumwollfasern beigemengt sind, umwickelt ist, bestimmt für die Herstellung von Bremsbändern, ist nach Tarif-Nr. 12 zollfrei zur Einfuhr zuzulassen. — Bei der Verzollung von Kautschukheftpflaster der Tarif-Nr. 545 (Zollsatz 2 Kr. je kg) in Streifen mit einer Breite von weniger als 20 cm, aufgewickelt auf Eisenrollen, verpackt in kleinen Blechschachteln, die zu einer gewissen Zahl in Pappkartons (keine äußeren Umschließungen) untergebracht sind, müssen sowohl die Einlagen wie auch die Blechschachteln und Pappkartons in das zollpflichtige Gewicht der Ware eingerechnet werden. — Schreibmaschinenunterlagen (380×285×11 mm) mit abgerundeten Ecken, aus zwei 1 mm starken Kautschukplatten bestehend, zwischen denen mittels Klebens eine Scheibe aus gewalktem Viehhaarfilz befestigt ist, sind nach Tarif-Nr. 635 mit 0,50 Kr. je kg zu verzollen. — Spritzschutz aus Kautschuk mit Metalleinlage, sowie mit zwei Lederriemen zur Befestigung der Ware am vorderen Spritzblech bei Fahrrädern, sind mit 1,20 Kr. je kg zollpflichtig. — Fußmatten, hergestellt aus Kautschukgliedern, die mittels Metallstäben zusammengehalten werden und für Kraftwagen, Badezimmer u. dergl. bestimmt sind, unterliegen einem Zoll von 0,80 Kr. je kg nach Tarif-Nr. 636. Nach derselben Tarif-Nummer sind Stränge aus Kautschuk, von rundem oder viereckigem Durchschnitt und (laut Angabe) zur Verwendung als Packungs- oder Dichtungsmaterial bestimmt, zollpflichtig.

Vorschriften über die Konsulatsfakturen in Brasilien. Für jedes Landungs-Konnossement bei See- und Landtransporten nach Brasilien ist eine Konsulatsfaktura erforderlich, ausgenommen für Postpaketsendungen von jedem beliebigen Wert; für Parcel- oder Mustersendungen, deren Handelswert am Ausfuhrplatz 10 £ Gold oder Gegenwert in einer anderen Goldmünze, einschließlich aller Spesen, nicht übersteigt und für Waren aus Nachbarländern, in denen keine brasilianische konsularische Vertretung besteht. Von sämtlichen anderen Sendungen ist eine Konsulatsfaktura in vierfacher Ausfertigung in portugiesischer Sprache mit Wertangabe einzureichen. („Nachrichtenblatt für Aus- und Einfuhr DWD".)

Handelsabkommen zwischen Deutschland und Honduras. Am 5. März d. J. ist in Guatemala ein Handelsabkommen zwischen Deutschland und Honduras abgeschlossen worden. Es handelt sich um ein reines Meistbegünstigungsabkommen auf der Grundlage der Gegenseitigkeit.

Zahlungsbedingungen in Britisch-Indien. Man findet in Indien keinen einheitlichen Zahlungsmodus, wie er z. B. in Südafrika, China usw. durchaus üblich ist. Fast jeder Kunde hat seine eigenen Zahlungsbedingungen. Die gebräuchlichste Bedingung ist die D/P (documents against payment), Tratte auf 30, 45 oder 60 Tage. Diese Bedingung bietet insofern eine gewisse Sicherheit, als der Kunde die Ware nur gegen Zahlung erhält. Nur guten Kunden wird die Bank auf eigenes Risiko gegen ein Trust receipt die Ware vorher gegen Teilzahlung aushändigen. Der Lieferant ist daher auch bei Nichtzahlung im Besitze der Ware. Das Ziel von 30 bis 60 Tagen wird gewährt, um dem Kunden die Möglichkeit zu geben, mit der Bezahlung bis zur Dampferankunft zu warten (darum meist 30 Tage an der West- und 60 an der Ostküste). Die Dokumente bleiben aber nach Akzeptierung immer noch bei der Bank. Die so oft geforderten D/A-Bedingungen (documents against acceptance), bei denen der Kunde die Ware gegen Akzept erhält, sollte man nur bei Firmen gewähren, die wirklich zu den allerersten des Platzes gehören, sonst sollte man sich nie auf diese Bedingungen einlassen. Aber auch die D/P-Bedingungen sollte man nur an wirklich gute Kunden geben, da bei fallenden Preisen auch verläßliche Firmen prompt mit Reklamationen und Verweigerungen kommen. Deswegen sollte man mit wenigen Ausnahmen stets Zahlung gegen D/P-Tratte durch einen dokumentären Kredit, bei dem der Kunde je nach Status bis zu $^2/_3$ (meist nur 20 bis 30 Prozent) hinterlegen muß, verlangen. Wenn ein solcher Kredit unterzeichnet ist, erhält man in Europa die Papiere von der Bank bevorschußt, muß aber genau so wie bei reinen D/P-Tratten 6 Prozent dem Kunden gewähren, wenn er vor Ablauf des Zieles die Tratte bezahlt. (Auf den Tratten muß der Vermerk angebracht werden, 6 Prozent p. a. to be allowed, if paid before maturity.) Ein unwiderrufliches Accreditiv wird man fast nie erlangen können, dies ist in Indien nicht üblich. (flpstr)

Polnische Zolltarifentscheidung. Ein im Handel unter dem Namen „Oeltuch" bekanntes rohes Baumwolleinen, das mit Oelfirnis stark getränkt und dann getrocknet ist, und zur Anfertigung wasserdichter Kleidung für Seeleute Verwendung findet, ist nach Tarif-Nr. 187, Punkt 1, zu verzollen und unterliegt daher einem Zoll von 260 Zloty für 100 kg.

Sondergebühr für zollpflichtige Postsendungen in Frankreich. Im Journal officiel vom 27. Januar 1926 ist eine Verordnung vom 22. Januar veröffentlicht, die vorsieht, daß für Postsendungen, die aus dem Auslande nach Frankreich eingehen und zollpflichtige Gegenstände enthalten, neben dem Zolle eine Verzollungsgebühr in Höhe von 2 Fr. zu entrichten ist. (flpstr)

 **RECHTSFRAGEN** 

Keine Vorleistungspflicht des Käufers bei Stellung des Verkäufers unter Geschäftsaufsicht.

sk. Die Firma N. A.-G. in M. hatte im März 1924 an die Firma U. A.-G. in S. zirka 30 Tonnen Ware waggonfrei le Havre Juli 1924, netto Kasse gegen Zurverfügungstellung, zum Preise von 535 franz. Fr. für 100 kg verkauft. Sie war mit derselben Ware bei der Firma A. B. in Paris eingedeckt, von der sie durch ihre Tochterfirma M. im Februar 1924 50 Tonnen Ware unter den gleichen Lieferungsbedingungen gekauft hatte. Da die Firma U. beim Weiterverkauf von ihren Abnehmern im Stich gelassen wurde, schrieb sie am 21. August 1924, nachdem inzwischen die Geschäftsaufsicht über die Verkäuferin angeordnet war, an deren Tochterfirma, daß sie die Ware nicht mehr abnehmen könne, aber bereit sei, Schadenersatz zu zahlen. Verkäuferin setzte vergeblich eine Abnahmefrist bis zum 4. September 1924 und verlangte dann, mit der Behauptung, daß sie die Ware für 270 Fr. pro 100 kg an B. in Paris zurückverkauft habe, Schadenersatz wegen Nichterfüllung in Höhe von 79 500 Fr. Das Landgericht wies die Klage ab, das Oberlandesgericht Karlsruhe wies die Berufung der Klägerin, das Reichsgericht ihre Revision zurück. In den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen ist das folgende von Belang: Das Berufungsgericht ist, soweit es die Zahlungspflicht der Beklagten gegen wörtliche Zurverfügungstellung unterstellt, ohne Rechtsirrtum von einer Vorleistungspflicht der Beklagten ausgegangen. Ebenso ist es im Recht, wenn es den Verzug der Beklagten verneint. Ein solcher würde auch dann fehlen, wenn die Dokumente abredegemäß nicht vorgelegt zu werden brauchten. Ob eine ordnungsmäßige Zurverfügungstellung vorlag, wenn die Klägerin oder ihre Tochterfirma die Beklagte darauf verwies, die Ware bei der im Auslande befindlichen Firma A. B. abzunehmen, ist schon zweifelhaft. Denn auch die bloß wörtliche Zurverfügungstellung des Verkäufers ist nur dann gehörig, wenn der Verkäufer selber über die angediente Ware die Verfügung hat, und ob dies hier der Fall war, muß fraglich erscheinen, da die Klägerin gegen die Firma B. selbst nur dann einen Anspruch auf Lieferung der 30 Tonnen Ware hatte, wenn sie ihre Pflichten wegen des ganzen Schlusses über die von ihr gekauften 50 Tonnen Ware der Firma B. gegenüber glatt gestellt hatte oder doch glatt stellen konnte. Die Beklagte war aber auch wegen ihres Lieferungsanspruchs gefährdet, wenn sie auf die von der Klägerin erfolgte Andienung im voraus zahlte, und auch deshalb zur Vorleistung nicht verpflichtet. Denn nicht allein, daß sie die Ware von einer ausländischen Firma in Empfang nehmen sollte, sondern auch daß das Geschäft der Klägerin unter Geschäftsaufsicht stand, konnte in ihr die Besorgnis erwecken, daß sie die Ware nicht geliefert bekommen würde und dann bloß Bereicherungs- oder Schadenersatzansprüche gegen die Klägerin hätte, deren volle Befriedigung sie angesichts der durch die Geschäftsaufsicht bekundeten Zahlungsunfähigkeit der Klägerin nicht zu erwarten hatte. Masseansprüche waren ihr durch das Geschäftsaufsichtsgesetz nicht gewährleistet. Wenn aber die Beklagte nicht im Verzug war, weil sie nicht vorzuleisten brauchte, so war auch die Nachfristsetzung der Klägerin ohne Wirkung. (22. I. 1926. A. Z. VI 469/25.) (flpstr)

* * *

Lieferung des Materials zu einer maschinellen Anlage. Rechte des Bestellers.

rd. Ein Maschinenfabrikant hatte durch einen Ingenieur erfahren, daß ein Industrieller eine Sauerstoffanlage gebrauche. Nach wiederholten Besprechungen zwischen dem Fabrikanten und dem Industriellen kam zwar kein eigentlicher Lieferungsvertrag zwischen beiden zustande, doch konnte der Maschinenfabrikant annehmen, er habe einen Auftrag zur Lieferung — wenigstens des Materials zu der maschinellen Anlage — erhalten. Er lieferte denn auch alles, was zur Errichtung des Gasbehälters erforderlich war und begann durch einen seiner Richtmeister und mit Hilfe von Angestellten des Industriellen mit der Aufrichtung des Behälters. Erst als die Sache so weit gediehen war, wurde zwischen den Parteien der Vertragsabschluß ernstlich ins Auge gefaßt, doch kam eine Einigung nicht zustande, und der Maschinenfabrikant forderte Herausgabe seines Materials bzw. Schadenersatz. Der Industrielle, der inzwischen durch seine eigenen Leute die Aufstellung des Gasbehälters hatte vornehmen lassen, weigerte sich, das Material herauszugeben, indem er erklärte, die gelieferten Teile seien mit dem Grundstück so fest verbunden, daß sie wesentlicher Bestandteil desselben geworden seien. Das Reichsgericht hat in Uebereinstimmung mit der Vorinstanz den Anspruch des Fabrikanten auf Herausgabe des Materials für unbegründet, dagegen den Schadenersatzanspruch des Klägers wegen Vorenthaltung des Materials dem Grunde nach für berechtigt erklärt. Der Gasometer ruhe kraft seiner eigenen Schwere so fest auf dem für ihn hergestellten, in das Grundstück eingemauerten Fundament, daß er auf keine Weise fortbewegt werden kann. Um ihn von seinem Platze fortzuschaffen, müßte er in seine Bestandteile zerlegt und damit seines Wesens als Gasbehälter entkleidet werden. — Weiterhin sei zu bedenken, daß der Gasbehälter nur ein Teil einer umfangreichen Maschinenanlage ist, mit der er innig verbunden ist und zu der er gehört. Das fragliche Material ist sonach durch den Einbau Teil des Grundstücks geworden und mit diesem so innig verbunden, daß es ohne Zerstörung der besonderen Eigenschaft des Grundstückteils nicht aus dem Zusammenhange gelöst werden kann. Die Voraussetzungen des § 93 BGB. liegen hier also vor. (Reichsgericht VI. 183. 25.) (flpstr)

* * *

Die Brandgefahr der Lagerhäuser.

sk. Im Sommer 1923 ließ die Firma L. in W. verschiedene für sie bestimmte, mit Ware gefüllte Kisten von ihren Lieferern an den Inhaber der Speditions- und Lagerhausfirma N. nach Frankfurt a. M. schicken und dort einlagern. So nahm N. am 28. Juni zwei Kisten, am 7. August drei weitere in Empfang und stellte sie in seinen Lagerraum am Frankfurter Westhafen. In der Nacht vom 15. zum 16. August 1923 brannte die Halle ab, und die Kisten samt Inhalt wurden dabei zerstört. N. ist in einem früheren Rechtsstreit rechtskräftig zur Zahlung von 1609 Goldmark Schadenersatz für die ersten beiden Kisten verurteilt worden, weil er der Anweisung der Klägerin zuwider die Kisten nicht in seinem Stadtbureau, sondern in der Halle am Westhafen gelagert habe. In einem neuen Rechtsstreit verlangte Klägerin 3294 Rm. Schadenersatz für die weiteren Kisten, da sie den Beklagten durch Postkarte angewiesen habe, diese Kisten mit den beiden anderen lagern zu lassen. Das Oberlandesgericht Frankfurt a. M. hat nach dem Klageantrag verurteilt, das Reichsgericht die Revision des Beklagten zurückgewiesen, mit folgenden Entscheidungsgründen. Die Karte der Klägerin kann nicht anders verstanden werden, als daß die drei weiteren Kisten dort eingestellt werden sollten, wo die beiden ersten lagerten. Aus der Vereinbarung über die letzteren ging hervor, daß Klägerin den größten Wert darauf legte, daß die Kisten im Stadtbureau untergebracht würden, wo sie jederzeit für sie greifbar seien. Es war ihr auch eine dahingehende verbindliche Zusage gegeben worden. Diese bindende Abmachung erstreckte sich folgerichtig auch auf die späteren drei Kisten. Für die Inanspruchnahme des Beklagten auf Schadenersatz ist nicht erforderlich, daß er die Folge seiner Unterlassung (Untergang des Lagergutes durch Brand) habe voraussehen können. Es reicht aus, daß durch seine Abweichung vom Vertrag die tatsächliche Möglichkeit des schädlichen Ereignisses erhöht und begünstigt, und daß — wie hier — ein weiter hinzukommendes Geschehnis (die Feuersbrunst) zur letzten unmittelbaren Ursache des Schadens wurde. Im Vorprozeß sagt das Oberlandesgericht zutreffend: „Die Beklagte kann sich nicht darauf berufen, daß es nach allgemeinem Erfahrungswissen gar nicht zu erwarten oder gar nicht voraussehbar gewesen wäre, daß im Hafenlager ein Brand entstehen würde. Täglich verbrennen Lagerhäuser. Man rechnet auch allgemein damit, sonst würde man sie nicht gegen Brandgefahr versichern." (12. Dezember 1925. A. Z. I 169/25.) (flpstr)

* * *

Zur Frage der Nichtigkeitserklärung von Patenten.

rd. Ein Ingenieur hatte die Nichtigkeitserklärung eines Patentes beansprucht, da die diesem Patent zugrunde liegende Erfindung bereits in jeder Hinsicht Gegenstand eines ihm früher erteilten Patentes sei. — Der Beklagte hatte widersprochen und vor allem geltend gemacht, der Patentanspruch des Patentes des Klägers enthalte in dieser Beziehung nichts. Das Patentamt hatte infolgedessen die Klage abgewiesen, doch hat das Reichsgericht dem auf Nichtigkeitserklärung klagenden Ingenieur in der Hauptsache recht gegeben. Die Patentschrift — so heißt es in den Gründen — hat den Zweck, den Gegenstand, der durch das Patent geschützt wird, mit tunlichster Genauigkeit zu bezeichnen. Der Gegenstand der Erfindung soll so eingehend beschrieben werden, daß danach seine Benutzung durch andere Sachverständige möglich erscheint, und im Patentanspruch soll am Schluß der Beschreibung dasjenige zusammengefaßt werden, was als patentfähig unter Schutz gestellt wird. Die Patentschrift bildet sonach ein einheitliches Ganzes, und es erscheint deshalb ohne weiteres als zulässig und geboten, etwaige Lücken, Unklarheiten und Ungenauigkeiten, die sich in der Fassung des Patentanspruchs vorfinden, aus dem sonstigen Inhalt der Patentschrift zu ergänzen. Im Zweifel ist anzunehmen, daß sowohl nach dem Willen des Anmelders wie der patenterteilenden Behörde Erfindungsgegenstand alles dasjenige sein soll, was in der Patentschrift als neu und erfinderisch offenbart worden ist. Irrtümlich ist es daher, wenn das Patentamt, um den Erfindungsgegenstand des Patentes des Klägers zu bestimmen, allein auf die Angaben des Patentanspruchs Gewicht legt und den übrigen Inhalt der Patentschrift unberücksichtigt läßt. Dieser muß vielmehr im Zweifel mitherangezogen werden, wenn der Erfindungsgegenstand des älteren Patentes mit einer späteren Anmeldung verglichen werden soll. (Reichsgericht, I. 425. 24.) (flpstr)

Nachrichten aus der Industrie.

(Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.)

Die diesjährige Leipziger Frühjahrsmesse gab Gelegenheit, das neuartige glasklare Verpackungsmittel Cellophan näher kennen zu lernen, das von der Chemischen Fabrik **Kalle & Co. A.-G.** in **Biebrich a. Rh.** hergestellt wird. Auf den drei Messeständen der Firma sah man Nahrungs- und Genußmittel aller Art in hygienischer Weise mit diesem Material verpackt. Der Käufer sieht auf diese Weise, was er kauft, braucht nicht mehr die Ware prüfend zu befühlen, denn er sieht sie wie unter Glas, und besonders die Süß- und Backwaren sind jederzeit vor Staub und Insektenplage geschützt. Cellophan ist eine glasklare, schmiegsame und biegsame Haut aus reiner Cellulose, kann beliebig geknickt werden, ohne daß es bricht, und kann im übrigen wie Papier verarbeitet und bedruckt werden. Es wird in verschiedenen Stärken, von hautdünn bis kartonstark, geliefert, und zwar in Bogen, Rollen oder fertigen Verpackungen, wie Tüten, Beutel, Schachteln aller Art, Hülsen usw. Es kann farblos oder in einer beliebigen Farbe, in glatt oder in hübschen Pressungen geliefert werden. Cellophan eignet sich als Verpackungsmittel für fast alle Branchen. Wir sehen Cellophanbeutel für seidene Damenstrümpfe, Beutel für feine Wäsche, weiche Herrenkragen, ansprechende Seifenpackungen, durchsichtige Hülsen für Zahnbürsten, Rasierpinsel und andere Gegenstände, für die eine hygienische Packung erforderlich ist. Pharmazeutische Packungen, mit Cellophan umkleidet, wirken sauber und elegant. Ueber die Vorzüge von Cellophan gibt eine Broschüre, sowie sonstige Literatur, die die Firma Kalle Interessenten gern zur Verfügung stellt, Aufklärung.

★ Aus der Praxis des Arbeitsrechts ★

Zur Frage des Kündigungsschutzes der Betriebsratsmitglieder.

rd. Einem Arbeiter war ordnungsgemäß mit achttägiger Frist gekündigt worden. Am Tage vor Ablauf der Frist wurde ihm von der Geschäftsleitung mitgeteilt, er könne noch acht Tage weiterarbeiten, indessen werde die Kündigung aufrechterhalten. Im Laufe dieser acht Tage legte nun aber ein Betriebsratsmitglied sein Amt nieder, und der gekündigte Arbeiter, der auf der Wahlvorschlagsliste als nächster stand, wurde vom Betriebsratsvorsitzenden aufgefordert, in den Betriebsrat einzutreten, was er auch tat. Als die Kündigungsfrist abgelaufen war, weigerte sich der Arbeiter, die Stellung zu verlassen, indem er behauptete, er nehme den Kündigungsschutz des § 96 des Betriebsrätegesetzes für sich in Anspruch. Das Gewerbegericht Mannheim, bei dem der entlassene Arbeiter die Klage auf Weiterzahlung seines Lohnes anstrengte, hat jedoch die Kündigung für berechtigt erklärt. Der § 96 des Betriebsrätegesetzes schütze nur die Mitglieder der Betriebsvertretung. Zu ihnen gehörte der Kläger aber noch nicht, als ihm gekündigt wurde. Erst in der Zeit, als er sich im gekündigten Betriebsverhältnisse befand, rückte er infolge Ausscheidens eines anderen Betriebsratsmitgliedes in den Betriebsrat ein. Von einer Anwendung des § 96 des Betriebsrätegesetzes kann sonach keine Rede sein; denn als der Kläger Mitglied des Betriebsrates wurde, lief die Kündigungsfrist bereits. (Gewerbegericht Mannheim, 21. Oktober 1925.) (flpstr)

* * *

Die Frist für die Anrufung des Schlichtungsausschusses.

rd. Nach § 84 des Betriebsrätegesetzes können Arbeitnehmer im Falle der Kündigung seitens des Arbeitgebers binnen fünf Tagen nach der Kündigung Einspruch beim Gruppenrat erheben, und gemäß § 86 kann der Gruppenrat, falls eine Verständigung mit dem Arbeitgeber binnen einer Woche nicht erfolgt, binnen weiteren fünf Tagen den Schlichtungsausschuß anrufen. In einem Falle, mit dem sich das Kaufmannsgericht Bremen zu befassen hatte, war am 31. August die Kündigung ausgesprochen worden. Am 2. September hatte der Arbeitnehmer Einspruch beim Gruppenrat erhoben. Da dieser den Einspruch für begründet erachtete, so hatte er versucht, eine Verständigung mit dem Arbeitgeber herbeizuführen, und da diese mißlang, so rief der Gruppenrat den Schlichtungsausschuß am 17. September an. Es fragt sich nun, ob die Anrufung des Schlichtungsausschusses innerhalb der gesetzmäßigen Frist oder ob sie verspätet erfolgt sei. Der Gruppenrat war der Meinung, daß die fünf Tage für den Einspruch beim Gruppenrat zuzüglich einer Woche Frist für die Verhandlungen des Gruppenrates mit dem Arbeitgeber zuzüglich fünf Tage Frist für die Anrufung des Schlichtungsausschusses im ganzen 17 Tage ergäben, so daß also die hier stattgefundene Anrufung des Schlichtungsausschusses am 17. September fristzeitig erfolgt sei. Indessen hat das Kaufmannsgericht Bremen dahin erkannt, daß der Einspruch beim Schlichtungsausschuß zu spät eingegangen sei. Es komme darauf an, wann die erwähnte Frist von einer Woche zu laufen beginne. Es könne keine Rede davon sein, daß diese Frist erst dann zu rechnen anfange, wenn der Gruppenrat sich zum erstenmale mit der betreffenden Kündigungsangelegenheit befaßt; denn in diesem Falle hätte ja der Gruppenrat es in der Hand, den Beginn der Frist durch Hinausschiebung des ersten Verhandlungstages beliebig spät in Lauf zu setzen. Im vorliegenden Falle ist, wie bemerkt, seitens des Arbeitnehmers gegen die am 31. August erfolgte Kündigung am 2. September, also rechtzeitig, Einspruch erhoben worden. Die Frist von einer Woche zu Verhandlungen mit dem Arbeitgeber lief vom 3. September bis einschließlich 9. September, und daran schloß sich die Frist von fünf Tagen zur Anrufung des Schlichtungsausschusses an, die vom 10. September bis einschließlich 14. September lief. Danach war die am 17. September beim Schlichtungsausschuß eingegangene Klage um drei Tage zu spät erfolgt, was zu ihrer Abweisung führen mußte. (Kaufmannsgericht Bremen, 23. November 1925.) (flpstr)

* * *

Rechtzeitige Kündigung des Angestellten eines unter Geschäftsaufsicht stehenden Firmeninhabers.

rd. Einem Handlungsgehilfen, dessen Vertrag bis zum Herbst 1927 lief, war am 24. Juli 1924 von seinem Prinzipal, der unter Geschäftsaufsicht stand, zum 30. September 1924 gekündigt worden. Das Gericht erteilte am 13. August die Ermächtigung zu dieser Kündigung, und am 21. August gab der Prinzipal dem Angestellten von dieser Ermächtigung Kenntnis. Der Handlungsgehilfe, der der Meinung war, die Kündigung vom 24. Juli sei unwirksam, weil sie der Ermächtigung des Gerichts vorausgegangen sei, verlangte Fortzahlung des Gehalts; indessen hat sowohl das Landgericht wie auch das Oberlandesgericht Hamburg die Klage abgewiesen. Allerdings schreibt die Geschäftsaufsichtsverordnung ausdrücklich vor, daß die gerichtliche Prüfung des Kündigungsrechtes des beaufsichtigten Schuldners gegenüber seinen Angestellten der Kündigung vorauszugehen hat; die unbedingte Festhaltung dieser wörtlichen, für den Regelfall zutreffenden Auslegung würde jedoch zu einem Formalismus führen, der von dem Gesetz nicht beabsichtigt ist. Die Bindung des Kündigungsrechts an die gerichtliche Ermächtigung bezweckt, wie sich unmittelbar aus dem Gesetz selbst ergibt, durch gerichtliche Prüfung sicherzustellen, daß die Voraussetzungen des Kündigungsrechtes — Notwendigkeit der Kündigung zur Erreichung des Zweckes der Geschäftsaufsicht und Vermeidung eines unverhältnismäßigen Nachteils für den anderen Teil — gegeben sind. Dieser Zweck wird in gleicher Weise erreicht, mag die Kündigung vor oder nach der Ermächtigung wirksam werden, und es kommt dann darauf an, ob von diesem Zeitpunkt ab die nach der Verordnung einzuhaltende gesetzliche Kündigungsfrist noch gewahrt ist. Das ist hier geschehen. Das Verlangen nach einer Wiederholung der Kündigung würde in einem solchen Falle sachlich um so weniger berechtigt sein, als der Angestellte durch eine frühere Kenntnis von der beabsichtigten Auflösung des Dienstverhältnisses in der Regel nicht geschädigt, sondern um so eher in den Stand gesetzt wird, sich nach einem anderweiten Verdienst umzusehen. (Oberlandesgericht Hamburg, Bf. I. 432. 25.) (flpstr)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Die Umsatzsteuererklärung 1926 nach dem neuen Umsatzsteuergesetz erläutert von Dr. Fritz Koppe. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1926. 104 Seiten. Preis 3,50 Rm.

Die Körperschaftssteuererklärung 1926 auf Grund des neuen Körperschaftsteuergesetzes erläutert von Dr. Richard Rosendorff. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1926. 101 Seiten. Preis 3,80 Rm.

Steuerabzüge. Was kann bei der Einkommensteuer und Körperschaftssteuer abgezogen werden? Bearbeitet von R. Ritter und W. Stern. Industrieverlag Spaeth & Linde. 90 Seiten. Preis 2,60 Rm.

In den vorliegenden drei Büchern werden recht wertvolle Winke für die Abgabe der Steuererklärungen gegeben, sowie Richtlinien für die Steuerabzüge bei den einzelnen Steuererklärungen. Die übersichtliche Anordnung des Stoffes sowie die auf die Praxis zugeschnittenen Erklärungen machen die drei Nachschlagebücher zu wertvollen Beratern bei der Abgabe der einzelnen Steuererklärungen. (f) —er.

Der erfolgreiche Verkäufer im Spezialgeschäft. Verlag Albert Leske & Co. G. m. b. H., Berlin O 27, Marsiliusstraße 11. Preis 0,70 M (und 10 Pfg. Versandspesen), bei Sammelbestellungen von 10 Stück 0,65 M, ab 50 Exemplare 0,50 M.

Das Büchlein erscheint bereits in der zweiten Auflage und hat sich überall gut eingeführt. Es entstand aus einer Vortragsfolge. Berufene sprechen über die Themen: „Hinter dem Ladentisch"; „Vor dem Ladentisch"; „Kundendienst"; „Berufsauslese" und „Fähigkeitsschulung". Die Sammlung ist glücklich gewählt und die Art der Wiedergabe fesselnd und anregend. (flp)

23 Vorschläge, den Umsatz eines Ladengeschäftes zu verdoppeln, zu verdrei-, zu verzehnfachen. Von Karl Linnmann d. J., München 2, Postfach 53. Preis 2 M.

Es ist ein eigenartiges kleines Buch, das uns da vorliegt, ein Buch, das jeder Geschäftsmann lesen sollte, denn die Anregungen, die mit feiner Ironie und in unterhaltsamer, wohltuend knapper Form übermittelt werden, sind tatsächlich wertvoll. (f)

Buchführung und Bilanz als Grundlage für die Steuer. Von Hans Wulff, Regierungsrat, Dipl.-Kaufmann, Berlin-Lankwitz. Preis geh. 4,80 M, in Halbleinen geb. 6 M. 256 Seiten, 1926. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin W 10.

Der der Zentral-Buchprüfungsstelle der Reichsfinanzverwaltung angehörige Verfasser hat sich auf Grund seiner Erfahrungen in den verschiedensten Unternehmungen der Aufgabe unterzogen, eine systematische Darstellung sämtlicher die Buchführung und Bilanz als Grundlage für die Steuer betreffende Fragen zu geben. Eingehend wurden insbesondere die steuerlichen Erfordernisse an die kaufmännische Buchführung und Bilanz behandelt. Ferner ist dargelegt worden, welche Erwägungen zur richtigen Erreichung der einzelnen der Steuer unterliegenden Beträge — Einkommen und Vermögen — anzustellen sind. Das Buch verdankt seine Entstehung einer Anregung aus Industrie- und Handelskreisen. Es wird dazu beitragen, daß viele steuerliche Zweifelsfragen, die hauptsächlich bei Buchprüfungen in Erscheinung treten, durch die klaren Ausführungen des Verfassers beseitigt werden. (f)

Steuerlich zweckmäßige Gesellschaftsformen. Die Besteuerung der Unternehmung von Dr. W. Beuck, Diplom-Steuersachverständiger, Steuersyndikus in Berlin-Zehlendorf. Vierte umgearbeitete Auflage. Preis geh. 4,40 M, in Halbleinen gebunden 5,60 M, 182 Seiten, 1926. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin W 10.

Mit dem Untertitel „Ist die Umwandlung aus steuerlichen Gründen ratsam?" hat das Beucksche Buch in kurzer Zeit drei Auflagen erfahren. Die vorliegende vierte Auflage stellt eine völlig veränderte Neuausgabe unter Berücksichtigung des neuen Steuerrechts dar. Der Verfasser behandelt eingehend und in der ihm eigenen gemeinverständlichen Darstellungsweise einen Vergleich über die steuerliche Belastung der verschiedenen Unternehmungsformen und beantwortet damit die Frage, welche Gesellschaftsform man bei Gründung oder bei der Absicht der Umwandlung einer Firma je nach den gegebenen Verhältnissen bevorzugen sollte. (f)

Wie gründet man eine Gesellschaft m. b. H.? Gemeinverständliche Darstellung der Entstehung einer G. m. b. H. Von Dr. G. Senftner. 10. neubearbeitete Auflage. 41. bis 44. Tausend. Muthsche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart, Preis 1,75 M.

In klarer, leichtfaßlicher und allgemeinverständlicher Darstellung schildert das Buch den Gründungs- und Umwandlungsvorgang einer G. m. b. H. Ausreichend wird darin alles besprochen, was das Gesetz vorschreibt und darüber hinaus, wie die Praxis diese Gründungsvorgänge gestaltet. (fl)

Selbsthilfe in Mahn- und Klagesachen. Unter Berücksichtigung der neuesten Bestimmungen herausgegeben von Franz Kreuchauff. Muthsche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart. Preis 1,90 M.

Das vorliegende Buch zeigt, wie seitens des Forderungsberechtigten von der Mahnung an bis zur Gerichtsklage und etwa notwendig werdenden Pfändung des Schuldners zweckmäßig zu handeln ist. Auch über den schnellen Urkunden- und Wechselprozeß, über das Offenbarungseidverfahren, den Verkauf von Forderungen, Gerichtskosten- und Rechtsanwaltsgebühren bringt das zu empfehlende Buch alles Wissenswerte. (f)

Taschenausgabe der Reichskostengesetze (Gerichtskostengesetz, Gebührenordnungen für Rechtsanwälte, Gerichtsvollzieher, Zeugen und Sachverständige mit den zugehörigen Nebengesetzen). Mit erläuternden Anmerkungen von Dr. Adolf Baumbach, Senatspräsident beim Kammergericht. Verlag von Otto Liebmann, Berlin W 57, Potsdamer Straße 96. Auf Dünndruckpapier, in Taschenformat, geb. 3,50 M.

Zur Orientierung über die Kosten für die Durchführung von Prozessen ist auch für Handel und Industrie diese soeben erschienene kleine Taschenausgabe höchst erwünscht. Sie enthält nicht nur das Reichsgerichtskostengesetz, sondern auch die sonstigen Gebührenordnungen nebst Tabellen, so daß auch der Laie in der Lage ist, sich ein Bild über die Kosten für die Durchführung eines Prozesses zu machen. (f)

Wechsel- und Scheckkunde. Von Dr. rer. pol. Adolf Vieth, Dipl.-Handelslehrer an der Städtischen Handelslehranstalt zu Stettin. Lindes kaufmännische Bücherei, Band X. Preis broschiert 2,80 M, in Halbleinen gebunden 3,60 M, 178 Seiten, 1926. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin W 10.

Infolge der eingefügten Skizzen und Beispiele läßt das Werk an Klarheit nichts zu wünschen übrig, ohne aber an Vollständigkeit einzubüßen! In allen Fragen ist der neueste Rechtsstand beachtet, besonders ausführlich ist die Wechselsteuer behandelt, worüber noch so außerordentlich viel Unklarheit im geschäftlichen Leben herrscht. (f)

Nr. 14 Berlin, den 2. April 1926 XXVI. (XXXX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Selbsttätige Sicherungseinrichtungen gegen Brandgefahr in Celluloid- und Celluloidwaren-Fabriken.

Von Direktor **A. Bahls**, Eilenburg.

Celluloid ist bekanntlich ein leicht entzündliches Kunsterzeugnis. Schon bei seiner Herstellung in Celluloidfabriken besteht die Gefahr einer gelegentlichen Entzündung; weit größer ist sie aber im allgemeinen noch in Fabriken, die dieses Kunstprodukt zu allerlei Gebrauchsgegenständen verarbeiten.

Wenn Brände im Lager der Fertigwaren oder im Vorratsraum des Rohstoffes, zuweilen auch im Abfallsammelraum ausbrechen, so liegt die Ursache meist in mehr oder minder grober Fahrlässigkeit, selten dagegen in Zufälligkeiten, wie Kurzschluß in elektrischen Leitungen.

Die Sicherungseinrichtungen in den Betrieben beider Art bestehen meist nur in der Anlage besonderer Wasserleitungen in den Betriebsräumen, die es ermöglichen, an zahlreichen Stellen etwa ausbrechende Brände mittels Schlauchleitungen durch Wasser zu bekämpfen. Zuweilen benutzt man auch sogenannte Rieselrohre, die entweder von mehreren Stellen des Arbeitsraumes aus durch Aufdrehen eines Ventils in Tätigkeit gesetzt werden können oder aber selbsttätig wirken. Durch eine derartige Rieselanlage wird aber in manchen Fällen, wo sie in Tätigkeit gesetzt werden muß, durch das Austreten des Wassers neben der Löschung des eben entstandenen Kleinbrandes auch Schaden anderer Art verursacht. Um dies zu vermeiden, muß schon eine weitgehende Unterteilung in der Rieselanlage erfolgen. Damit entsteht aber wieder der Nachteil, daß die Anlage sehr an Uebersichtlichkeit verliert und sich außerdem in der Ausführung verhältnismäßig teuer stellt. Vorteilhaft ist sie dagegen in Lagerräumen, wo Celluloid in verschiedenster Form, oder auch Abfälle bzw. auch Halbfabrikate oder gewisse fertige Celluloidwaren gelagert werden. Hier werden die bekannten Sprenkler-Regenanlagen meist zu empfehlen sein. Sie sind bekanntlich mit Abschmelzvorrichtungen versehen, die bei Eintritt einer verhältnismäßig nicht großen Temperatursteigerung in dem betreffenden Raum bzw. an gewissen Stellen die nächstgelegene Sicherung zum Schmelzen bringt, worauf dann der Wassereintritt in die Rieselrohre frei gegeben wird. Damit ist dann eine selbsttätige Löscheinrichtung geschaffen, die nach Bedarf auch von außen gehandhabt oder abgestellt werden kann.

In den Arbeitsräumen von Celluloid- oder Celluloidwaren-Fabriken trifft man aber auch für Löschzwecke bei ausbrechenden Kleinbränden (namentlich an besonders gefährdeten Stellen) nicht selten die bekannten Handfeuerlöscher für Naß- oder Trockenlöschung an; auch das sogenannte Schaumlöschverfahren beginnt sich einzubürgern. Welcher von diesen Handlöschapparaten hier den Vorzug verdient, ist schwer zu sagen, denn die Art der Fabrikation und die Oertlichkeit der Herstellungsräume sind hinsichtlich dieser Frage ganz besonders in Betracht zu ziehen. Auch die Anwendung der Kohlensäure (in den bekannten Stahlflaschen) kann in gewissen Fällen für die Löschung von brennendem Celluloid vorteilhaft sein, wenn die handhabende Person sachlich und mit der nötigen Ruhe und Ueberlegung zu Werke geht. Doch nur in begrenzten und kleinen Räumen ist diese örtliche Löschungsmaßnahme angebracht. Jedenfalls ist das erforderliche Reduzierventil an der Stahlflasche von vornherein auf Kleindruck einzustellen, und die Flasche selbst sollte außerhalb des Gebäudes untergebracht sein.

Die erwähnten Handfeuerlöscher haben sich dagegen bei ausbrechenden Kleinbränden namentlich auch in Celluloidwarenfabriken bewährt. Hier sind es insbesondere diejenigen Räume, wo Celluloidplatten durch Sägen zerschnitten oder Rundstäbe oder Rohre auf Länge zugeschnitten werden. Auch das teilweise Einsägen der Platten oder ihre Bearbeitung auf Fräsmaschinen (Kammfabrikation) gilt als hauptsächlichster Gefahrenherd. Etwas weniger gefährlich ist das Lochen oder Ausschneiden von Celluloidplatten, dagegen sind Arbeiten an Bohr- und Drehbänken, wo es sich um Formgebung und Anschneiden von Außen- und Innengewinde an Celluloidstangen handelt, wieder mit größerer Vorsicht auszuführen. Vielfach wird bei manchen von diesen Arbeiten ja ohnehin Wasser benutzt, das in Tropfenform zur Anwendung kommt. Beim Sägen von Celluloid ist das bekanntlich schon deshalb nötig, um zu vermeiden, daß die Kreissäge sich erwärmt, denn alsdann überträgt sie (bei Dauerbetrieb) ihre Wärme auf das Celluloid, das sich damit entsprechend erweicht und nun „schmiert", wie der Praktiker sagt. Natürlich wird das Arbeiten mit Kühlwasser vielfach als lästig empfunden und zuweilen sucht ein besonders schlauer Vorarbeiter oder Meister sich anderweitig dadurch zu helfen, daß er z. B. von einem zufällig in der Nähe befindlichen Ventilator her ein Rohr unter seine Säge leitet und einen Luftstrom als Kühlmittel gegen die Säge (meist unterhalb des Maschinentisches) blasen läßt. Doch das geschieht nicht immer mit hinreichender Ueberlegung, namentlich wird nicht

bedacht, daß der Luftstrom die Sägespäne weit wegtreiben kann, wenn keine zuverlässigen Vorkehrungen hiergegen getroffen sind. Auch beim Betrieb von Fräsmaschinen tritt eine beträchtliche Späneschleuderung ein. In dem Bestreben, sie möglichst einzuschränken, vermindert man wenigstens die Gefahrenquelle für etwaige Brände zum kleinen Teil; hier wären angemessen hergerichtete Fangvorrichtungen für die Celluloidspäne sicherlich sehr erwünscht. Leider sind sie aber an der Maschine selbst kaum so anzubringen, daß sie die Arbeit nicht ganz erheblich an der Maschine erschweren. Die Anordnung von Saugrohren, wie sie bei Holzbearbeitungsmaschinen zur Abführung der Späne üblich sind, ist wegen der Bauart und des Antriebes der heutigen Celluloid-Fräsmaschinen gewöhnlich nicht durchführbar. Nebenher sei hier bemerkt, daß ihr Antrieb überhaupt, im Vergleich zu dem bei Holzbearbeitungs-Fräsmaschinen (und auch bei Kreissägen) üblichen, als völlig rückständig bezeichnet werden muß, obwohl beiderlei Maschinen hinsichtlich Arbeitsweise und Bauart einander sehr ähnlich sind. In der Holzbearbeitung wendet man für kleinere Maschinen nämlich immer mehr die riemenlose Maschine an; auch für ähnliche Maschinen in den Celluloidwarenfabriken ist die gleiche Anordnung sehr wohl möglich und würde hier ganz ebenso von großem Vorteil sein.

Man sieht in Celluloidwarenfabriken in den Räumen, wo die erwähnten Maschinen in Betrieb sind, leider überall die Celluloidspäne herumliegen; nicht nur auf den betreffenden Maschinen, sondern ebenso auch auf dem Fußboden. Bei einem ausbrechenden Brande sind diese Späne weit gefährlicher, als es vergleichsweise Holzspäne sind. Während nämlich Holzspäne ruhig verbrennen, treten beim Brand von Celluloidspänen Spannungsgase auf, wodurch die angebrannten Späne mehr oder minder weit weggeschleudert werden. Diese Eigenart des Celluloids beeinträchtigt nun auch die Löschversuche ganz wesentlich. Soweit feststellbar, sind die mehrfach erwähnten Handfeuerlöscher noch am erfolgreichsten bei der Bekämpfung eines Kleinbrandes, wenn sie sachgemäß benutzt werden. Die austretende Löschflüssigkeit hat bekanntlich die Eigenschaft, beim Auftreffen auf die brennenden Gegenstände fast augenblicklich eine dünne Kruste zu bilden, die den Zutritt von Luft verhindert und damit das Feuer erstickt. Hier ist es wichtig, den Löschstrahl ohne großen Druck auf die brennenden Späne (tunlichst senkrecht) auflaufen zu lassen, damit sie nicht fortgetrieben werden und damit dann andere Späne oder dergleichen sofort mit entzünden können. Aus diesem Grunde ist auch eine ausgiebige Wasserberieselung hier für Löschzwecke erfolgreicher und vorteilhafter, als wenn der hohe Druck einer Wasserleitung aus einem Hydranten mittels Schlauchleitung zur Anwendung gebracht wird.

Ueber die Anwendung von Trockenlöschapparaten und über die Benutzung des neuesten Schaumlöschverfahrens liegen maßgebliche Erfahrungen bei Kleinbränden in Celluloidwarenfabriken jedenfalls noch nicht vor, dagegen haben sich, wie man hört, in anderen Fällen diese neuesten Löschapparate durchaus bewährt.

Was nun die selbsttätigen Löschvorrichtungen anbetrifft, so wird die eingangs erwähnte Riesel- oder Regenvorrichtung, namentlich die sogenannte Sprenkler-Vorrichtung, allgemein bekannt sein. Nach ähnlichen Grundsätzen ist nun auch die sogenannte Zündfaden-Sicherung ausgeführt. Statt der Abschmelzpatrone kommen hier Fäden oder dünne Rohre aus Celluloid in Anwendung, die leicht auswechselbar sein müssen und möglichst dicht über der mutmaßlichen Entzündungsstelle anzuordnen sind. In Celluloidfabriken kommen sie also an Knetmaschinen, an Walzen oder Pressen in Frage; in Celluloidwarenfabriken sind es besonders die Kreissägen und in gewissem Sinne auch die Schneid- und Fräsmaschinen, wo eine derartige selbsttätige Löschvorrichtung angebracht werden kann. Der wichtigste Teil an der Vorrichtung ist der Celluloidfaden, der auf Zugwirkung beansprucht und mit seinem einen Ende an einem benachbarten Maschinenteil leicht lösbar festgeklemmt wird, während sein anderes Ende mit einem dünnen Drahtseil verbunden ist, das unter Benutzung von Leitrollen zu einem eigenartigen Ventil führt. Tritt an der Bearbeitungsstelle bei der Maschine eine Entzündung ein, so genügt eine geringfügige Flamme, den als Zündfaden bezeichneten Celluloidfaden sicher zu entzünden, womit sofort die Spannung in ihm aufgehoben wird. Augenblicklich wird dann eine bis dahin gespannt gehaltene Feder oder ein Gewicht am Ventil in Tätigkeit gesetzt und eine Scheibe oder ein Schieber, Rolle oder dergleichen dadurch betätigt. Durch die Stellungsänderung eines dieser genannten Sicherungselemente wird aber auch die durch eine besonders starke Feder unter Schlußdruck gehaltene Ventilspindel nun freigegeben, die ihrerseits jetzt den Ventilkegel anhebt und den Wasserdurchfluß damit freigibt. Das Wasser tritt nun natürlich sofort in ein ausreichend langes Rieselrohr ein, das über der gefährdeten Stelle angeordnet ist und bewirkt auf diese Weise die Löschung des Brandes.

In manchen Fällen kann aber der dicht über der Bearbeitungsstelle liegende Zündfaden die Arbeitsleistung beeinträchtigen, denn er kann beim Anstoßen leicht reißen, wodurch dann ein mindestens

unerwünschter Wassereinbruch herbeigeführt werden würde. Der Zündfaden muß deshalb in solchen Fällen entsprechend geschützt werden, was leicht dadurch zu ermöglichen ist, daß man dicht über ihm z. B. ein Winkeleisen oder ein stark gerundetes Blech oder dergleichen anbringt. Der Zündfaden liegt dann völlig geschützt und unbeabsichtigt kann dann nur an das schützende Eisen angestoßen werden.

In Celluloidwarenfabriken, wo die einzelnen Arbeitsräume planmäßig getrennt liegen, werden manche Verbindungstüren zuweilen mit Eisenblech beschlagen. Man glaubt, damit die Holztür so ausreichend gesichert zu haben, daß sie bei einem etwa in einem Raum ausbrechenden Brande den Nachbarraum gegen ein Uebergreifen des Feuers schützen kann. Wo man vorsichtiger ist, wendet man dafür eiserne Durchgangstüren an. Selten aber sieht man an Stelle der Türen die Benutzung von Wellblech-Rolläden. Wie die Erfahrung gezeigt hat, geben aber gerade sie im Brandfalle einen sichereren Schutz ab als eine Eisentür, die sich unter der Einwirkung des Feuers leicht verzieht und dann die Flammen hindurchläßt. Der Wellblech-Rolladen kann völlig ausgeglüht sein, ohne den ursprünglichen Schluß zu verlieren. Das gewellte Stahlblech bietet tatsächlich einen besseren Schutz, als das glatte ebene Blech der Tür. Aber zu beachten ist, daß beim Rolladen die eisernen Laufnuten (zur Führung des Wellblechpanzers) für diesen Sicherungszweck weiter von der Türöffnung beiderseits abgesetzt werden müssen (Rolladen wird breiter), als es für gewöhnlich üblich ist. Außerdem soll auch die Aufzugswalze höher über der Tür als normal angebracht sein. Der Rollkasten ist natürlich hier aus Eisenblech herzustellen. Ein sogenannter Selbstroller-Rolladen darf hier nicht in Anwendung kommen. Er wird zwar ohne einen Aufzugsgurt geöffnet und geschlossen, aber weil er dabei in jeder Höhe ohne neuerlichen Zug oder Schub stehen bleibt, so besteht die Möglichkeit, daß er im Falle der Gefahr nicht ganz herabgezogen wird, wodurch dann dem Feuer unten ein Durchtrittsspalt geboten wird. Er soll also jedenfalls mit Gurtaufzug versehen sein, doch muß die bekannte, sonst so vorteilhafte selbsttätige Gurtklemmvorrichtung hier vermieden werden. Es muß vielmehr eine offene Gurtklemme in Anwendung kommen, die ein augenblickliches Herausziehen aus der Klemmvorrichtung gestattet, damit der Rolladen dann schnell herunterfällt und unten sicher schließt; am besten so, daß die Schlußleiste vor der Türschwelle in eine etwa 10 bis 20 mm tiefe Rinne im Fußboden sich einlegt. Wird der betreffende Raum fluchtartig verlassen und der Rolladen dabei nicht herabgelassen, so wird der Aufzugsgurt bald durchbrennen, womit dann der Wellblechrolladen ganz von selbst herabfällt und die Türöffnung nun schließt. Vorteilhafter ist es natürlich, den Gurt durch die Wand hindurch in den Nebenraum zu leiten und ihn von hier aus zu handhaben.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

33b. 941 448. D. Kopp II, Hausen (Kr. Offenbach). Schreibtafel aus Celluloid für Damentaschen. 6. Januar 1926. K. 106 214.

39a. 941 575. Rudolf Bang, Bad Brambach i. V. Vorrichtung zum Schleifen von Kunsthorn und dergl. 26. Juni 1925. B. 112 481.

77f. 941 453. Bayerische Celluloidwarenfabrik, vorm. Albert Wacker, Akt.-Ges., Nürnberg. Spielzeughohlkörper aus Celluloid. 29. Januar 1926. B. 115 583.

Von der österreichischen Celluloid-Industrie.

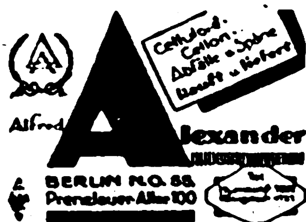
Die Erzeugung und Verarbeitung von Celluloid ist eine Industrie, die in Oesterreich bisher nicht recht hat Fuß fassen können, und deren Aussichten vorläufig recht trüb sind. Celluloid wird in Oesterreich nur in einem einzigen Betrieb erzeugt, von der Oesterreichischen Celluloidwerke A.-G., in der großen Staatsfabrik in Blumau, einer rein staatlichen Unternehmung; aber Werkstätten, die sich mit der Verarbeitung von Celluloid befassen, gibt es eine größere Anzahl. Sie alle klagen über schlechten Geschäftsgang, der hauptsächlich durch den Wechsel des Geschmacks und der Mode bedingt ist. Gleich nach dem Krieg bestand eine lebhafte Nachfrage nach Celluloidwäsche, als Kragen, Manschetten und Vorhemdchen, weil das Waschen der Wäsche sehr teuer war, aber inzwischen hat man sich damit abgefunden, und die Männer haben sich von der Celluloidwäsche wieder abgewendet. Diese wird nur noch wenig getragen, höchstens noch Kragen und Manschetten. Wer etwas auf sich hält, muß wieder Leinenkragen und -Manschetten tragen.

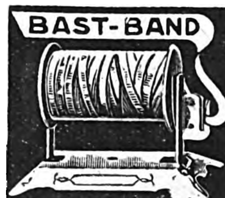
Ein schwerer Schlag für die Celluloidindustrie war die schnelle Verbreitung, die der „Bubikopf" in Wien und Oesterreich gefunden hat. Wer einen „Bubikopf" trägt, braucht keine Kämme, Haarnadeln, Spangen, Reifen usw. mehr. Diese waren größtenteils aus Celluloid und sehr schön ausgeführt. Darin zeigte sich der gute Geschmack des Wiener Kunstgewerbes. Jetzt liegt dieser Haarschmuck unverkäuflich bei den Erzeugern und Händlern. Auf den „Bubikopf" sind auch die Federnschmücker, Kunstblumenerzeuger und Erzeuger von sonstigem Hutaufputz schlecht zu sprechen, weil sie ihn für die heurige kahle Damenhutmode verantwortlich machen, die ihnen jeden Verdienst genommen hat.

Ein großer Verlust für die Celluloidindustrie war der fast vollständige Zusammenbruch der österreichischen Filmindustrie. Ob sie sich wieder erholen und in den großen Werkstätten jemals wieder gefilmt werden wird, läßt sich heut schwer sagen. Die Filmgesellschaften verlangen von der Regierung eine Kontingentierung der Filme derart, daß von den vorgeführten Filmen ein bestimmter Prozentsatz österreichische Filme sein müssen.

Was dem Celluloid als Verwendungsgebiet noch bleibt, ist nicht groß. Beliebt sind jetzt Zahnbürsten und Seifenschalen aus Celluloid. Auch einige andere Kleinigkeiten werden daraus angefertigt. Spielsachen aus Celluloid werden nur für die östlichen Märkte in kleinen Mengen erzeugt. Man fürchtet die Feuergefährlichkeit des Celluloids.

Besser als der Celluloidindustrie geht es der Kunstharz- und Kunsthornindustrie, deren Erzeugnisse sich im In- und Ausland großer Beliebtheit erfreuen. Erzeugt werden daraus Schirmgriffe, Zigarettenspitzen, Kästchen, Perlen, Armreifen, Schachspiele, Kämme und vielerlei andere Sachen. Die Schirmgriffe sind oft künstlerisch gearbeitet. Eine in Wien besonders beliebte Kunsthornmarke ist das „Galalith". Dieses dient auch als Ersatz für Hartgummi. Die aus ihm erzeugten Gebrauchsgegenstände werden denen aus Celluloid vorgezogen, weil sie geruchlos und feuersicher sind.





Fragekasten.

Beanstandung von Gewichtsmängeln.

Anfrage: Wir kauften bei einer Firma Celluloidfilmabfälle, die uns, laut Rechnung vom 8. Mai 1925, mit Brutto 194, Tara 45, Netto 149 kg (geliefert in zwei Kisten) berechnet wurden. Die Ware wurde von uns nach und nach direkt aus den Kisten verarbeitet, so daß letztere erst im Oktober vorigen Jahres leer bzw. zurückgesandt wurden. Nach Entleerung mußte aber festgestellt werden, daß das Taragewicht nicht 45, sondern 65 kg betrug, so daß wir 20 kg Celluloid zu viel berechnet erhielten. Wir ließen dieses Gewicht bahnamtlich feststellen und schriftlich bestätigen. Auf unsere Reklamation teilt uns die Firma mit, daß sie nach fünf Monaten an ihr Lieferwerk keinen Rückanspruch stellen könne. Haben wir wirklich keinen Anspruch auf Rückvergütung des Betrages?

Antwort: Nach §§ 377, 378 HGB. müssen Beanstandungen von Waren, die Gewichtsmängel betreffen, unverzüglich nach Ablieferung geltend gemacht werden, andernfalls gilt die Ware als genehmigt. Diese gesetzliche Vorschrift bezieht sich allerdings nur auf Mängel, die durch eine sofortige Untersuchung der Ware festgestellt werden können. Sie gilt daher nicht für Gewichtsunterschiede, die die Tara betreffen. Diese können erst nach Entfernung der Gefäße zur Feststellung gebracht werden. Hindert daher die vorerwähnte gesetzliche Bestimmung nicht die spätere Geltendmachung von Gewichtsfehlern bei Berechnung der Tara, so ist allerdings zu prüfen, ob vorliegend nicht der Anspruch verjährt ist. Nach § 477 BGB. unterliegen bei einem Kauf Ansprüche auf Minderung oder Schadensersatz der Verjährung, sofern sie nicht spätestens sechs Monate nach Ablieferung gerichtlich oder in gleichgestellter Weise geltend gemacht worden sind. Ist daher vorliegend die Verjährungsfrist abgelaufen, so können mit Erfolg Ansprüche gegen den Verkäufer nicht mehr geltend gemacht werden. Dr. St.

Vom Weltmarkt.

Der Außenhandel der Tschechoslowakei mit Celluloid und Waren daraus in 1925 (1924). In 1925 führte die Tschechoslowakei 13 414 dz Celluloid und künstliche Drechsler- und Schnitzstoffe, u. b. g., i. W. von 43 183 000 Kc. ein, gegen 8937 dz i. W. von 32 260 000 Kc. in 1924; davon stammten 11 070 dz bzw. 7489 dz i. W. von 37 181 000 Kc. bzw. 28 003 000 Kc. aus Deutschland. An Celluloidwaren wurden 1270 dz i. W. von 19 056 000 Kc. eingeführt (gegen 777 dz i. W. von 13 235 000 Kc. in 1924), wovon 877 dz i. W. von 12 461 000 Kc. (gegen 561 dz i. W. von 8 922 000 Kc.) aus Deutschland kamen. — Die Ausfuhr von Celluloidwaren stellte sich auf 5496 dz i. W. von 40 870 000 Kc. (gegen 2903 dz i. W. von 24 198 000 Kc. in 1924), wovon 860 dz i. W. von 5 999 000 Kc. nach Deutschland gingen (gegen 156 dz i. W. von 1 658 000 Kc.).

Absatz von Celluloidkämmen in Rumänien. Da die Herstellung von Celluloidkämmen im Inland fast gleich Null ist — die Produktion der in Siebenbürgen existierenden Fabrik ist ganz unbedeutend —, wird der Bedarf ausschließlich durch Einfuhrwaren gedeckt. In 1923 — für das zunächst ausführliche Statistiken vorliegen — wurden insgesamt 14 617 kg Celluloidkämme eingeführt, wovon 2033 kg aus Deutschland kamen, ferner 9526 kg aus Polen, 1614 kg aus Oesterreich, 9 kg aus Bulgarien, 921 kg aus der Tschechoslowakei, 92 kg aus Frankreich, 167 kg aus Ungarn und 11 kg aus Italien. In Moldau ist vor kurzer Zeit eine neue Fabrik für die Herstellung von Kämmen aus Celluloid und Horn gegründet worden. — Die Preise variieren sehr, die Auswahl der Importeure ist sehr umfangreich. Für erfolgreiche Geschäftstätigkeit ist vor allem großes Entgegenkommen in der Kreditgewährung erforderlich (bis zu vier Monaten). Der Einfuhrzoll beträgt 3 Goldlewa je kg für einfache Celluloidkämme und 4 Goldlewa je kg für solche, die mit anderen Materialien in Verbindung sind.

Einfuhrzölle in Mexiko.

Im Anschluß an die Zusammenstellung der zurzeit für die Gummi-Industrie in Frage kommenden Einfuhrzölle in Mexiko auf S. 1435 der „Gummi-Zeitung", veröffentlichen wir nachstehend die für die Celluloid-Industrie wichtigen Sätze:

T.-Nr.	Warenbezeichnung	Zollsatz in Pesos
7	Fischbein, Horn und Knochen, roh	frei
10	Schildpatt, Korallen, Elfenbein oder Perlmutter, roh, in Pulverform, Abfällen und Spänen	frei
aus 69	Waren aus Fischbein, Horn oder Bein, n. b. a., 1 kg g. G.	0,60
70	Waren aus Schildpatt, Korallen, Elfenbein oder Perlmutter, aller Art[1]), n. b. a. 1 kg g. G.	3,—
154	Bernsteinwaren aller Art[1]), n. b. a. 1 kg g. G.	3,—
aus 199	Bijouteriewaren (joyas o alhajas), aus Achat, Bernstein, Gagat, Schildpatt, Korallen, Elfenbein oder Perlmutter, mit Beschlägen, Ringen oder Teilen aus unedlem Metall aller Art oder umgekehrt 1 kg g. G.	6,—
aus 200	Bijouteriewaren aus anderen n. b. a. Stoffen, mit Beschlägen (casquillos), Ringen oder Teilen aus unedlem Metall, weder vergoldet noch versilbert[2]) 1 kg g. G.	2,50
247	Gagat, roh (d. h. nicht poliert und nicht zu einer Ware verarbeitet)	frei
265	Waren, aus Achat, Jet und Meerschaum, aller Art, n. b. a. 1 kg g. G.	3,—
290	Spiegel, mit Rahmen aus Zellhorn, Guttapercha oder nicht seidehaltigem Stoff 1 kg rh	0,40
598A	Filme, unbelichtet, für Kinematographen 1 kg g. G.	1,50
aus 652	Waren, n. b. a., aus Zellhorn, Guttapercha oder Kautschuk 1 kg g. G.	0,60

[1]) Die mit den Worten „aller Art" vermerkten Waren unterliegen dem in der Tarif-Nr. angegebenen Zollsatz, auch wenn sie andere Stoffe außer Edelmetall, d. i. Gold, Silber oder Platin, enthalten.

[2]) Aus Anmerkung 93: Tarif-Nr. 200 umfaßt Schmucksachen aus anderen Stoffen als den in Tarif-Nr. 199 aufgezählten, wie Horn, Bein, Fischbein, Zellhorn, wenn ihre Zubehörteile aus unedlem Metall nicht vergoldet oder versilbert sind.

Konkurse.

Halle a. d. S. Kaufmann Otto Lingner, alleiniger Inhaber der Firma Otto Lingner, Großhandlung (Kämme und Haarschmuck), Wörmlitzer Straße 6a. Verwalter: Herr Kaufmann Ferdinand Wagner, Halle a. S., Königstraße 15. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 30. April 1926.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

Offene Stellen

Stellungsuchenden empfehlen wir dringend, Lichtbilder oder Originalzeugnisse keinesfalls unverlangt einzusenden.

Von größerer, mitteldeutsch. Gummiwarenfabrik wird ein

Ingenieur

für die **Betriebsleitung** der Fahrradpneumatik- und Vollreifenabteilung

gesucht!

Ausführliche Angebote m. Lichtbild, Gehaltsansprüch., Alter und Antrittstermin u. P G 5261 a. d. »Gummi-Z.«

Eine der ältesten technischen Gummi- und Asbestwaren-Handlungen Berlins — kapitalkräftig — **sucht sofort** branchekundigen

Herrn als Vertreter des Chefs.

Gef. Offert. unt. O W 5252 a. d. »Gummi-Ztg.«

Meister

für Auto-Cord u. Riesen-Luft von größerer Gummiwarenfabrik **gesucht.** Nur Bewerber mit nachweislicher Erfahrung in den modernsten Fabrikationsmethoden wollen sich melden mit Angabe von Lebenslauf, Gehaltsansprüchen, Eintrittstermin u. Lichtbild unter **O S 5246** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Stoffstreicherei! Tüchtiger, erstkl. Werkmeister firm in allen Stoffarten, an ration. Arbeiten gewöhnt, Mischungen, Vulkanisieren, Umänd. od. Neueinricht. f. Aufnahme neuer Art., **sucht,** gestützt auf langj. Erfahr., **Stellung** zum 1. V. 26. Langj. Zeugnisse u. Referenzen. Off. u. P B 5255 a. d. Gesch. d. »Gi.-Z.« erbet.

Leistungsfähige

Gummireifenfabrik

die in Thüringen sehr gut eingeführt ist, sucht für ihre Vertretung Thüringen einen

branchekund., rührigen

Herrn

Angebote mit Zeugnisabschriften u. Lichtbild u. W M 5248 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Zu mögl. baldigem Antritt wird für einen sehr entwicklungsfähigen Posten ein tatkräftiger, geschäftserfahrener

Kaufmann

im Alter von 24-30 Jahren gesucht, der den Artikel Turnschuhe gründlich kennt u. gewillt ist, sich im Innendienst einer alten, angesehenen Fabrik durch sachkundige Mitarbeit als Korrespondent und Disponent eine Lebensstellung zu schaffen. — Angebote mit Zeugnisabschr., Angabe der Gehaltsansprüche und Lichtbild erbeten. Angebote unt. D T 5244 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Alte, angesehene Fabrik sucht tatkräftigen, gewandten, jüngeren

Hartgummi-Korrespondenten

der über wirklich gute und umfassende Branchekenntnisse verfügt. Der Antritt der Stellung braucht nicht sofort, sondern kann nach Vereinbarung erfolgen. Angebote von nur gut empfohlenen Bewerbern mit Zeugnisabschriften, Gehaltsansprüchen und Lichtbild unt. H M 5243 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Gesuchte Stellen

Energ. Kaufmann

d. chirurg.-techn. Gi.-Branche, konf. Art. etc., **sucht sich zu verändern** (Bureau od. Reise). Langj. Erfahr. u. gute Sprachkenntn. vorhand. Off. u. P E 5259 a. d. Gesch. d. »Gi.-Z.«

Junger Mann

(Einj.-Zeugn.) bereits 4 J. in der Verbandstoffbranche kaufmänn. tät., **sucht Stellung** als

Volontär

um die Fabrikation der chir. Gummiwaren praktisch von klein auf kennen zu lernen. Angeb. u. O Z 5253 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Chemiker

lange Jahre technisch. Leiter einer größeren Gummiwarenfabrik, **sucht** besonderer Umstände halber anderweitig **leitende Stellung.** Deutschland oder Schweden bevorzugt. Offerten unter D K 5237 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Gummi-Arbeiter, üb. 20 J. in d. Branche, **sucht Stellung,** firm i. d. rationellst. u. mod. Methoden all. qualifiz. techn. Weich- u. chir. Gummi-Art., Hutbeutel, alle Sorten Rad- u. Walzenbezüge usw. sow. auch der. Reparatur. Verstehe mich auch mit den primitiv. Einricht. zu behelfen. Prima Referenz. steh. mir z. Seite. Off. unt. P D 5258 a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

KAUFMANN 5241

34 Jahre alt, durchaus vertraut mit dem gesamten **Akkord-, Kalkulat.- u. Fabrikationswesen der Bereifungs- u. techn. Gummiwaren-Branche,** z. Z. selbst. Vertreter e. bekannt. Gummiwaren-Fabrik, **sucht** anderweitigen, ausbaufähigen Posten. Offert. unt. F U Z 488 an **Rudolf Mosse, Frankfurt a/Main.**

Maschinen-Meister,

energisch u. umsichtig, langjährig. Leiter der mechan. Werkstätten, vertraut mit allen Maschinen der Gummifabrikation, Montagen, Reparatur., Ueberwachung des gesamt. maschin. Betrieb., Einrichtung f. Galoschen, Autoreifen, **sucht leitende Stellung.** In- od. Ausland. Offert. u. O O 5238 a. d. Gesch. d. »Gummi-Zeitung«.

Kauf und Verkauf

Die komplette Einrichtung einer

Fabrik f. Gummilösung

5 Rührwerke à 100 kg, Niederdruckdampfkessel, alles Kleingerät und Herstellungsvorschrift für Tubenlösung und Schuhzemente, sowie Kundenregister, ist zu günst. Preis u. Bedingung. **zu verkaufen.** Bei Anzahlung v. 500,— Mk. wird alles abgegeb., wenn Rest hypothekarisch sichergestellt wird. Offerten unter P F 5260 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Gestanzte Flaschenscheiben

liefert laufend zu konkurrenzlosen Preisen in best. Qualität u. Ausführung

HERMANN WRUCK, LEIPZIG 13.

5021

Kleine, modern eingerichtete

Gummi-Fabrik

für die Sohlen- und Absatzfabrikation in Hannover mit gutem zuverlässig Arbeiterstamm bei gering. Anzahlung u. günstigen Zahlungsbedingungen Umstände halber

billig zu verkaufen.

Off. u. P H 5262 a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Wir suchen zu kaufen:

Konfektionierte Gummiwaren

hygienische Artikel, Duschen u. Klysos.

Angebote unter N S 5207 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gestanzte Flaschen-Scheiben

liefert laufend zu billigen Preisen in bester Qualität 5239

August Wallfaß, Köln-Sülz, Palanterstr. 3 g.

Spezialität:

Beinbeißringe

mit durchgehendem Ring

Joseph Sitsch, Köln

Kaiser-Wilhelm-Ring 4.

Spezial-Fabrik

nahtloser

Gummiwaren

wie Sauger, Fingerlinge

Martin Jacobson

Berlin NW 21

Alt-Moabit 95/96

Vorteilhafte Bezugsquelle

für Grossisten.

Fragekasten.

Beanstandung von Gewichtsmängeln.

Anfrage: Wir kauften bei einer Firma Celluloidfilmabfälle, die uns, laut Rechnung vom 8. Mai 1925, mit Brutto 194, Tara 45, Netto 149 kg (geliefert in zwei Kisten) berechnet wurden. Die Ware wurde von uns nach und nach direkt aus den Kisten verarbeitet, so daß letztere erst im Oktober vorigen Jahres leer bzw. zurückgesandt wurden. Nach Entleerung mußte aber festgestellt werden, daß das Taragewicht nicht 45, sondern 65 kg betrug, so daß wir 20 kg Celluloid zu viel berechnet erhielten. Wir ließen dieses Gewicht bahnamtlich feststellen und schriftlich bestätigen. Auf unsere Reklamation teilt uns die Firma mit, daß sie nach fünf Monaten an ihr Lieferwerk keinen Rückanspruch stellen könne. Haben wir wirklich keinen Anspruch auf Rückvergütung des Betrages?

Antwort: Nach §§ 377, 378 HGB. müssen Beanstandungen von Waren, die Gewichtsmängel betreffen, unverzüglich nach Ablieferung geltend gemacht werden, andernfalls gilt die Ware als genehmigt. Diese gesetzliche Vorschrift bezieht sich allerdings nur auf Mängel, die durch eine sofortige Untersuchung der Ware festgestellt werden können. Sie gilt daher nicht für Gewichtsunterschiede, die die Tara betreffen. Diese können erst nach Entfernung der Gefäße zur Feststellung gebracht werden. Hindert daher die vorerwähnte gesetzliche Bestimmung nicht die spätere Geltendmachung von Gewichtsfehlern bei Berechnung der Tara, so ist allerdings zu prüfen, ob vorliegend nicht der Anspruch verjährt ist. Nach § 477 BGB. unterliegen bei einem Kauf Ansprüche auf Minderung oder Schadensersatz der Verjährung, sofern sie nicht spätestens sechs Monate nach Ablieferung gerichtlich oder in gleichgestellter Weise geltend gemacht worden sind. Ist daher vorliegend die Verjährungsfrist abgelaufen, so können mit Erfolg Ansprüche gegen den Verkäufer nicht mehr geltend gemacht werden. Dr. St.

Vom Weltmarkt.

Der Außenhandel der Tschechoslowakei mit Celluloid und Waren daraus in 1925 (1924). In 1925 führte die Tschechoslowakei 13 414 dz Celluloid und künstliche Drechsler- und Schnitzstoffe, u. b. g., i. W. von 43 183 000 Kc. ein, gegen 8937 dz i. W. von 32 260 000 Kc. in 1924; davon stammten 11 070 dz bzw. 7489 dz i. W. von 37 181 000 Kc. bzw. 28 003 000 Kc. aus Deutschland. An Celluloidwaren wurden 1270 dz i. W. von 19 056 000 Kc. eingeführt (gegen 777 dz i. W. von 13 235 000 Kc. in 1924), wovon 877 dz i. W. von 12 461 000 Kc. (gegen 561 dz i. W. von 8 922 000 Kc.) aus Deutschland kamen. — Die Ausfuhr von Celluloidwaren stellte sich auf 5496 dz i. W. von 40 870 000 Kc. (gegen 2903 dz i. W. von 24 198 000 Kc. in 1924), wovon 860 dz i. W. von 5 999 000 Kc. nach Deutschland gingen (gegen 156 dz i. W. von 1 658 000 Kc.).

Absatz von Celluloidkämmen in Rumänien. Da die Herstellung von Celluloidkämmen im Inland fast gleich Null ist — die Produktion der in Siebenbürgen existierenden Fabrik ist ganz unbedeutend —, wird der Bedarf ausschließlich durch Einfuhrwaren gedeckt. In 1923 — für das zunächst ausführliche Statistiken vorliegen — wurden insgesamt 14 617 kg Celluloidkämme eingeführt, wovon 2033 kg aus Deutschland kamen, ferner 9526 kg aus Polen, 1614 kg aus Oesterreich, 9 kg aus Bulgarien, 921 kg aus der Tschechoslowakei, 92 kg aus Frankreich, 167 kg aus Ungarn und 11 kg aus Italien. In Moldau ist vor kurzer Zeit eine neue Fabrik für die Herstellung von Kämmen aus Celluloid und Horn gegründet worden. — Die Preise variieren sehr, die Auswahl der Importeure ist sehr umfangreich. Für erfolgreiche Geschäftstätigkeit ist vor allem großes Entgegenkommen in der Kreditgewährung erforderlich (bis zu vier Monaten). Der Einfuhrzoll beträgt 3 Goldlewa je kg für einfache Celluloidkämme und 4 Goldlewa je kg für solche, die mit anderen Materialien in Verbindung sind.

Einfuhrzölle in Mexiko.

Im Anschluß an die Zusammenstellung der zurzeit für die Gummi-Industrie in Frage kommenden Einfuhrzölle in Mexiko auf S. 1435 der „Gummi-Zeitung", veröffentlichen wir nachstehend die für die Celluloid-Industrie wichtigen Sätze:

T.-Nr.	Warenbezeichnung		Zollsatz in Pesos
7	Fischbein, Horn und Knochen, roh		frei
10	Schildpatt, Korallen, Elfenbein oder Perlmutter, roh, in Pulverform, Abfällen und Spänen		frei
aus 69	Waren aus Fischbein, Horn oder Bein, n. b. a.,	1 kg g. G.	0,60
70	Waren aus Schildpatt, Korallen, Elfenbein oder Perlmutter, aller Art[1]), n. b. a.	1 kg g. G.	3,—
154	Bernsteinwaren aller Art[1]), n. b. a.	1 kg g. G.	3,—
aus 199	Bijouteriewaren (joyas o alhajas), aus Achat, Bernstein, Gagat, Schildpatt, Korallen, Elfenbein oder Perlmutter, mit Beschlägen, Ringen oder Teilen aus unedlem Metall aller Art oder umgekehrt	1 kg g. G.	6,—
aus 200	Bijouteriewaren aus anderen n. b. a. Stoffen, mit Beschlägen (casquillos), Ringen oder Teilen aus unedlem Metall, weder vergoldet noch versilbert[2])	1 kg g. G.	2,50
247	Gagat, roh (d. h. nicht poliert und nicht zu einer Ware verarbeitet)		frei
265	Waren, aus Achat, Jet und Meerschaum, aller Art, n. b. a.	1 kg g. G.	3,—
290	Spiegel, mit Rahmen aus Zellhorn, Guttapercha oder nicht seidehaltigem Stoff	1 kg rh	0,40
598A	Filme, unbelichtet, für Kinematographen	1 kg g. G.	1,50
aus 652	Waren, n. b. a., aus Zellhorn, Guttapercha oder Kautschuk	1 kg g. G.	0,60

[1]) Die mit den Worten „aller Art" vermerkten Waren unterliegen dem in der Tarif-Nr. angegebenen Zollsatz, auch wenn sie andere Stoffe außer Edelmetall, d. i. Gold, Silber oder Platin, enthalten.

[2]) Aus Anmerkung 93: Tarif-Nr. 200 umfaßt Schmucksachen aus anderen Stoffen als den in Tarif-Nr. 199 aufgezählten, wie Horn, Bein, Fischbein, Zellhorn, wenn ihre Zubehörteile aus unedlem Metall nicht vergoldet oder versilbert sind.

Konkurse.

Halle a. d. S. Kaufmann Otto Lingner, alleiniger Inhaber der Firma Otto Lingner, Großhandlung (Kämme und Haarschmuck), Wörmlitzer Straße 6a. Verwalter: Herr Kaufmann Ferdinand Wagner, Halle a. S., Königstraße 15. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 30. April 1926.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

Offene Stellen

Stellungsuchenden empfehlen wir dringend, Lichtbilder oder Originalzeugnisse keinesfalls unverlangt einzusenden.

Von größerer, mitteldeutsch. Gummiwarenfabrik wird ein

Ingenieur

für die **Betriebsleitung** der Fahrradpneumatik- und Vollreifenabteilung

gesucht!

Ausführliche Angebote m. Lichtbild, Gehaltsansprüch., Alter und Antrittstermin u. P G 5261 a. d. »Gummi-Z.«

Eine der ältesten technischen Gummi- und Asbestwaren-Handlungen Berlins — kapitalkräftig — **sucht sofort** branchekundigen

Herrn als Vertreter des Chefs.

Gef. Offert. unt. O W 5252 a. d. »Gummi-Ztg.«

Meister

für Auto-Cord u. Riesen-Luft von größerer Gummiwarenfabrik gesucht. Nur Bewerber mit nachweislicher Erfahrung in den modernsten Fabrikationsmethoden wollen sich melden mit Angabe von Lebenslauf, Gehaltsansprüchen, Eintrittstermin u. Lichtbild unter O S 5246 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Stoffstreicherei! Tüchtiger, erstkl. Werkmeister

firm in allen Stoffarten, an ration. Arbeiten gewöhnt, Mischungen, Vulkanisieren, Umänd. od. Neueinricht. f. Aufnahme neuer Art., **sucht**, gestützt auf langj. Erfahr., **Stellung** zum 1. V. 26. Langj. Zeugnisse u. Referenzen. Off. u. P B 5255 a. d. Gesch. d. »Gi.-Z.« erbet.

Leistungsfähige

Gummireifenfabrik

die in Thüringen sehr gut eingeführt ist, sucht für ihre Vertretung Thüringen einen

branchekund., rührigen

Herrn

Angebote mit Zeugnisabschriften u. Lichtbild u. W M 5248 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Zu mögl. baldigem Antritt wird für einen sehr entwicklungsfähigen Posten ein tatkräftiger, geschäftserfahrener

Kaufmann

im Alter von 24-30 Jahren gesucht, der den Artikel Turnschuhe gründlich kennt u. gewillt ist, sich im Innendienst einer alten, angesehenen Fabrik durch sachkundige Mitarbeit als Korrespondent und Disponent eine Lebensstellung zu schaffen. — Angebote mit Zeugnisabschr., Angabe der Gehaltsansprüche und Lichtbild erbeten. Angebote unt. D T 5244 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Alte, angesehene Fabrik sucht tatkräftigen, gewandten, jüngeren

Hartgummi-Korrespondenten

der über wirklich gute und umfassende Branchekenntnisse verfügt. Der Antritt der Stellung braucht nicht sofort, sondern kann nach Vereinbarung erfolgen. Angebote von nur gut empfohlenen Bewerbern mit Zeugnisabschriften, Gehaltsansprüchen und Lichtbild unt. H M 5243 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Gesuchte Stellen

Energ. Kaufmann

d. chirurg.-techn. Gi.-Branche, konf. Art. etc., **sucht sich zu verändern** (Bureau od. Reise). Langj. Erfahr. u. gute Sprachkenntn. vorhand. Off. u. P E 5259 a. d. Gesch. d. »Gi.-Z.«

Junger Mann

(Einj.-Zeugn.) bereits 4 J. in der Verbandstoffbranche kaufmänn. tät., **sucht Stellung** als

Volontär

um die Fabrikation der chir. Gummiwaren praktisch von klein auf kennen zu lernen. Angeb. u. O Z 5253 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Chemiker

lange Jahre technisch. Leiter einer größeren Gummiwarenfabrik, **sucht** besonderer Umstände halber anderweitig **leitende Stellung**. Deutschland oder Schweden bevorzugt. Offerten unter D K 5237 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Gummi-Arbeiter, üb. 20 J. in d. Branche, **sucht Stellung,** firm i. d. rationellst. u. mod. Methoden all. qualifiz. techn. Weich- u. chir. Gummi-Art., Hutbeutel, alle Sorten Rad- u. Walzenbezüge usw. sow. auch der. Reparatur. Verstehe mich auch mit den primitiv. Einricht. zu behelfen. Prima Referenz. steh. mir z. Seite. Off. unt. P D 5258 a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

KAUFMANN 5241

34 Jahre alt, durchaus vertraut mit dem gesamten Akkord-, Kalkulat.- u. Fabrikationswesen der Bereifungs- u. techn. Gummiwaren-Branche, z. Z. selbst. Vertreter e. bekannt. Gummiwaren-Fabrik, **sucht** anderweitigen, ausbaufähigen Posten. Offert. unt. F U Z 488 an Rudolf Mosse, Frankfurt a/Main.

Maschinen-Meister,

energisch u. umsichtig, langjährig. Leiter der mechan. Werkstätten, vertraut mit allen Ma[illegible] schin[illegible] der Gummifabrik[illegible] Montagen, Reparatur., Ueberwachung des gesamt. maschin. Betrieb., Einrichtung f. Galoschen, Autoreifen, **sucht leitende Stellung.** In- od. Ausland. Offert. u. O O 5238 a. d. Gesch. d. »Gummi-Zeitung«.

Kauf und Verkauf

Die komplette Einrichtung einer

Fabrik f. Gummilösung

5 Rührwerke à 100 kg, Niederdruckdampfkessel, alles Kleingerät und Herstellungsvorschrift für Tubenlösung und Schuhzemente, sowie Kundenregister, ist zu günst. Preis u. Bedingung. **zu verkaufen.** Bei Anzahlung v. 500,— Mk. wird alles abgegeb., wenn Rest hypothekarisch sichergestellt wird. Offerten unter P F 5260 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Gestanzte Flaschenscheiben

liefert laufend zu konkurrenzlosen Preisen in best. Qualität u. Ausführung

HERMANN WRÜCK, LEIPZIG 13.

5021

Kleine, modern eingerichtete

Gummi-Fabrik

für die Sohlen- und Absatzfabrikation in Hannover mit gutem zuverlässig Arbeiterstamm bei gering. Anzahlung u. günstigen Zahlungsbedingungen Umstände halber

billig zu verkaufen.

Off. u. P H 5262 a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Wir suchen zu kaufen:

Konfektionierte Gummiwaren

hygienische Artikel, Duschen u. Klysos.

Angebote unter N S 5207 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gestanzte Flaschen-Scheiben

liefert laufend zu billigen Preisen in bester Qualität 5239

August Wallfaß, Köln-Sülz, Palanterstr. 3 g.

Spezialität:

Beinbeißringe

mit durchgehendem Ring

Joseph Sitsch, Köln

Kaiser-Wilhelm-Ring 4.

Spezial-Fabrik

nahtloser

Gummiwaren

wie Sauger, Fingerlinge

Martin Jacobson

Berlin NW 21

Alt-Moabit 95/96

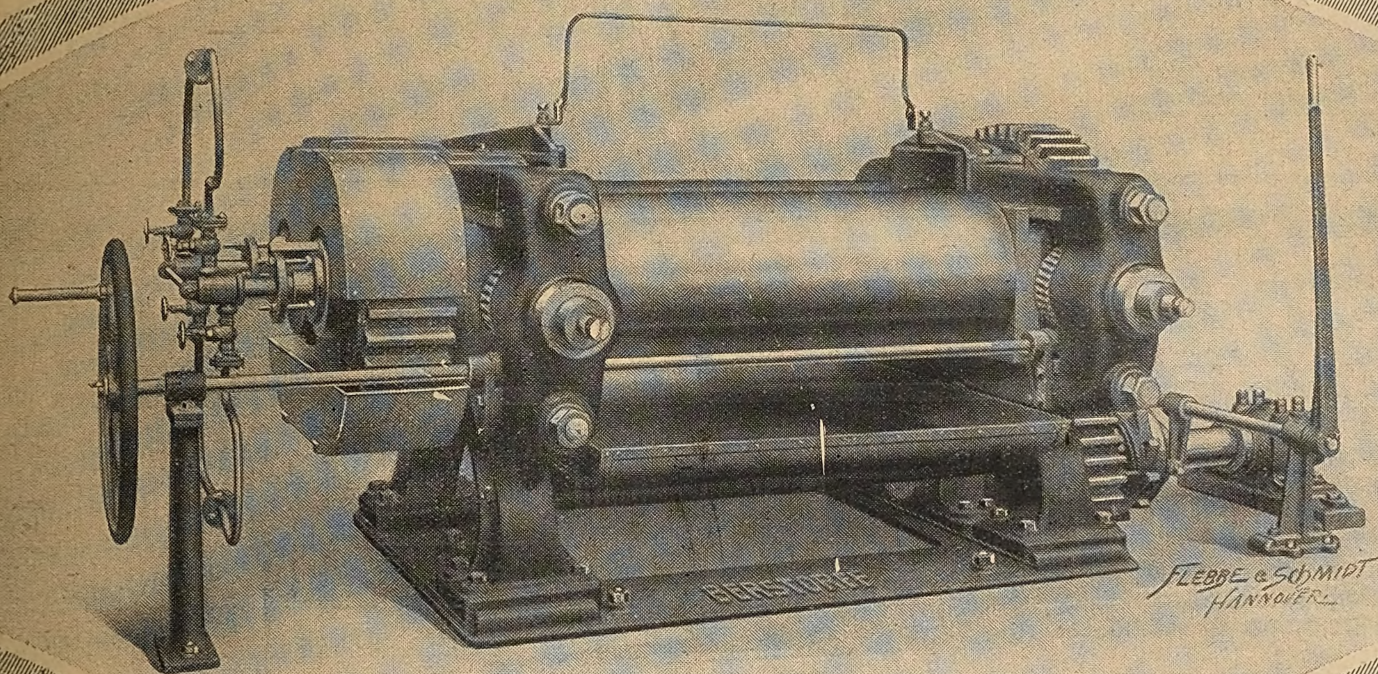
Vorteilhafte Bezugsquelle

für Grossisten.

Verschiedenes

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung« Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Berstorff



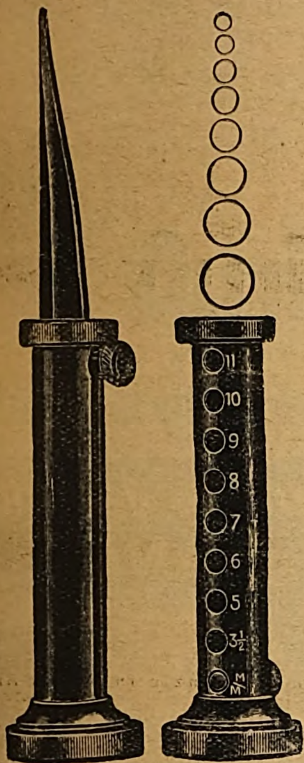
1500 mm Ballenlänge 550 mm Ø

Hochleistungs-Mischwalzwerke

Hermann Berstorff, Maschinenbauanstalt
Ges. m. b. H.

Tel. Adr. Berstorff — Hannover — Postfach 388

Digitized by Google



Nur echt mit Millimeter-Bezeichnung!

„PYROX"
Riemen-Ahle

Gesetzlich geschützt Nr. 960 941

Das beste und praktischste jemals auf dem Markt gewesene Werkzeug zum Verbinden der Riemen

Preise:

für komplette Ahle per Dtz. . . . **Mk. 18,—**

Für Ersatzteile:

Stahl-Ahle per Stck. . . . . . . **Mk. 0,75**
Knopf mit Feder per Stck. . . . . „ **0,25**
Stahl-Ahle, Knopf mit Feder zus. „ **1,—**



Wichtig!

Man durchsteche den Riemen möglichst so, daß die Spitze auf der anderen Seite ca. ½ cm herausragt, und drehe dann die Ahle wie einen .... Bohrer ....

Hamann & Pontz, Hamburg 6

1736

Es gibt nichts besseres!



Verkauf nur an Wiederverkäufer!

Gustav Wellmann G. m. b. H. Hannover-Hainholz

Gummiwaren - Fabrik

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.



In dieser Packung liefere meine nahtlos.

Domino-Gi-Waren

wie Verband-Fingerlinge, Sauger. Schaufenster-Reklame kostenlos. 1550

Steriloform-Gleitcrem

ermögl. ganz leichte Einführung von ärztl. Pessarien u. Gi-Waren

Oscar Schaeffer
Braunschweig O 6
nur Hagenstraße 24.

Schwerspat
(Barytes) 680
gemahlen.

Lithopone

Dr. W. Sander
Bergbau
Mineralmahlwerk
Chemische Fabrik
Richelsdorferhütte
Post- u. Eisenb.-Stat.
Gerstungen (Werra).

Ernst Kuschnitzky

Telegramme: Riemenfabrik **Gleiwitz** Fernsprecher No. 692 u. 693

ROTE KAUTSCHUK-CHROMLEDER-RIEMEN

Rohhautblöcke
Lederpackung
Manschetten
Membranen

Gerberei
Sprottau

Gerberei und Lederfabrik
Neumarkt i/Schl.

Riemenfabrik u. Centrale
Gleiwitz

Kernleder- Schlag-
Chromleder- Näh-
Leder-Glieder- Binde-

Riemen

Gummiabsätze u. -Sohlen



Gummi-Leder-Zement
Sohlen-Platten
Gummisohlen

mit Nährillen, für Sportschuhe, anerkannt erstklassig und preiswert.

Vertreter für freie Plätze gesucht!

Gummiwerke Ullrich G. m. b. H., Gelnhausen

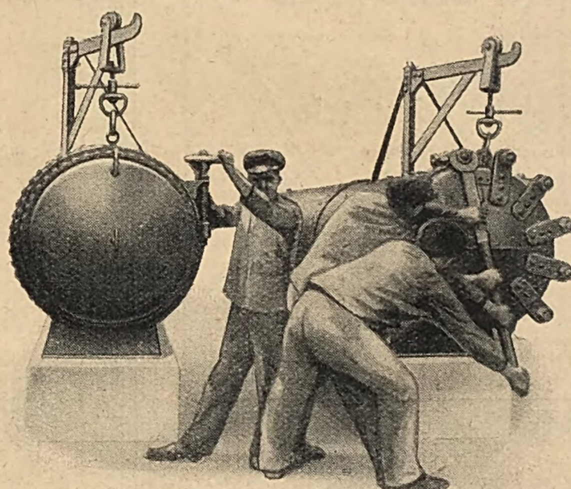
Der neue

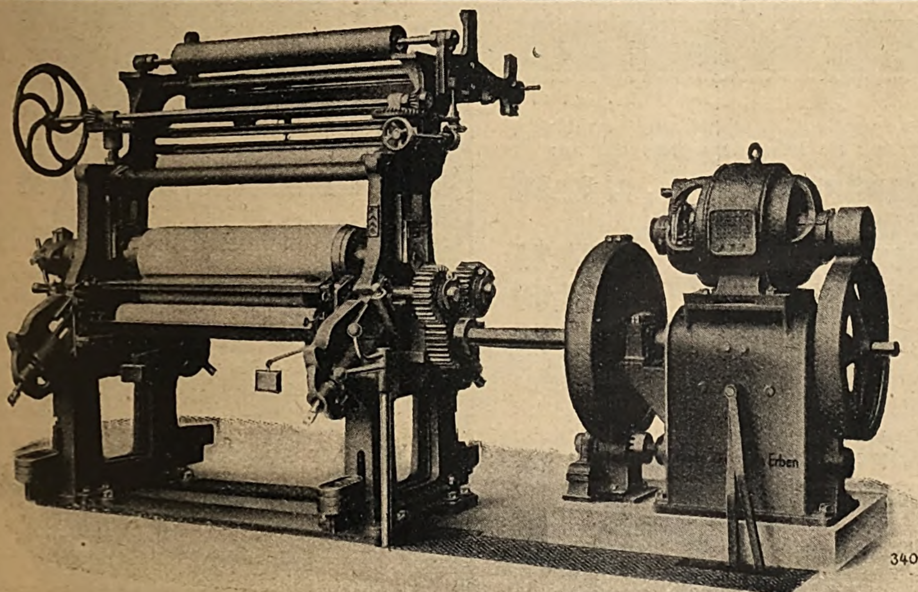
Schnell-Verschluß

„Limmer"
D. R. P. a.

Leichte Handhabung.
Oeffnen u. Schließen in wenigen Sekunden.
Dauerhaft, zuverlässig.
Geg. Schraubenverschluß ohne Betriebs-Störung auswechselbar. 1395

Conrad Engelke
Vulkanisierkesselfabrik
Hannover-Limmer 5.





Zwei-Farben-Gummidruckmaschine mit Regulierantrieb

Wir liefern
auf Grund langjähriger Erfahrungen

Druckmaschinen

für alle

gummierten Stoffe

Franz Zimmer's Erben

Zittau-Warnsdorf.

1986

GUMMIMASCHINEN

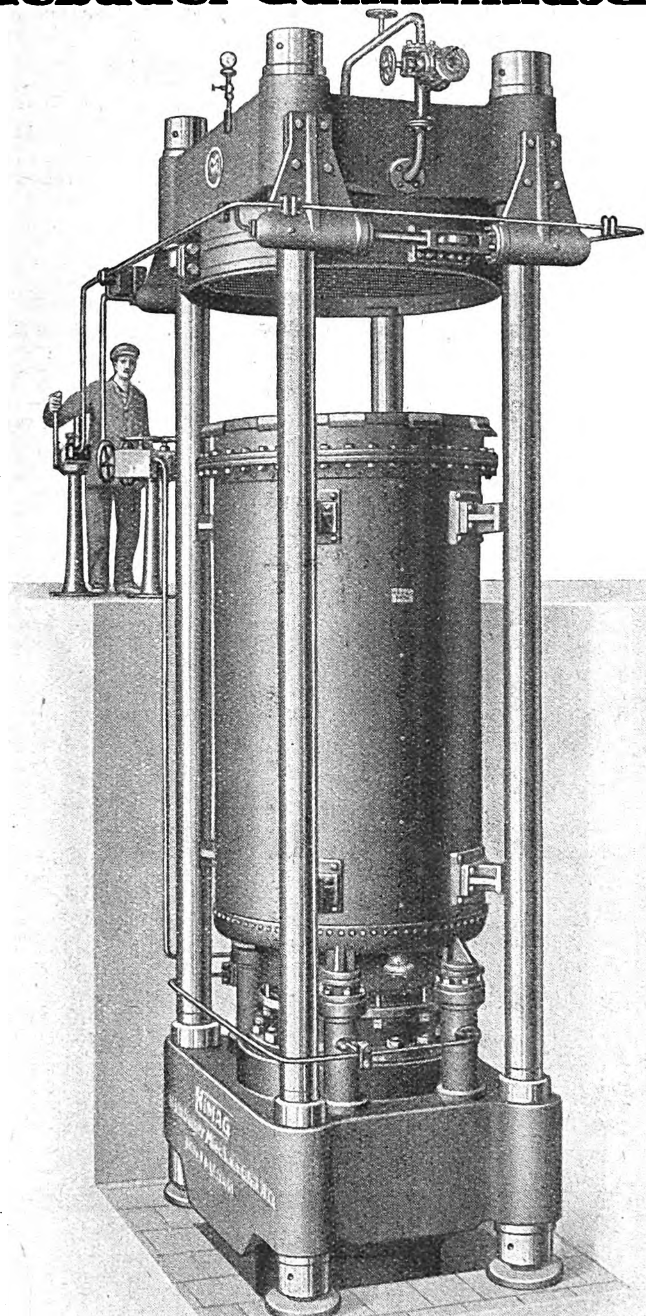
NIMAG

Nienburger Maschinenfabrik A.-G.
Nienburg a. Saale

Abt.: **Gebauer Gummimaschinen**

Telegramme:
Nimag Nienburgsaale
Fernruf: Nienburg Saale 5

ABC Code 5th Ed.
Rudolf Mosse Code



Zeitersparnis bedeutet Geldgewinn

Größte Betriebssicherheit

Schwere Autoklavpresse für Vollgummireifen
für 1 Million Kilo Gesamtdruck. Das Oeffnen und Schließen der Presse erfolgt durch einen Hebeldruck in wenigen Sekunden vermittels unseres bestbewährten **hydraulischen Bajonett-Keilverschlusses.**

Hochwirtschaftliche
kompl. Maschinenanlagen f. die Gummi-Industrie
Moderne It-Platten-Fabriken.

Kalander m. 2-6 Walzen, Mahlwalzwerke, Mischwalzwerke, Waschwalzwerke, Schlauchmaschinen, Vul[illegible]isierpressen für Hand- und Riemenbetrieb und hydraulisch, Akkumulatoren, Rührwerke, Strei[illegible]en, Imprägniermaschinen, Trockenmaschinen für Stoffe, Schneidmaschinen, Einwickelmasch[illegible]r-maschinen, Vulkanisierkessel, Einrichtung für Drahtisolierung, Anlagen für B[illegible]

Bestbewährte Rückgewinnungs-Anlagen für alle [illegible]

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie“

Bezugspreis viertelj. 5,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto
Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt
Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM.
Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Deutschlands Außenhandel an Kautschukwaren im Februar.

Die Gesamtausfuhr an Kautschukwaren stellte sich im Februar auf 14 648 Doppelzentner im Werte von 8 915 000 Mark, im Januar-Februar auf 28 267 Doppelzentner im Werte von 17 625 000 Mark gegen 23 717 Doppelzentner im Werte von 13 325 000 Mark in der gleichen Zeit des Vorjahres. Davon entfielen auf Weichkautschukwaren im Februar 13 869 Doppelzentner, Wert 8 038 000 Mark, im Januar-Februar 26 601 Doppelzentner, Wert 15 851 000 Mark gegen 21 746 Doppelzentner, Wert 11 333 000 Mark im Vorjahre. An Hartkautschuk und Hartkautschukwaren wurden im Februar 779 Doppelzentner, Wert 877 000 Mark, im Januar-Februar 1666 Doppelzentner, Mark 1 774 000, im Vorjahre 1971 Doppelzentner, 1 992 000 Mark, ausgeführt. Die Einfuhr gestaltete sich folgendermaßen: insgesamt im Februar 2188 Doppelzentner, Wert 1 121 000 Mark, im Januar-Februar 3714 Doppelzentner, Wert 1 863 000 Mark, gegen 3594 Doppelzentner, Wert 2 342 000 Mark, im Vorjahre. Davon: Weichkautschukwaren im Februar 2155 Doppelzentner, Wert 1 094 000 Mark, im Januar-Februar 3649 Doppelzentner, Wert 1 813 000 Mark, gegen 3496 Doppelzentner, Wert 2 268 000 Mark im Vorjahre; und Hartkautschuk und Hartkautschukwaren im Februar 35 Doppelzentner, Wert 27 000 Mark, im Januar-Februar 65 Doppelzentner, Wert 50 000 Mark gegen 98 Doppelzentner, Wert 74 000 Mark, im Vorjahre.

7. Internationale Kautschuk-Ausstellung in Paris.

Vom 21. Januar bis 6. Februar 1927 findet im Grand Palais in Paris die 7. Internationale Kautschukausstellung statt. Nach dem uns zur Verfügung gestellten Ausstellungsplan sind in der Hauptsache Frankreich, England, Belgien, sowie deren Kolonien auf der Ausstellung vertreten. Vor kurzem ist auch an Deutschland die Aufforderung ergangen, sich an dieser Ausstellung wie in früheren Jahren zu beteiligen. Mit Rücksicht auf die derzeitige Wirtschaftslage sieht jedoch die deutsche Kautschukindustrie, sowie der Hamburger Rohkautschukhandel davon ab, sich an der Ausstellung offiziell zu beteiligen. Inwieweit sich die Regenerier-Industrie für die Ausstellung interessiert, muß vorläufig noch offen bleiben. Der Reichsverband der deutschen Kautschukindustrie hat in diesem Sinne bereits an den Generalkommissar der 7. Internationalen Kautschukausstellung berichtet, insbesondere unter Hinweis darauf, daß unter den gegenwärtigen Verhältnissen aus einer Beteiligung von den befragten Seiten keine solchen Vorteile, die im richtigen Verhältnis zu dem erforderlichen Unkostenaufwand stehen würden, erwartet werden können. Eine Interessierung an den internationalen Kautschuk-Ausstellungen wird erst nach der Rückkehr günstigerer deutscher Wirtschafts- und internationaler Absatzverhältnisse, wie auch nach der befriedigenden Klärung zahlreicher, augenblicklich schwebender Fragen der internationalen Wirtschaftsbeziehungen, der Wirtschafts- und Zolltarifs-Politik einzelner Länder usw. in Frage kommen können.

Die neue Mineralölverkehrsverordnung.

Wir haben in Nr. 21 unserer Zeitschrift vom 20. Februar 1925 auf Seite 674 auf den vom Preußischen Handelsministerium in Gemeinschaft mit dem Ministerium des Innern ausgearbeiteten Entwurf einer Polizeiverordnung über den Verkehr mit Mineralölen und Mineralölmischungen (Mineralölverkehrsverordnung) hingewiesen und die wichtigsten Bestimmungen dieses Entwurfes auszugsweise wiedergegeben. Wie wir nunmehr vom Preußischen Handelsministerium erfahren, sind diese Bestimmungen im Laufe dieses Jahres in den einzelnen Regierungsbezirken unverändert in Kraft getreten, so daß bei der Lagerung von Mineralölen und Mineralölmischungen der bekannten drei Gefahrenklassen die vorerwähnten Bestimmungen maßgebend sind. Ein kurzgefaßtes Merkblatt über die neue Polizeiverordnung sowie die Verordnung selbst kann von uns zum Preise von 0,25 Rm. bzw. 1 Rm. zuzüglich Porto bezogen werden.

Suspendierung des Verkaufsvertrags des Jutesyndikats.

In einer am 24. März abgehaltenen außerordentlichen Gesellschafterversammlung des Jutesyndikats, Berlin, wurde, da zwei mitteldeutsche Firmen der Juteindustrie ihren Austritt erklärt hatten, mit Rücksicht auf die dadurch geschaffene Lage beschlossen, den bestehenden neutralen Verkaufsvertrag einstweilen zu suspendieren.

Das Bestechungsunwesen.

Die aufgedeckten Bestechungsfälle haben sich in der letzten Zeit derartig gehäuft, daß man sich wirklich fragen muß, ob es sich nur um vermehrte Einzelfälle, entstanden durch eine anormale Zeit, handelt, oder ob unsere Moral derartig verseucht ist, daß Bestechungen in den weitesten Kreisen als solche gar nicht mehr empfunden werden. Als Kaufmann kann man diese Erscheinungen nur mit höchster Beunruhigung verfolgen. Die Tagespresse nimmt gewiß zu den einzelnen Fällen ausführlich Stellung, wertet die üblen Geschichten aber meist nach der politischen Richtung hin aus. Damit ist uns aber ganz und gar nicht gedient, zumal als einziger greifbarer Erfolg bis heute nur festzustellen ist, daß sich die Polizei den Bestechungsdelikten etwas eifriger zuwendet. Festzustellen ist auch, daß durch die kontinuierlichen Fälle das Ansehen und die Autorität bestimmter Berufs- und Gesellschaftsschichten erheblich gelitten hat. Uns kann es nicht darum zu tun sein, der Strafjustiz neue Objekte zu überweisen und überführte Subjekte auszuliefern, für uns handelt es sich darum, die üblen Erscheinungen so weit wie möglich einzudämmen und auf das Maß zurückzuführen, das auch bei dem höchstentwickelten Rechtsempfinden noch zutage treten wird. Die Ursachen der Bestechungen im einzelnen zu entwickeln, ist nicht die Aufgabe dieser Zeilen, da für uns Kaufleute zur Beurteilung der Frage im wesentlichen nur drei Momente in Betracht kommen, skrupelloser Erwerbssinn, schlechter Verdienst und über das normale Einkommen hinausgehende Lebensansprüche.

Was Bestechung ist, wurde ja durch die entsprechenden höchstrichterlichen Entscheidungen ziemlich klar herausgearbeitet. Und doch ist es nicht möglich, alle Fälle präzise zu erfassen. Es wird immer Grenzlinien und Grenzgebiete geben, und gerade diese Grenzgebiete bergen die meisten Möglichkeiten, aktive und passive Bestechung zu üben. Diese Linien kann nur der meiden, der einen absolut geraden Weg geht, im übrigen sind sie der Schauplatz der größten Durchstechereien, die nach dem bekannten Satz, daß man den Kleinen hängt usw., in den meisten Fällen straflos bleiben werden. Die Verantwortung für einen Richter und einen Ermittlungsbeamten, die sich mit den sogeannten Grenzlinienfällen zu beschäftigen haben, ist auch eine ungeheuer schwere. Ganz dicht bleiben solche Geschichten bis zur Eröffnung oder Niederschlagung des Verfahrens wahrscheinlich nie und einen Unschuldigen auch nur mit dem leisesten Odium des Gesetzbuches zu belasten, ist keine leichte Sache.

Hinsichtlich der Beteiligten liegen die Bestechungsfälle meist sehr klar. Es gibt in der Hauptsache nur zwei Kategorien; auf der einen Seite stehen die, die einen Vorteil gewähren oder verschaffen können und auf der anderen Seite diejenigen, die sich einen Vorteil verschaffen wollen. Das Paradoxe an der Geschichte ist dies, daß derjenige, der kraft seiner Stellung und seines Einflusses sich einen Vorteil verschaffen kann, in jedem Fall der wirtschaftlich schlechter Gestellte oder vielleicht auch der momentan Bedürftige ist. Wo nun der Hebel anzusetzen ist, kann nicht mehr fraglich sein. Der wirtschaftlich besser Gestellte begeht meinem Empfinden nach unzweifelhaft das größere Verbrechen, wenn er sich die Notlage eines anderen zunutze macht. Der Bestochene hat bei fast allen Fällen den geringsten Nutzen oder Ertrag, wird aber wieder in nahezu allen aufgedeckten Fällen am empfindlichsten gestraft. Das widerspricht einem logischen Rechtsempfinden auf alle Fälle, denn es ist nicht einzusehen, warum z. B. ein Beamter ein höher entwickeltes Rechtsempfinden haben soll als ein normaler Erdenbürger. Ein Beamter, der sich der passiven Bestechung schuldig gemacht hat, wird schwerer gestraft als ein anderer, der nicht den Vorzug hat, dieser Berufsklasse anzugehören. Dieses System ist nicht richtig und hat sicher dazu geführt, daß in manchen Kreisen weitherzigere Auffassungen über das, was Bestechung ist, Platz gegriffen haben. Erst wenn das Gesetz tatsächlich alle Staatsbürger gleichstellt und jedem Bürger das gleiche Rechtsgefühl und dieselbe Verantwortung auflädt, dann kann es anders werden. So lange man aber auf dem fossilen Standpunkt steht, nur der Beamte aller Grade sei der bevorzugte Hüter des Gesetzes und müsse dementsprechend behandelt werden, so lange wird man es nicht dahin bringen, daß sich jeder freie Bürger als Hüter der Moral und der Gesetze seines Staates fühlt. Hier ist ein Angriffspunkt, den die berufenen Vertreter unseres Standes zur Besserung der Rechtsverhältnisse gründlich ausnutzen können.

Um zu rein praktischen Fällen überzugehen, ist es notwendig, die Frage zu erörtern, ob z. B. Reklame als Bestechung angesehen werden kann. Es ist dies nichts Abwegiges, sondern es geht an eine Sache heran, die in Bestechungsfällen mit die wichtigste Rolle spielt. Der Konkurrenzkampf hat dazu geführt, das hervorragendste Verkaufs- und Anreizmoment, die Reklame, individuell auszugestalten. Es handelt sich um das Problem, den Kunden oder vielmehr dessen Beauftragten so günstig zu stimmen, daß er seine Aufmerksamkeit dem Werbenden in einem ganz besonderen Maße zuwendet. Der Kunde soll die Meinung suggeriert bekommen, es mit einer ganz besonders leistungsfähigen Lieferfirma zu tun zu haben, die ihm Vorteile bieten kann wie kein anderes Haus. Das war der ursprüngliche Gedanke dieser Reklame. Heute ist dieser Gedanke erheblich verwischt durch die kolossale Vorwärtsbewegung unserer gesamten Technik und Fabrikation. Der Kaufmann von heute, oder wollen wir es gleich präziser ausdrücken, der Einkäufer (auch der Beamte) hat die Möglichkeit, sich für ein Bedarfsstück Dutzende, vielleicht Hunderte von Angeboten vorlegen zu lassen. Bleibt von all diesen Angeboten nur die Hälfte übrig, so wird man sehen, daß die Erzeugnisse all dieser Firmen ziemlich gleichwertig sind und im Preise kaum differieren. Besonders ausgeprägt ist der Fall, wenn Konzernbetriebe mitsammen konkurrieren. Da handelt es sich also darum (und dieser Fall ist heute der übliche), den Kunden, der auf Preise oder Anpreisungen wegen der Gleichwertigkeit vieler nicht mehr reagiert, so günstig zu stimmen, daß er einer bestimmten Firma den gewünschten Auftrag zukommen läßt. Da erscheinen in erster Linie die sogenannten Freundschaftsgeschäfte, gegen die nichts einzuwenden ist, so lange es sich um wirkliche Freundschaft handelt. Ist die gute Beziehung aber nur der Deckmantel, um durch harmlose oder auch weniger harmlose Geschenke die Freundschaft neu aufzulackieren und zu erhalten, so zählt die Sache schon zu den übleren Sorten, die der Spezies Bestechungen anzureihen sind. Wie steht es nun mit den Neujahrsgeschenken? Große Firmen verteilen diese Geschenke in einer solchen Masse an die Angestellten ihrer Kunden, daß das Moment der individuellen Bestechung nach den heutigen Rechtsnormen kaum gegeben ist. Und doch hat die Geschichte eine sehr bedenkliche Seite. Ich bin der Ansicht, daß jedes Geschenk, das für den Empfänger einen offenbaren Wert besitzt, mindestens auf der Grenzlinie liegt. Große Firmen werden vielleicht gut daran tun, diese Frage ernstlich zu erörtern, zumal doch bei dem engen Konnex der einzelnen Berufs- und Fabrikationsgruppen leicht eine geschlossene Haltung eingenommen werden könnte. Einheitliches Vorgehen könnte schnell dazu führen, nennenswerte, manchmal enorme Beträge wirkungsvoll und sicher, auch einwandfreier zu verwenden.

Eines der heikelsten Gebiete ist sicherlich die Bestechung von Betriebsbeamten. Es besteht eine besondere Veranlassung, auf dieses Kapitel hinzuweisen, da auf diesem Gebiete zweifellos der Hauptteil der uns interessierenden Bestechungen vorkommt. Wenn heute eine wahrhafte, von allen Firmen unserer Branche unterstützte Statistik zusammenzustellen wäre von Fällen, in denen genommen und gegeben wurde, dann, ich bin dessen absolut sicher, würde der allgemeine Wunsch auftauchen, die jetzigen mißlichen Verhältnisse so schnell wie nur irgend möglich zu ändern. Ich gebe mich aber auch keinem Zweifel hin, daß auch eine streng vertraulich zu behandelnde Statistik auf erhebliche Schwierigkeiten stoßen wird. Hier würde nur rücksichtslose Offenheit untereinander freie Bahn schaffen, selbstverständlich unter Ausschaltung alles Behördlichen. Es gibt wohl keine größere Firma in Deutschland und auch anderswo in der Welt, der nicht dann und wann von den Vertretern berichtet wird, daß es da und dort erforderlich ist, mit irgend etwas nachzuhelfen. Die Anforderungen sind unterschiedlich. Bei dem einen genügt ein Kistchen Zigarren, bei dem anderen ein wertvolleres Feuerzeug, bei beiden ist es aber nur die Einleitung, etwas Wertvolleres gelegentlich zu bekommen. Ob die Fälle, in denen sofort bares Geld beansprucht wurde oder ein bestimmter Prozentsatz zu bezahlen war, in der letzten Zeit weniger häufig geworden sind, kann ich nicht allein entscheiden. Die durch die Tagespresse gemeldeten Durchstechereien bei höheren Beamten lassen aber den Schluß zu, daß die gegenwärtige mißliche Wirtschaftslage schlimmere Auswirkungen hatte als die selig entschlafene Inflation. Nehmen wir nur einen Fall, der sich täglich in den verschiedensten Variationen wiederholt. Eine Firma bemüht sich andauernd bei irgendeinem Kunden um Aufträge. Der Firmeninhaber, der Leiter des Geschäfts, der Einkäufer, alle haben sie nichts gegen eine Geschäftsverbindung einzuwenden, aber aus dem Betrieb wird gemeldet, daß die Ware der sich bewerbenden Firma aus den und jenen Gründen nicht zu gebrauchen sei. Eine Nachprüfung dieses Bescheides ist in den meisten Fällen nicht möglich, da gewöhnlich nur eine kompetente Stelle besteht, die sachlich entscheiden kann, und das ist der betreffende Betriebsbeamte. Es wäre natürlich ein Unding und absolut

ungerecht, wollte man versuchen, aus jeder derartigen Entscheidung dem Werksbeamten einen Strick zu drehen. Es gibt aber Fälle genug, in denen Firmen gleicher Branche und gleicher Spezialitäten sich über dies und jenes aussprechen können. Bevor man aber irgend etwas unternimmt, ist es notwendig, sich über die Arbeitsmethoden in dem betreffenden Betriebe zu informieren, da tatsächlich eine an sich vorzügliche Ware für bestimmte Arbeitsweisen nicht geeignet sein kann.

Hat man aber bestimmte Anhaltspunkte, so soll man vor keinen Kosten zurückschrecken, um klare Verhältnisse zu schaffen. Die Aufwendungen rentieren sich auf alle Fälle. Ein ganz erprobtes Verfahren ist es, sich Muster der bevorzugten Firma zu verschaffen und unter eigenem Namen abzugeben. Auf diese Weise ist schon mancher, der es nicht glauben wollte, zur Strecke gebracht worden.

R. G.

Reichsgesundheitswoche und Allgemeine Deutsche Hygienemesse und Ausstellung „Gesundheitsfürsorge unserer Zeit".

Diese großzügige Veranstaltung des Reichsausschusses für hygienische Volksbelehrung des Berliner Messeamtes in Verbindung mit dem Verein zur Förderung der Messen der medizinischen und hygienischen Industrie E. V., dem Hauptgesundheitsamt der Stadt Berlin und der Arbeitsgemeinschaft von Reichsversicherungsträgern Groß-Berlins unter Mitarbeit der Berliner Aerzteschaft und anderer Fachkreise wird vom 18. bis 25. April in Szene gehen.

In Verbindung damit sind in Aussicht genommen: ein kommunal-hygienischer Kongreß, eine Tagung des Zahnärzte-Verbandes, Sondersitzungen medizinischer und anderer Fachverbände, die sich die Förderung der Gesundheitspflege, den Ausbau der Gewerbehygiene, die Pflege der Leibesübungen usw. zur Aufgabe machen. Diese Zusammenkünfte finden im Vortragssaal des Berliner Funkhauses statt, die Messe und Ausstellung im Hause der Funk-Industrie am Kaiserdamm in Berlin-Charlottenburg.

Zu beiden Veranstaltungen sind alle einwandfreien Erzeugnisse zugelassen, die das hygienische und medizinische Fachgebiet betreffen, insbesondere folgende Gruppen: Apotheker-Bedarf, Bade-Einrichtungen, Bäder- und Kurwesen, Bakteriologie, Chemisch-pharmazeutische Erzeugnisse, Chirurgie-Mechanik, Dental-Erzeugnisse, Desinfektion, Elektro-Medizin, Emaillierwaren, Ernährungs-Hygiene, Fachliteratur, Glaswaren, Gummiwaren, chirurgische und hygienische, Gewerbe-Hygiene, Heilmittel, Kinderpflege, Krankenhauswesen, Krankentransport, Körperkultur, Laboratoriums-Bedarf, Lehrmittel, medizinische und hygienische, Lichttherapie, Medizinische Instrumente und Apparate, Rettungswesen, Sanitäre Anlagen, Sport-Hygiene, Städte-Hygiene, Verbandstoffe, Verkehrs-Hygiene, Wohnungs-Hygiene, Zahnpflege.

Der Ausstellung „Gesundheitsfürsorge unserer Zeit" ist folgende Einteilung zugrunde gelegt: Fortpflanzung, Aufzucht, Arbeit, Erholung, Krüppeltum, Tuberkulose, Geschlechtskrankheiten, Alkohol und sonstige Genußgifte. Einzelne Gebiete, wie Ernährung, Kleidung, Wohnung werden in besonderen Abteilungen behandelt. Aerztlicher Leiter der Sonder-Ausstellung ist Herr Prof. Dr. Hoffmann, Direktor im Hauptgesundheitsamt der Stadtgemeinde Berlin.

Die Reichsgesundheitswoche bietet allen Geschäften Deutschlands in chirurgischen, hygienischen und Sportartikeln eine gute Gelegenheit, ihre Schaufenster sowie ihre gesamte Propaganda entsprechend auszugestalten. Vielleicht empfiehlt es sich, in dieser Woche sogenannte Gruppendekorationen auszuführen, die täglich zu erneuern sind, wobei die Rahmendekoration stets unverändert bleiben könnte. Große Plakate mit Aufschrift: „Reichsgesundheitswoche" werden dabei gute Wirkung haben. Wie wir hören, werden sich andere Branchen, wie z. B. die Drogisten, in großem Maßstabe an der Reichsgesundheitswoche beteiligen. Deshalb sollte auch die Gummibranche mit ihren vielen Gesundheitsartikeln nicht zurückstehen, sondern ebenfalls in allen Städten lebhaft mittun. Anderenfalls darf sie sich nicht wundern, wenn immer mehr Spezialartikel ihres Gebietes in Geschäfte anderer Branchen abwandern und nur noch in diesen gekauft werden.

Also auf zur Beteiligung an der Reichsgesundheitswoche! Dekoriert Eure Schaufenster geschmackvoll, packend unter Verwendung guter Plakate!

Fachnormenausschuß für Krankenhauswesen.

In diesen Tagen wurde in Deutschland ein Fachnormenausschuß für Krankenhauswesen gegründet, der alle beteiligten Kreise umfaßt. Getragen werden die Arbeiten vom Gutachterausschuß für das öffentliche Krankenhauswesen, der als gemeinsame Organisation der Spitzenverbände der Selbstverwaltung (Deutsche Städtetag, Deutsche Landkreistag, Provinzialgeschäftsstelle, Reichsstädtebund, Reichsarbeitgeberverband, Deutscher Landgemeindetag, Preußischer Landgemeindeverband West) anerkannt ist und auch von den beteiligten Ressorts des Reiches und der Länder unterstützt und gefördert wird; der Gutachterausschuß arbeitet in enger Fühlungnahme mit dem Deutschen Normenausschuß; der Reichsverband der privaten gemeinnützigen Kranken- und Pflegeanstalten Deutschlands ist an den Arbeiten beteiligt.

Das Programm umfaßt die Normung des gesamten Bedarfs der Krankenhäuser an Einrichtungsgegenständen jeder Art, Möbel, Geräte, Apparate, Instrumente, Spinnereien und Webwaren jeder Art zu Krankenhauszwecken, Wäsche, Kleidung, Laboratoriumsbedarf, Lebensmittel, Reinigungs- und Desinfektionsmittel; aber auch den besonderen Bedarf zur Ausstattung des Krankenhausbaues: Fußbodenbelag, Fenster, Türen, Belüftungsvorrichtungen, Beleuchtung, Installation, Bade- und Wascheinrichtungen usw. usw. Bereits vor der Gründung des Fachnormenausschusses sind die Normungsarbeiten aufgenommen worden, so daß die ersten Entwürfe voraussichtlich in nächster Zeit zur Kritik veröffentlicht werden können.

Firmen, die in dem Ausschuß mitzuarbeiten beabsichtigen, werden gebeten, sich an den „Fachnormenausschuß Krankenhaus", Düsseldorf, Moorenstraße 5, zu wenden.

Die neuen österreichischen Zollvorschläge für Gummiwaren.

Oesterreich geht daran, seinen Zolltarif zu revidieren und erhöht die Sätze für Gummiwaren ganz außerordentlich. Wir sind in der Lage, unseren Lesern die Zollsätze, die die österreichische Regierung dem dem Parlament vorlegt, mitzuteilen. Sie betragen für:

Pos.		heutiger Tarif autonom	vertr.	Vertragsstaaten	Vorschlag autonom
261	Bereifungen für Fahrzeuge:			Frankr. Belgien	
	a) Mäntel	250			
	1. für Automobile . .	—	180		380
	2. andere	—	160		
	b) Schläuche	150	150		420
aus 262	Getauchte (nahtlose) Gummiwaren	120	—	—	500
270	Grobe Zeugstoffe, imprägn.	85	75	Tschechosl.	115

Gesetzentwurf über das Vergleichsverfahren zur Abwendung des Konkurses.

Der Reichsverband der Deutschen Industrie hat an das Reichsjustizministerium eine Eingabe gerichtet, es müsse mit allen Mitteln darauf hingewirkt werden, daß der oben bezeichnete Entwurf baldigst Gesetz wird. Den in dem Gutachten des Vorläufigen Reichswirtschaftsrates enthaltenen Anregungen und Ausführungsvorschlägen wird größtenteils zugestimmt mit der Maßgabe, daß bei Aufnahme des an sich für zweckmäßig gehaltenen Vorverfahrens in das Gesetz eine von Gesetzes wegen eintretende Verfügungsbeschränkung des Schuldners Platz greifen und hierdurch vermieden werden möge, daß das Vorverfahren sich als eine Maßnahme des vorwiegenden Schuldnerschutzes auswirkt und an dem Zustande des Geborgenseins des Schuldners, wie ihn die Geschäftsaufsicht schafft, nichts geändert werde. Der Wunsch, den Gesetzentwurf sobald wie möglich zur Verwirklichung zu bringen, entspringt in erster Linie der Ueberzeugung, daß die Kosten des Geschäftsaufsichtsverfahrens eine unerträgliche Höhe haben und drohen, bei den von Monat zu Monat neu verhängten Geschäftsaufsichten immer wieder einen wesentlichen Teil der für die Gläubiger zur Verfügung stehenden Masse durch Gerichtskosten und Honorare für Anwälte und Geschäftsaufsichtspersonen zu verschlingen.

Kautschukforschung * Kautschukchemie

Referate.

Bemerkungen über die Entwicklung in der Herstellung von Rohkautschuk.

W. S. Davey, Transactions Instit. of the Rubber-Industry, 1, 4, 261.

Verfasser bespricht die verschiedenen heute zur Anwendung gelangenden Verfahren zur Herstellung von Rohkautschuk aus Latex, die er in folgende Klassen einteilt:

1. Methoden, die sich einer koagulierend wirkenden Substanz bedienen;
2. Verdampfungsmethoden;
3. Elektrische Niederschlagung.

Diese drei Gruppen umfassen heute alle die Methoden, die tatsächlich zur Anwendung gelangen, während andere Verfahren lediglich theoretisches Interesse besitzen. So ist es z. B. bekannt, daß man den Kautschuk dadurch aus dem Latex separieren kann, daß man letzteren für längere Zeit auf 70 bis 80° erwärmt oder ihn für mehrere Stunden einfriert. Teilweise Separierung läßt sich auch durch Aufrahmung oder Zentrifugieren erzielen. Die alte brasilianische Methode hingegen stellt eine Kombination der ersten zwei Hauptmethoden dar, da Koagulation durch die saure Natur des Rauches herbeigeführt wird, während die angewandte Wärme gleichzeitig für Verdampfung sorgt. Dasselbe gilt für das Wickham Roa - Verfahren und ähnliche.

Koagulationsmethoden.

Ueberall dort, wo ein Elektrolyt, wie allgemein üblich, zur Anwendung gelangt, beruht Koagulation auf der Neutralisierung der negativen Ladung der Kautschukteilchen durch positive Ionen. Besonders die Jahre 1912—15 erschienen Verfasser fruchtbar in der Entwicklung der Koagulationsmethode, was schon aus den zahlreichen Patentschriften auf diesem Gebiet hervorgeht. Unter anderem wurden als Koagulationsmittel vorgeschlagen: Borsäure, Aluminiumchlorid, Wismutchlorid, Zinkchlorid, Magnesiumsalze, Aldehyde usw.

Das Davidson-Verfahren.

Das Davidson-Verfahren, das durch eine Serie von Patenten in den Jahren 1912—23 geschützt wurde, erscheint deshalb von besonderem Interesse, da es sich von allen anderen Verfahren unterscheidet und eine gänzlich neue maschinelle Einrichtung erfordert. Die zur Koagulation erforderliche Anordnung besteht aus einem Tank, der automatisch geschüttelt werden kann. Ueber diesem Tank befindet sich ein Glasgefäß, aus dem das Koaguliermaterial entnommen wird. Dasselbe besteht aus einer Lösung einer festen organischen Säure, die spontane Koagulation herbeiführt. Das so erhaltene Koagulum wird dann in eine Trockenmaschine befördert, die hauptsächlich aus einem beweglichen Band besteht. Während der Fortbewegung des Koagulums auf diesem Band wird es automatisch durch eine Anzahl vertikal stehender Nadeln durchstochen. Hierbei sollen zwei Drittel des Serums bereits entfernt werden. Hierauf wird der Kautschuk in einem speziellen Kocher mehrere Minuten gekocht, um den größten Teil der bei der Koagulation im Kautschuk verbleibenden Säure zu entfernen. Schließlich wird der Kautschuk durch ein alkalisches Bad geführt, um dann auf eine Walzmaschine zu gelangen, die aus drei in gleicher Richtung laufenden Walzen besteht. Der Davidson-Kautschuk vulkanisiert ungefähr in $^1/_5$ der Zeit, die für smoked sheet erforderlich ist, die anderen Qualitäten erwiesen sich jedoch gegenüber den standardisierten Produkten als minderwertig.

Wenn auch Verfasser annimmt, daß diesem Uebelstand abgeholfen werden könnte, so erscheinen ihm die hohen Anschaffungskosten der erforderlichen Apparaturen ein unüberbrückbarer Nachteil.

Standard Sheet und Crepe.

In letzter Zeit hat sich das Hauptaugenmerk der Plantagen auf zwei Punkte konzentriert und zwar: möglichst gleichmäßige Produkte und gutes Aussehen. Ein systematisches Studium der einzelnen Verarbeitungsphasen und eine daraus folgende weitgehende Systematisierung haben ergeben, daß man heute Rohkautschuk herstellen kann, der das ganze Jahr hindurch in bezug auf Vulkanisation annähernd gleich bleibt, obwohl unsere Kenntnis über den im Kautschuk vorhandenen natürlichen Beschleuniger noch äußerst gering ist. Die noch vorhandenen geringen Unterschiede dürften wohl auf die verschiedenen klimatischen sowie Bodenbedingungen und Zapfzeiten, sowie Alter der Bäume zurückzuführen sein. Es ist daher kaum anzunehmen, daß man diese Unterschiedlichkeiten jemals wird restlos beseitigen können, doch hat die Anwendung der künstlichen Beschleuniger die früher nicht angenehm empfundene Verschiedenheit in der Vulkanisationszeit auf ein vernachlässigbares Minimum beschränkt. Nur dort, wo die Anwendung von Beschleunigern nicht in Frage kommt, und wo man auf einen ganz bestimmten Koeffizienten vulkanisieren muß, ist die Verarbeitung von bekannten Durchschnittsqualitäten angezeigt. Die Frage über das Aussehen des Kautschuks ist vor allem für den Erzeuger von Bedeutung, da bekanntlich Schimmelpilze oder Blasen im Sheet den Preis des Kautschuks herunterdrücken würden. Hier konnten die Chemiker der Rubber Growers Association durch Anwendung von Kieselfluornatrium als Koagulationsmittel und in neuerer Zeit durch Zusatz von Paranitrophenol zur Essigsäure vor der Koagulation oder durch Baden der Koagel in einer Lösung obiger Substanz wesentliche Fortschritte erzielen.

In letzter Zeit ist öfters die Frage diskutiert worden, Essigsäure durch Ameisensäure zu ersetzen. Letztere ist etwas billiger als Essigsäure und ihre koagulierende Wirkung annähernd doppelt. Da mit Ameisensäure koagulierter Kautschuk in seinen Eigenschaften sich von dem mit Essigsäure koagulierten nicht unterscheidet, erscheint die Frage lediglich vom Standpunkt eines ökonomischen Vorteils von Interesse.

Verdampfungsmethoden.

Die Verdampfung kann schon in einem offenen Gefäß vorgenommen werden, wenn man für Rührung des Latex sorgt, da sonst leicht Hautbildung eintritt oder aber bei Anwendung eines Vakuums. So konstruierten z. B. Barrett (E. P. 3632, 1914) und Milne (E. P. 9039, 1915) einen Apparat, der aus einem rotierenden Zylinder besteht, an dessen äußerer Wandung eine Anzahl von Platten befestigt sind. Unterhalb des Zylinders befindet sich eine zur Aufnahme von Latex dienende Schale. Die ganze Apparatur ist mit einem Mantel versehen, so daß man sie auf jede beliebige Temperatur erwärmen kann. Sobald der Zylinder in Rotation versetzt wird, tauchen die Platten in den Latex ein und während der Rotation wird die so aufgenommene Menge getrocknet. Nach mehrmaliger Drehung sind die Platten mit einer dicken Schicht Kautschuk bedeckt, die dann entfernt werden kann. Von ausschlaggebender Wichtigkeit auf dem Gebiet der Latexverdampfung sind jedoch die Arbeiten von Krause und Hopkinson. Während Hopkinson sich erst einer Düsenzerstäubung bediente, ist er später auf die von Krause bereits früher zur Anwendung gebrachte Zerstäubungsscheibe übergegangen. Der einzige auffallende Unterschied der beiden Anlagen besteht darin, daß Hopkinson sich eines konischen, Krause sich eines zylindrischen Trockenturmes bedient. Die Krause-Anlagen sind imstande, 1000 Liter pro Stunde zu verarbeiten, und dieselbe Kapazität dürfte auch den Hopkinson-Anlagen zukommen. Die Eigenschaften von „sprayed rubber" können folgendermaßen zusammengefaßt werden: bei längerer Lagerung wird sprayed rubber hart und benötigt mehr Kraft bei der Mastikation als Plantagenkautschuk. Um diesen Uebelstand zu vermeiden, verwendet Hopkinson in der letzten Zeit wesentlich höhere Temperaturen, als in seinem Originalpatent angegeben ist. Die Anwesenheit der zirka 8 Prozent Nichtkautschukbestandteile verursacht, daß der Schwefel und die Füllstoffe während des Mischens leicht an den Walzen anbacken. Die Vulkanisationseigenschaften sowohl in bezug auf Zeit wie Dehnung sind von besonderer Einheitlichkeit, was natürlich auf die großen zerstäubten Mengen zurückzuführen ist, wodurch schon eine weitgehende Einheitlichkeit gewährleistet ist. Die von Hopkinson selbst angegebenen höheren Werte für Bruchdehnung konnten vom Verfasser nicht bestätigt werden, hingegen bestätigte sich die sehr gute Alterung der Vulkanisate. Durch Anwesenheit der Nichtkautschukbestandteile werden die Beschleuniger stark aktiviert, wodurch eine raschere Vereinigung des Kautschuks und des Schwefels erzielt werden kann. Sprayed rubber absorbiert aber Dampf und Wasser stark, so daß freie Heizungen nicht so gute Resultate ergeben wie Formvulkanisationen.

Die Frage der Verringerung der Frachtkosten bei der Versendung von flüssigem Latex wurde von Hauser untersucht, der fand, daß der Zusatz gewisser Schutzkolloide es ermöglicht, Latex bis zu einem Wassergehalt von nur 20 Prozent und noch weniger einzudicken und das Konzentrat, wenn erforderlich, wieder in Latex rückzuverwandeln (E. P. 213 886). Bis dato sind, soweit Verfasser informiert ist, nur für Versuchszwecke dienende Mengen dieses so konzentrierten Latex aus Ostindien exportiert worden. In der Herstellung von Kautschukmischungen aus Latex ergaben sich bei der Anwendung gewisser Füllstoffe Schwierigkeiten, da mitunter spontane Koagulation einsetzt. Es ist jedoch auch hier durch Anwendung von Schutzkolloiden gelungen, diesen Uebelstand weitgehend zu beseitigen, so daß heute die Zerstäubung von Latex mit Füllstoffen als gelöst bezeichnet werden kann.

Elektrische Niederschlagungsmethode.

Schon 1908 hat Cockerill (E. P. 21 441) die elektrische Niederschlagung des Kautschuk aus dem Latex vorgeschlagen. Diese Idee hat leider wenig Anklang gefunden und ist erst neuerlich wieder aufgenommen worden, allerdings nicht zum Zweck der Gewinnung von Rohkautschuk, sondern zur Herstellung fertiger Kautschukwaren unter Vermeidung der Mastikation und Mischung. Eine der ersten Schwierigkeiten auf diesem Gebiet war die Porosität der entstehenden Produkte, die auf Entwicklung von Gas an der Elektrode beruht. Die letzten Mitteilungen lassen annehmen, daß diese Schwierigkeit durch Anordnung semipermeabler Membranen um die Elektroden beseitigt werden konnte. So haben Sheppard und Eberlin kürzlich genauere Angaben über Stromstärke usw. geliefert. Diese Autoren bemerkten auch, daß elektrolytisch gewonnener Kautschuk wesentlich bessere Eigenschaften zeigt als gewöhnlicher, da die Desaggregierung durch den Mastikationsprozeß vermieden wird. (Verfasser scheint die nicht minder interessanten und auch schon in größerem Maßstab zur Anwendung gelangenden Verfahren der Anode Rubber Co. übersehen zu haben.) (Siehe „Gummi-Zeitung" Jahrg. 39, Heft 39.)

Wie man sieht, richtet sich die Forschung in erster Linie auf die Einfügung der Füllstoffe ohne Mastikation. Ob es aber möglich ist, solche Mischungen direkt zu formen, muß noch abgewartet werden; wenn auch für die elektrolytischen Verfahren die gänzliche Eliminierung der Mastikation behauptet wird, so ist die Anwendung dieser Verfahren fraglos begrenzt. Die größten Möglichkeiten, an denen, soweit Verfasser unterrichtet ist, intensiv gearbeitet wird, liegen jedoch in der Herstellung unmastizierter Mischungen durch Zerstäubung von Latex oder aber vor allem durch Anwendung konzentrierten Milchsaftes.

Daß aber in zunehmendem Maß Kautschuk nach anderen Methoden hergestellt wird als sheet und crepe beweist die zunehmende Ausfuhr an Latex in den Jahren 1921—25:

Jahr	Totalexport von Latex v. Malaya, Ceylon und Sumatra	Entspricht trockenem Kautschukgehalt berechnet auf der Basis von 3 Pfd. pro Gallone
	Gallonen	Tonnen
1922	270 362	362
1923	1 583 857	2121
1924	1 418 764	1900
1925 (4 Monate) . .	701 682	
1925 (das ganze Jahr)	2 100 000	2810

Während ein Teil dieser Mengen fraglos für die Imprägnierung von Cord, in der Papierindustrie und für andere Zwecke verwendet wird, wird die Hauptmenge fraglos zerstäubt. Außerdem werden große Mengen an der Ostküste von Sumatra zur Zerstäubung gebracht. Wenn auch heute noch diese Mengen im Vergleich zur Gesamtproduktion an Kautschuk gering sind, muß man bereits mit einer ständigen Zunahme rechnen, die die Erzeugung der derzeitigen Standardqualitäten nicht unwesentlich beeinflussen könnte.

E. A. H.

* * *

Einfluß der Korngröße auf die Aceton-Extraktionszeit.

Nach St. Reiner in „Kautschuk" 1926, Seite 5.

Es hat sich gezeigt, daß bei der Acetonextraktion des Kautschuks die Korngröße eine Rolle spielt insofern, als Verminderung der Korngröße eine Herabsetzung der Extraktionszeit bewirkt. Aus früheren Versuchen von Spence und Scott hatte sich ergeben, daß zwar nach ½stündiger Extraktionszeit praktisch ein Gleichgewicht erreicht wird, daß aber die quantitative Extraktion sehr lange Zeit beansprucht.

Bei seinen Versuchen verfuhr Verfasser so, daß er in einem Soxhlet mit Schliff unter ständigem Rühren und gleichmäßig gehaltener Extraktionsgeschwindigkeit die Substanz mit Aceton extrahierte. Das Rühren wurde bewirkt mittels eines kleinen Glasrührers, der durch die Kugeln des Rückflußkühlers geführt wurde. Das benutzte Aceton wurde mit natürlichen entwässerten Zeolithen wasserfrei gemacht. Die völlige Wasserfreiheit wurde mit dem Reagens von Henle, $Al_2(OC_2H_5)_4O$ und $Al_4(OC_2H_5)_6O_3$ kontrolliert. Die Extraktionen wurden immer genau nach 1 Stunde, mit der Stoppuhr bestimmt, unterbrochen, das Aceton abdestilliert und der Rückstand nach dem Trocknen bei 100° und 20 Minuten Stehen über P_2O_5 gewogen.

Als Ausgangsmaterial diente eine Platte Para, aus der mittels eines Satzes Korkbohrer verschieden große Scheiben ausgestanzt wurden. Mit diesem Material wurden die folgenden Ergebnisse erhalten. Die Zahlen in der Tabelle beziehen sich auf 1 g Kautschuk in Prozenten.

Stunden	Korngröße, mm Durchmesser								
	18,1	16,6	15,0	14,3	13,1	11,9	10,5	8,0	6,8
1	1,03	1,24	1,38	1,39	1,39	1,42	1,47	1,51	1,74
2	1,28	1,72	2,16	2,25	2,27	2,28	2,30	2,31	2,34
3	1,63	1,91	2,19	2,30	2,31	2,31	2,32	2,34	2,38
4	2,08	2,08	2,27	2,32	2,38	2,38	2,39	2,41	2,43
5	2,13	2,20	2,30	2,37	2,40	2,41	2,43	2,43	2,47
6	2,28	2,28	2,34	2,43	2,44	2,45	2,47	2,48	2,48
7	2,42	2,44	2,45	2,48	2,47	2,46	2,48	2,49	2,49
8	2,49	2,49	2,49	2,48	2,48	2,48	2,49	2,49	2,49
9	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49
10	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49
11	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49
12	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49

Wie ersichtlich, ist in keinem Fall bereits nach ½ Stunde ein „praktisches" Gleichgewicht erreicht, wie es Spence und Scott fanden. Nach 8 bis 9 Stunden ist stets das wahre Gleichgewicht erreicht. Da die Extraktion, im Gegensatz zu den Zeolithen, kontinuierlich verläuft, kann man nicht annehmen, daß das Harz im Kautschuk nur adsorbiert vorhanden ist, sondern eher additiv gebunden sein mag.

Um die Extraktionsgeschwindigkeit möglichst abzukürzen, ist es daher in allen Fällen angebracht, möglichst kleine Korngröße anzuwenden, die Extraktionsgeschwindigkeit konstant zu halten und möglicherweise die Substanz während der Extraktion zu rühren.

M. P.

* * *

Eine neue Methode zur Bestimmung der Qualität von Rohgummi.

Nach W. Greinert u. J. Behre in „Kautschuk" 1926, Seite 2.

Verfasser bemühten sich, ein Verfahren zu finden, das eine möglichst schnelle Beurteilung des Rohgummis ermöglicht und dabei gleichzeitig die Unsicherheiten ausschaltet, die das Kneten, Mischen und Vulkanisieren des Kautschuks, wie es bisher für eine Qualitätsbestimmung erforderlich war, mit sich bringen.

Ausgegangen wurde bei den Versuchen von Kautschuk in Lösung, und zwar wurden meist Benzosole verwandt, um den Zustand des Kautschuks im Dispersionsmittel zu studieren.

Ein Arbeiten mit dem Stalagmometer von Traube bot Schwierigkeiten, so daß diese Methode nicht weiter verfolgt wurde. Es wurde darauf versucht, die Kapillar-Steighöhe zu messen.

Die benutzte Versuchsanordnung bestand darin, daß ein Streifen Filtrierpapier, 0,5×14 cm (Schleicher & Schüll Nr. 579) so an einer Glasskala befestigt wurde, daß etwa 1 cm des Filtrierpapiers darüber hinausragte. Dann wurde es so in die Lösung eingetaucht, daß es die Glaswand nicht berührt. Verwandt wurden in jedem Fall 0,5-prozentige benzolische Kautschuklösungen. Gemessen wurde die Aufstieggeschwindigkeit der Lösung im Verhältnis zu der des reinen Lösungsmittels. Es wurde dazu innerhalb von 10 Minuten von Minute zu Minute die Steighöhe gemessen.

Es ergab sich, daß Plantagenkautschuke wie Smoked Sheet und Crepe die geringsten Steighöhen haben, dann kommen ungeräucherte Sheets, Ficus Crepe, Guayule und schließlich Native Rubber. Je schlechter also ein Kautschuk ist, desto größer ist die Aufsteiggeschwindigkeit seiner Lösungen. Auf dieselbe Art läßt sich der Verlauf des Mastizierens verfolgen.

Als Charakteristikum der einzelnen Qualitäten messen Verfasser die Fläche aus, die zwischen den Kurven für die Steighöhe von Benzol und der der Lösungen liegt. Je besser der Kautschuk, desto größer ist diese Fläche. Anstatt diese nun zu planimetrieren, läßt sie sich bequem in qmm berechnen, wenn man die Kurven in ein logarithmisches Netz einträgt, wodurch sie zu Geraden werden.

M. P.

 Kautschukgewinnung 

Die amerikanische Untersuchung der Welt-Rohstoffmonopole.

Vom amerikanischen Repräsentantenhause wurde bekanntlich eine Kommission ernannt, die die Frage ausländischer Rohstoffmonopole untersuchen sollte. Inzwischen hat diese Kommission einen vorläufigen Bericht ausgegeben, der bisher allerdings nur auszugsweise bekannt geworden ist. In diesem Bericht schlägt die Kommission unter anderem vor, die fraglichen Produkte selbst zu erzeugen und die Erzeugung dieser Produkte in Ländern zu fördern, die dem Freihandel huldigen, um dadurch die Monopole in Rohstoffen, die für die Vereinigten Staaten unentbehrlich sind, zu brechen. Folgende Länder werden beschuldigt, Rohstoffmonopole zu besitzen: Brasilien in Kaffee, Chile in Salpeter und Jod, Yucatan und Mexiko in Sisal, Japan in Kampfer und Großbritannien in Rohgummi. Das Kaffeemonopol hat die Vereinigten Staaten durch die brasilianische Valorisation jährlich 135 000 000 $, das Sisalmonopol 6 000 000 bis 8 000 000 $ jährlich gekostet. Um das Rohgummimonopol, um das es sich in der Hauptsache bei dieser ganzen Untersuchung dreht, zu brechen, befürwortet die Kommission teils den Anbau von Rohgummi auf den Philippinen, wo die klimatischen Verhältnisse am günstigsten und auch die wirtschaftlichen Bedingungen am geeignetsten sind. Ebenso zeigt der Bericht, daß aussichtsreiche Gummikulturen in Panama, Brasilien, Kolumbien und anderen tropischen Gebieten Amerikas angelegt werden können. Er schlägt dem Wirtschaftsministerium vor, mit den Regierungen Zentral- und Südamerikas zusammenzuwirken, um Gummipflanzungen anzulegen bzw. auszubauen, dagegen verwirft er den Plan Hoovers, Einkaufsorganisationen zu schaffen. Obschon der Bericht sich gegen Vergeltungsmaßnahmen schlechthin wendet, läßt er dennoch erkennen, daß es gerechtfertigt sei, Kredite zum weiteren Ausbau der Monopole zu verweigern. Der Bericht geht sogar so weit, die Kontrolle der Rohgummiproduktion eine Bedrohung der friedlichen Beziehungen der Vereinigten Staaten zu den Rohgummiproduktionsländern zu nennen. Auf Einzelheiten des Berichtes werden wir noch näher eingehen. fen.

* * *

Die brasilianische Rohgummi-Wirtschaft 1925.

Wenn auch der Wildgummi heute nur noch einen Bruchteil des Rohgummi-Weltverbrauches darstellt und die Wildgummi-Erzeugung in den letzten Jahren stark zurückgegangen ist, wie untenstehende Tabelle zeigt, so hat er doch seinen alten Ruf behalten und wird für eine Reihe von Erzeugnissen besonders bevorzugt. Neuerdings wird dem Haupterzeugungsgebiet, Brasilien, als Folge des Kampfes gegen das britische Rohgummimonopol und der hohen Preise für Pflanzungsgummi besondere Beachtung geschenkt. Es ist daher wohl angebracht, der brasilianischen Erzeugung an Wildgummi besondere Aufmerksamkeit zuzuwenden.

Im Jahre 1925 wurden über Para, Manaos und Iquitos rund 27 752 t gegenüber 26 963 t im Jahre 1924 verschifft. Die letztjährige Zunahme ist trotz der günstigen Preise auch für Wildgummi ganz unbedeutend. Die Ursache hierfür dürfte in der Schwierigkeit zu suchen sein, die die Heranziehung geeigneter Arbeitskräfte mit sich bringt. Die Ausfuhr 1925 setzte sich wie folgt zusammen:

Fina	14 219 t
Entrefina	1 115 t
Sernambij	3 392 t
Caucho	6 691 t
Balata	2 335 t

Ueber Para wurden verschifft 10 498 t, über Manaos 15 475 t und über Iquitos 1779 t. Amerika, einschließlich Südbrasilien und Argentinien bezogen 16 690 t, nach Europa gingen 11 062 t und zwar 6000 t Fina, 453 t Entrefina, 675 t Sernamby, 1980 t Caucho und 1954 t Balata. Auf die Hauptbestimmungsländer verteilt sich die Ausfuhr folgendermaßen:

	1925	1924
Vereinigte Staaten	16 408 t	15 076 t
England	5 277 t	4 776 t
Deutschland	3 346 t	3 295 t
Frankreich	2 268 t	3 046 t

Wie aus diesen Zahlen ersichtlich, hat, mit Ausnahme nach Frankreich, die Ausfuhr nach sämtlichen anderen Ländern teils eine beachtliche Zunahme erfahren. Die hauptsächlichsten Exporthäuser waren Berringer & Co. mit 6542 t, General Rubber Co. of Brazil mit 5460 t und I. H. Aranjo & Cia. mit 3489 t.

Die Erzeugung Brasiliens in den letzten zehn Jahren betrug:

1916	35 209 t	1921	19 097 t
1917	37 093 t	1922	23 026 t
1918	27 746 t	1923	21 985 t
1919	38 469 t	1924	26 963 t
1920	28 726 t	1925	27 752 t

Für das Jahr 1926 wird die Erzeugung mit 30 000 bis 31 000 t angenommen. Ob jedoch diese hohe Ziffer erreicht werden wird, dürfte immerhin fraglich sein, da es sehr schwer ist, Schätzungen der Wildgummierzeugung vorzunehmen. fen.

* * *

Die Rohgummi-Erzeugung Niederländisch-Indiens 1926.

Die Pflanzungsgummi-Erzeugung Niederländisch-Indiens wird für das Jahr 1926 auf 118 000 tons geschätzt. Auf Java und Madura entfallen hiervon 50 000 tons, auf die Außenbesitzungen 15 000 tons und auf Sumatras Ostküste 53 000 tons. Schätzungen der Eingeborenen-Erzeugung liegen nicht vor. fen.

* * *

Die Rohgummi-Ausfuhr Ceylons im Monat Januar.

Der Gummi-Kontrolleur Ceylons gibt die Januar-Ausfuhr Ceylons mit 4246 tons Ceylon-Rohgummi und 554 tons eingeführter Ware an. Die Januar-Ausfuhr 1925 belief sich nur auf 2484 tons Ceylon- und 247 tons eingeführten Rohgummi, so daß fast eine Verdoppelung der Ausfuhr eingetreten ist. Das Ausfuhrmaximum von 85 Prozent, das 4862 tons betrug, ist nicht erreicht worden. Nur 75 Prozent des erlaubten Exports gelangten zur Verschiffung. fen.

* * *

Die Vorräte in Singapore und Penang.

Die Erhöhung der Exportquote hat eine Verminderung der Vorräte in Singapore und Penang herbeigeführt. Nur dadurch, daß man auf greifbare Vorräte sich stützen konnte, war es möglich, die Ausfuhr Malayas entsprechend der erlaubten Exportquote zu steigern. Besonders stark war der Rückgang der greifbaren Vorräte im Januar. Ein Zehntel des gesamten malayischen Exportes mußte den Vorräten entnommen werden. Die Vorräte betrugen:

	31. Dez. 1925 tons	31. Jan. 1926 tons	28. Febr. 1926 tons
Singapore	16 256	13 705	11 528
Penang	2 584	2 021	2 115
Insgesamt	18 840	15 726	13 653

Während die Vorräte im fernen Osten merklich abnahmen, haben sich die Londoner Stocks im gleichen Zeitraum fast verdoppelt. Sie betrugen an:

31. Dezember 1925	5697 tons
31. Januar 1926	9994 „
28. Februar 1926	9807 „

fen.

* * *

Eine Zubereitungsfabrik für „Eingeborenen-Gummi“ in Djambi.

In Nr. 22 der „Gummi-Zeitung“ vom 26. Februar berichteten wir bereits über die Gründung einer europäischen Gesellschaft für die Zubereitung von „Eingeborenengummi“. Es wird nunmehr bekannt, daß diese Gesellschaft die Anlage einer großen Fabrik in Djambi plant, um hier den native rubber marktfähig zu gestalten. Die Regierung steht den Plänen sehr wohlwollend gegenüber. Für Niederländisch-Indien würde die Verwirklichung eine bedeutsame wirtschaftliche Stärkung bedeuten, da, wie bekannt, bisher fast die gesamte Erzeugung der Eingeborenen nach Singapore ging und von hier aus auf den Weltmarkt gebracht wurde. fen.

Die Herstellung von Fahrrad-Luftschläuchen.

Nicht allein die gute Qualität der Mischung für Fahrradluftschläuche ist maßgebend für ihre Haltbarkeit, sondern auch die Herstellung ist hierfür von größter Wichtigkeit. — Schon der Mischraum, in dem die verschiedenen Teile der Luftschlauchmischung abgewogen werden, ist äußerst wichtig für das gute Gelingen. Dort müssen unbedingt die Zusätze auf das Feinste gesiebt und gesichtet werden, denn kleine feste, harte Teilchen im Siebgut würden die ganze weitere Fabrikation illusorisch machen. Es genügt auch nicht, daß der betreffende Arbeiter beim Sichten sorgfältig gearbeitet hat, das gesiebte Gut muß noch einmal nachgeprüft werden. Zuerst überzeuge man sich, ob die feinen Siebgeflechte im Sichter vollkommen unversehrt sind; ist nur ein ganz winzig kleines Loch im Gewebe sichtbar, so ist es schon fraglich, ob das Gut brauchbar ist, denn viele harte Körnchen sind schon durch die kleine Oeffnung gefallen. Auch sehe man die Abdichtung der Sichttrommel nach, denn auch diese kann sich teilweise gelöst haben und ein Weg ist offen, so daß Körnchen in den Behälter gelangen, in dem nur das feinst gesichtete Material sein soll. Hat man hier keine Fehler entdeckt, so prüfe man das Material weiter, indem man etwas davon auf einen glatten Bogen Papier bringt, diesen mit einem zweiten Bogen belegt und mit der Hand flach darüber streicht. Bei vorsichtigem Abnehmen des oberen Bogens zeigt das Prüfgut eine glatte Oberfläche und etwaige Körnchen zeigen sich deutlich. Selbstverständlich muß das Gut nochmals gesichtet werden, wenn solche Fehler entdeckt sind. Diese sorgsame Prüfung muß bei sämtlichen Materialien vorgenommen werden und die Aufbewahrung darf nur in gut abdichtenden Behältern stattfinden. Weitere Zusätze zur Mischung, wie Faktis, Paraffin, Oel und dergleichen müssen ebenso von ganz reiner Beschaffenheit sein; auch hier ist eine Vorprobe die Sicherung für ein gutes Fabrikat. Daß der zur Luftschlauchmischung verwendete Rohgummi vollständig rein gewaschen sein muß, ist selbstverständlich. Ist nun die Mischung mit derartig geprüften Materialien nach Repezt genau abgewogen, so gelangt der Mischkasten, mit Deckel und mit dem nötigen Mischzettel versehen, an die Mischwalze. Ist bis hierhin alles auf das Beste geschehen, so ist die Hauptaufgabe erreicht: die Erzielung einer körnerfreien Mischung.

Die Mischwalze, bedient von einem guten, zuverlässigen Mischer, muß möglichst geschützt stehen, so daß nicht etwa durch Zufall Fremdkörper in die Mischung geraten können. Die Ueberdachung der Maschine muß verhüten, daß nicht losbröckelnde Teile von der Decke herab in die Mischwalze fallen. Auch die seitlich über dem Walzenpaare angebrachten Backen müssen möglichst genau anschließen, dürfen aber bei enggespannten Walzen nicht auf der Walzenfläche reiben. Die Wärm- und Kühlvorrichtung muß gut funktionieren, besonders letztere, um eine gleichmäßige Temperatur zu halten. Auf die erwärmten Walzen wird nun der Rohgummi gebracht, in der üblichen Weise um die langsam laufende Walze gelegt und so etwa 20 bis 25 Minuten durchgewalzt, bis er weich ist. Man achte darauf, daß die, besonders bei Beginn der Mastizierung, abfallenden Rohgummistückchen wiederholt zusammengefegt werden und wieder auf die Walze kommen, damit sie mit dem übrigen Gummi die gleiche Erweichung bekommen. Nachlässige Mischer versäumen dies oft gerne aus Bequemlichkeit, somit gelangen diese Stückchen gewöhnlich zum Schluß in die Mischung und bilden dann zähere Knoten, die sich später auf der Spritzmaschine sehr unliebsam bemerkbar machen. Ist der Mischung auch Faktis beigegeben, so wird dieser zuerst dem Rohgummi zugebracht, bis er vollkommen aufgenommen ist. Nach diesem gelangen nun die übrigen Chemikalien auf die Walze, aber nur soviel, daß das Material vom Rohgummi gut aufgenommen wird. Gleichzeitig werden die Wasserventile geöffnet, um keine weitere Temperatursteigerung zu bekommen, resp. eine allmähliche Abkühlung herbeizuführen, um das Klebrigwerden der Mischung zu verhindern. Oel und Paraffin, dieses in geschmolzenem Zustande, gebe man zeitweise der Mischung zu. Sind sodann alle Bestandteile restlos vom Rohgummi aufgenommen, so wird die Mischung durchschnitten und gründlich durcheinander gemischt, bis das Ganze eine gleichmäßige Farbe hat, dann erst wird der Schwefel eingemischt, und zwar möglichst langsam und gut verteilt. Noch einmal wird das Ganze gut durchgearbeitet und dann in mehreren kleinen Rollen abgeschnitten. Die Wasserventile können jetzt geschlossen werden, die Walzen werden ganz fest gespannt und jede einzelne Rolle läßt man zwei- bis dreimal durch die Walze ruhen. Hierbei beobachte man das dünne Gummifell, ob es rein ist von Körnern, andernfalls man die Manipulation wiederholt, bis sich nichts mehr zeigt. Es ist aber darauf zu achten, daß man die Walzen nicht zu lange leer laufen läßt, da sich sonst durch die Reibung die Politur der Walzen abschleift. Ist dieses „Feinwalzen" der Mischung beendet, so wird das Gewicht der fertigen Masse festgestellt und mit dem Mischzettel verglichen. Durchschnittlich wird ein Mindergewicht von etwa ½ Prozent vorhanden sein, das auf Verstaubung und Verdunstung zurückzuführen ist. Sind aber größere Gewichtsdifferenzen entstanden, so ist beim Abwiegen der einzelnen Teile ein Fehler gemacht oder ein Teil ganz vergessen worden. Stimmen die Gewichte, so läßt man die Mischung ein bis zwei Tage ablagern. Sie gelangt sodann wiederum auf die Mischwalze, wird weich gemacht und sogleich in einen bereitstehenden Stoff gezogen in einer Dicke von 3 bis 4 mm. Ist der Gummi ziemlich weich und klebrig, so pudere man vorher den Stoff mit feinem Talkum ein, um das Anhaften der Mischung zu vermeiden. Der Stoff soll möglichst nicht ganz neu sein, da an neuem Stoff lose Fasern des Garnes hängen, die sich dann mit dem weichen Gummi verbinden und die Reinheit der Mischung beeinträchtigen. Die Mischungs-Rolle gelangt nun zur Schlauchspritzmaschine.

Die Schlauchmaschine ist die allgemein gebräuchliche Maschine, die nur eine Bohrung senkrecht durch das Kopfstück und durch den Dorn in der Längsrichtung hat. Die Bohrung beider Teile ist durch ein Metallröhrchen verbunden. Es ist somit ein Kanal gebildet von etwa 4 bis 5 mm Lochweite von der Außenseite des Kopfstückes bis zur Endstelle des Dornes, der etwas über das Mundstück reicht. In Nähe der Maschine ist ein Behälter von 3 bis 4 Liter Inhalt angebracht, der etwa zur Hälfte mit feinstem Talkum gefüllt wird. An dem verschließbaren Deckel dieses Behälters ist eine Zuführungsleitung für Preßluft sowie eine Abgangsleitung angebracht, die mit dem vorher erwähnten Kanal verbunden wird. Die einströmende Luft wirbelt den Talkum auf und drückt diesen durch die Abgangsleitung fortwährend in den Schlauch, so daß die Innenwandung fein eingepudert wird und nicht zusammenkleben kann. Die Spritzmaschine, sowie Kopf und Mundstück, müssen auf eine Temperatur erwärmt sein, daß der Schlauch schön glatt ausläuft. Steht der Dorn genau in der Mitte des Mundstückes, so wird eine gleichmäßige Wandstärke erzielt. Man ziehe nun einige Schläuche, schneide diese in richtige Länge und wiege sie, um das vorgeschriebene Gewicht einzuhalten. Ist dies alles in Ordnung, so wird die Talkumvorrichtung in Gang gebracht und der gespritzte Schlauch läuft direkt am Mundstück auf ein etwa 2½ m langes Lauftuch, das selbständig bewegt wird in der Geschwindigkeit, mit der der gespritzte Schlauch aus der Maschine kommt. Der Mann an der Spritzmaschine legt nun gleichmäßige Streifen der Mischung in die Schnecke, die er von der neben der Maschine stehenden Rolle schneidet. Der Gummi ist, direkt von der Mischwalze kommend, noch gut weich und warm und verarbeitet sich sehr gut. Auch ist ständig auf die Temperatur der Maschine zu achten, sowie auf die Stärke des Luftstromes der Gebläsevorrichtung. Eine zweite jüngere Hilfsperson legt den Schlauch rasch auf ein mit Zinkblech beschlagenes Holzbrett, das in gleicher Höhe des Lauftuches vor diesem steht und pudert ihn mit einem weichen Haarbesen ein. Inzwischen läuft der nächste Schlauch schon auf dem Lauftuch heran, wird bei erreichter Länge abgeschnitten und auf das Brett gerade neben den ersten Schlauch gelegt; so wird fortgefahren, bis die Breite des Brettes gefüllt ist, worauf dieses durch ein leeres Brett ersetzt wird. Wichtig hierbei ist wiederum das Reinhalten des Gummis; ein Stück, das auf den Boden gefallen ist, darf absolut nicht mehr in die Maschine kommen; das Talkum muß sehr fein sein, die Maschine sowie Lauftuch und Bretter müssen geschützt stehen, daß keine Fremdkörper, wie abbröckelnde Steinchen, Sand, Holzsplitter oder dergleichen, in die Maschine oder auf den Gummi fallen können.

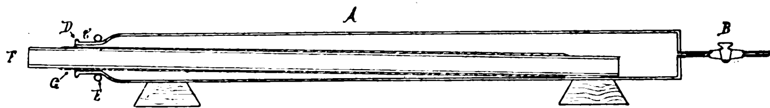
Die inzwischen ganz abgekühlten Schläuche werden nun mit Luft durchgeblasen, um den überschüssigen Talkum aus dem Schlauchinneren zu entfernen. Um der hier entstehenden Staubentwicklung zu entgehen, wird das Brett mit den darauf liegenden Schläuchen an einem Ende in einen Staubkasten geschoben, der an dieser Stelle einen Querschlitz hat und in den das Brett etwa 15 bis 20 cm weit eingeschoben wird. Die Oeffnung dichtet man mit einem weichen Stoff ab. Der durchgeblasene Talkum setzt sich in diesem Kasten ab, ohne größere Staubentwicklung in der Umgebung zu verursachen.

Das Brett mit den ausgeblasenen Schläuchen gelangt jetzt auf einen Tisch, der etwa 5 m lang ist. Hier werden die Schläuche auf die Rohre gezogen. Dazu wird an einem Ende dieses Tisches ein wagerecht liegender Rohrstutzen von etwa 30 cm Länge 15 bis 20 cm über der Tischplatte angebracht. Der äußere Durchmesser des Stutzens ist so bemessen, daß man das Schlauchrohr darüber schieben

kann, so daß dieses frei schwebt. Die Schlauchrohre aus Aluminium sind die geeignetsten, sie müssen vollständig glatt sein. Der Rohrstutzen ist an eine Preßluftleitung angeschlossen und mit einem Lufthahn versehen. Der Luftzustrom darf nicht zu stark sein, um ein Aufbauchen der Schläuche zu vermeiden, wodurch dünnwandige Stellen entstehen. Im Anschluß an das auf den Stutzen aufgeschobene Rohr steht in gleicher Höhe das Brett mit den Luftschläuchen. Ein Mädchen steckt nun in das hintere Ende des Schlauches einen etwas konisch gedrehten Holzpfropfen, der ein Loch von etwa 2 bis 3 mm hat und mit leichter Spannung im Schlauch sitzt. Das vordere Schlauchende stülpt man nun über das Rohr, sogleich wird der Schlauch mit Luft angefüllt und schnell zieht man ihn auf das Rohr, wobei der Holzstopfen am Rohrende anstößt und aus dem Schlauch fällt. Durch Glattstreichen mit der Hand wird der Schlauch an das Rohr geschmiegt, so daß etwa verbleibende Luft zwischen Gummi und Rohr entfernt wird. Mit kleinen Fadenringen wird jedes Ende abgebunden, und das überstehende Gummistück wird mit einem stumpfen Messer abgeschnitten. Das Rohr mit dem aufgezogenen Schlauch wird vom Stutzen abgenommen und in ein aus Eisen konstruiertes Wagengestell eingehängt, das, gefüllt mit zirka 60 bis 80 Rohren, je nach Größe des Vulkanisierkessels, direkt in letzteren eingefahren werden kann. Jedes einzelne Rohr muß frei hängen, ohne an ein anderes zu stoßen, damit keine Druckstelle entsteht.

Das Vulkanisieren der Schläuche geschieht nun in der üblichen Weise, indem durch langsames Ansteigen des Dampfdruckes etwa 3 bis 3¼ Atmosphären erreicht werden. Die weitere Vulkanisation, die bedingt wird von der Qualität des Luftschlauchmaterials, muß unter genauer Innehaltung von Zeit und Temperatur ausgeführt werden. Darum ist unbedingt nächst dem Manometer auch ein Thermometer mit Kontrollvorrichtung notwendig, um den richtigen Wärmegrad festzustellen. Ist die Vulkanisation beendet, der Dampf abgeblasen, so werden die Schläuche schnell durch rasche Zufuhr von kaltem Wasser abgekühlt. Dieses strömt von einem großen Behälter, der in der Nähe des Kessels in hoher Lage angebracht und mittels großem Rohre mit dem Vulkanisierkessel verbunden ist, rasch ein. Diese plötzliche Abkühlung verhindert das Faltigwerden der Schläuche. Nach der Entleerung des Kessels wird dessen Deckel geöffnet, der Wagen herausgezogen, damit eine völlige Abkühlung erreicht wird.

Das Abziehen der vulkanisierten Schläuche von den Rohren, auch Dorne genannt, geschieht nun folgendermaßen: Eine Vorrichtung, wie folgende Skizze zeigt, besteht aus einem Metallrohr A von etwa



40 bis 50 mm innerem Durchmesser und 2½ m Länge; das eine Ende dieses Rohres ist an einer Preßluftleitung B angeschlossen, während das andere Ende C auf etwa 30 mm Lochweite verjüngt ist. An dieser Verjüngung C ist ein wulstförmiger Ansatz D angedreht. Das Ganze ruht auf kleinen Sockeln, die auf einer Tischplatte befestigt sind. Der Dorn mit dem daraufbefindlichen Luftschlauch wird nun durch die Verjüngung in das Rohr A soweit hineingeschoben, daß ungefähr 6 bis 8 cm vom Luftschlauch G vor dem Ansatz D vorstehen bleiben. Dieses Moment zeigt die Skizze. Der betreffende Arbeiter faßt nun den noch vorstehenden Gummi mit den Fingern und stülpt diesen über den Ansatz D auf die Verjüngung C. Ein Gummischnurring E, der auf der Verjüngung seitlich sitzt, wird über das aufgestülpte Schlauchteil gerollt, so daß dieser nicht abrutschen kann. Durch die Leitung B wird beständig Luft zugeführt. Die Oeffnung F des Schlauchdornes wird mit einer Hand etwas verschlossen gehalten, wobei die andere Hand den Dorn langsam aus dem Rohr A zieht. Durch den Druck der Luft vollzieht sich dieses sehr leicht, gleichzeitig gelangt die glatte Innenseite des Luftschlauches nach außen. Ist der Dorn ganz abgezogen, so wird der Schnurring E seitwärts gerollt und der Luftschlauch von der Verjüngung abgezogen. Mit der nötigen Aufmerksamkeit und Uebung wird der Arbeiter ein Ausweiten oder Platzen des Schlauches verhindern, indem er bei zu starkem Luftdruck die Hand an der Dornöffnung F etwas lose hält, damit der Ueberdruck ausgeglichen wird.

Die nun abgezogenen Schläuche gelangen in einen anderen Arbeitsraum, der staubfrei gehalten ist, zur Fertigstellung. Zuerst werden die Schläuche auf ihre genaue Länge geschnitten mit Zugabe für die Zusammensetzung; sodann wird ein flacher, schmaler Holzstab in den Schlauch geschoben, worauf ein Loch von 4 mm Weite mittels einer Stanze angebracht wird für das Ventil. Eine große Anzahl dieser Schläuche werden nun quer über den Tisch nebeneinander gelegt, so daß die beiden Schlauchenden frei herabhängen. Jeder Schlauch wird mit einem Ventil versehen, von dem die Montierung abgemacht und neben den betreffenden Schlauch gelegt wird. Nach dieser Arbeit wird je ein Ende des Schlauches etwa 5 cm nach außen umgestülpt. Dieses sowie das andere Schlauchende und der Teil, in dem das Ventil sitzt, werden mit einem Benzinschwamm gereinigt, sodann nach längeren Zwischenpausen zweimal mit guter, dünner Gummilösung eingestrichen. Ist die Lösung gut trocken, so wird ein ovales oder rechteckiges Stück gestrichener Stoff, das in der Mitte ein Loch hat, über das Ventil geschoben und auf der eingestrichenen Stelle des Schlauches fest angerollt oder mit Falzbein angedrückt. Diese Stoffauflage bildet den guten Halt für das Ventil und schützt den Gummi. Der hierzu dienende Stoff wird einseitig gestrichen, in Stücke von etwa ½ m Länge geschnitten und bis zu 15 oder 20 Lagen aufeinandergelegt. Auf einer Stanzmaschine werden dann die Stücke ausgestanzt in diagonaler Richtung. Die betreffende Stanze hat gleichzeitig eine Lochstanze und ist mit einem Auswerfer versehen. Nach dem Auflegen des Stoffes um das Ventil wird die Mutter mit einem geeigneten Steckschlüssel vorsichtig, aber fest, angezogen, worauf dann die übrigen Teile des Ventils angebracht werden mit Ausnahme des äußeren Verschlußhütchens. Jetzt erst beginnt das Zusammensetzen der beiden Schlauchenden. Ein Mädchen stößt beide Teile vorsichtig aneinander, so daß eine kleine Verbindung entsteht. Ein zweites Mädchen hat inzwischen einen Preßluftschlauch am Ventil befestigt, läßt langsam Luft einströmen und hält mit einer Hand den Luftschlauch hinter der eingestrichenen Stelle. Das erstere Mädchen hält das andere Stück mit der umgestülpten Verbindungsstelle mit der linken Hand fest und schiebt, nachdem sich der Luftschlauch durch die zugeführte Luft etwas gerundet hat, mit der rechten Hand den umgestülpten Teil über den andern hinweg. Dieser Vorgang muß sehr rasch ausgeführt werden, wobei, nach einiger Uebung, eine schöne, faltenlose Verbindung erzielt wird. Mit einer kleinen Handrolle wird die Zusammensetzung festgerollt. Häufig werden kurz vor dem Zusammensetzen die lösungbestrichenen Stellen mit Vulkanisierflüssigkeit eingestrichen, dadurch wird eine festere Verbindung erreicht. Nach einer längeren Pause erst wird der Schlauch etwas stärker mit Luft aufgeblasen und in einem großen mit Wasser gefüllten Behälter auf Dichtigkeit geprüft, wobei besonders die Verbindungsstelle und der Ventilsitz gut beobachtet werden. Zeigen sich keinerlei Luftbläschen, so wird der Schlauch in einem kühlen, dunklen Raum im leichtaufgeblasenen Zustand über ein rundes Holzgestell gehängt, so daß keine Knickung entstehen kann, und bleibt dort einige Tage bis zum Versand. A. Z.

Gummiraupenantrieb für Kraftwagen.

Das Prinzip des Raupenschleppers hat in Frankreich erhebliche Verbesserung durch Verwendung eines keilförmigen Gummibandes mit Gewebeeinlage erhalten. Die hiermit ausgerüsteten Fahrzeuge haben sich auf einer Mount-Everest-Expedition, in der Sahara-Wüste und auch auf Schneefeldern bestens bewährt. Hergestellt werden diese Fahrzeuge nach dem System Kegrèsse von der Firma Andrée Citroën, Paris, die bereits andere Fahrzeuge für unwegsames Gelände, wie z. B. den im Militärdienst erprobten Personenwagen mit drei Achsen und Vierradantrieb, baute.

Zum ersten Mal in Deutschland war ein derartiges Fahrzeug mit Raupenantrieb auf der diesjährigen Leipziger Messe zu sehen, auf der die deutsche Automobilindustrie so gut wie nicht vertreten war. Das Antriebssystem der Citroënwagen ist recht geschickt konstruiert. Die Antriebsachse, die beim gewöhnlichen Kraftwagen pendelnd aufgehängt ist, ist hier starr im Fahrgestell gelagert; sie besitzt eine Riemenscheibe mit Nut, in der der Keilriemen läuft. Dieser Riemen ersetzt sozusagen den Reifen und ist dasjenige Element, das mit dem Boden in Berührung steht und die Fortbewegung erzielt. Das Wagengewicht selber ruht auf vier losen Rollen unter Vermittlung der Wagenfeder, diese Rollen drücken auf das Gummiband und bewirken so die Adhäsion am Boden. Die Berührungsfläche mit dem Boden ist bedeutend größer als bei allen anderen Fortbewegungsmitteln (Luftreifen, Vollreifen, eiserne Räder von großem Durchmesser bei Kraftpflügen usw.), so daß auch auf wenig festem Gelände (Sand, Lehm, Schnee) eine sichere Mitnahme erfolgt. Das Prinzip eignet sich deshalb besonders zum Schleppen schwerer Lasten unter normalen Verhältnissen, z. B. Traktoren, die oft nicht genügend Adhäsion am Boden besitzen.


Polypyrit

Wie kalkuliere ich eine Reparatur an Autoreifen?

Bisher war es in der jungen Autoreifen-Reparaturbranche nicht möglich, betreffs des Reparaturpreises eine einheitliche Kalkulation aufzustellen, was zu schärfster Konkurrenz innerhalb einer Stadt führte, indem einer den anderen in den Preisen unterbot. In Städten, wo mehrere Reparaturanstalten tätig sind, ist dadurch ein unentwirrbares Durcheinander entstanden.

Es war bisher üblich, die Reparaturpreise nach dem äußeren Schnitte und durchgehende Verletzungen pro Centimeter zu berechnen. Daß durch diese Berechnungsart zwischen dem Kunden und dem Reparateur Differenzen entstanden, leuchtet ein. Bringt zum Beispiel ein Kunde einen Reifen, bei dem der Schnitt 6 cm beträgt und dieser den Schnitt vorher gemessen hatte, so war dieser Schnitt nach der Reparatur inzwischen wenigstens 8 cm groß geworden. Eine Reklamation war in diesem Fall unvermeidlich, weil dem Kunden die sachgemäße Reparatur nicht bekannt ist. Außerdem haben viele Reparateure die Gewohnheit, die Reparaturpreise aus dem Handgelenk zu berechnen, indem sie die reparaturbedürftige Stelle ansehen und sagen, diese Reparatur kostet soviel und die andere soviel. Beide Kostenanschläge sind natürlich falsch und beruhen auf willkürlicher Angabe, ob zu des Kunden Schaden oder zu seinem eigenen, soll hier nicht erörtert werden. Jedenfalls bietet diese Art von Kalkulation keine kaufmännische Unterlage. Kommt es dann zu einer Reklamation mit nachfolgendem Prozeß, was in vielen Fällen nicht verhindert werden kann, so steht der Reparateur dem Kunden mit leeren Händen gegenüber und muß zu allem Ja und Amen sagen.

Dem wird entgegengehalten, daß es in unserer Branche bisher deshalb nicht möglich war, eine genaue Kalkulation aufzustellen, wie in anderen Betrieben, weil wir mit mehreren Faktoren zu rechnen haben, z. B. auch damit, ob die Reparatur überhaupt ausgeführt werden soll oder nicht. Andererseits müssen wir auch auf die verschiedenartige Kundschaft Rücksicht nehmen, ebenso auf den Chauffeur. Alle diese Gründe sind aber nicht stichhaltig, um die gegenwärtige Preisdrückerei noch weiter durchzuführen. Auch hängen diese Argumente nicht im mindesten mit einer sachgemäßen Aufstellung der Kalkulation zusammen. Eine Grundlage zur Kalkulation muß jeder noch so kleine Geschäftsmann haben, wenn er seinen Kunden nicht übervorteilen will und für sich einen Verdienst in Anspruch nimmt.

Um eine sachgemäße Kalkulation aufstellen zu können, kann man verschiedene Wege beschreiten, die alle zu einem Ziele führen. Vorausgeschickt soll werden, daß sie, wie bereits erwähnt, in einem kleinen Betrieb ebenso sein muß wie in einem Großbetrieb, jedoch können bei letzterer die Arbeiten besser spezifiert werden, als in einer Autoreifen-Reparaturwerkstatt. Ohne auf die Kalkulation in einem Großbetrieb mit einzelnen Abteilungen einzugehen, soll hier gezeigt werden, wie eine Kalkulation in einer Autoreifen-Reparaturwerkstatt vorgenommen werden kann. Da in diesen Werkstätten immer nur wenige Arbeitskräfte beschäftigt werden, die die Arbeiten an einem Reifen wechselseitig ausführen, aber auch verschiedene Lohnsätze in Frage kommen, würde es zu weit führen, wenn jeder Arbeiter seine Arbeitszeit, die mitunter nur Minuten dauert, einzeln zu Buch bringt. Es würden hierdurch in der Woche viele unproduktive Arbeitsstunden entstehen und die Reparaturen unnötig verteuern. Am besten fährt man, wenn man den Reifen einem Arbeiter übergibt, der die Reparatur von Anfang bis zu Ende allein behandelt. Hierbei ermittelt man die Durchschnittsarbeitszeit mit einem Durchschnittslohn. Nachdem diese festgestellt ist, können weitere Reparaturen wieder Hand in Hand gehen, wenn man die Reparatur nach untenstehender Kalkulationsmethode berechnet. Reparaturen, die über 25 Prozent des Neuwertes ausmachen, sollen abgelehnt werden. Ausgeschlossen hiervon sind die Reifen, die mit einem neuen Protektor versehen werden. Hier kann man bis zu 40 Prozent vom Neuwert des Reifens gehen. Für jeden Reifen und Schlauch soll eine Kalkulationskarte vorhanden sein, die im Fall einer Reklamation seitens des Kunden aufbewahrt wird. Auch die Vulkanisationszeit muß auf der Karte mit vermerkt werden, denn die Praxis hat ergeben, daß ein Teil der Reklamationen auf ungenügende Heizung der betreffenden Reparatur zurückzuführen ist. Andererseits kann man bei unbegründeter Reklamation seitens des Kunden diesen sofort mit Belegen gegenübertreten.

Im nachfolgenden sei eine Reparaturkarte mit Kalkulation als Beispiel gegeben:

Decke

Rep.-Nr.: 2436
Fabrikat: X X
Größe: 820/135 — Nr. 674 582
Einsender: Satorios, Kelbra
Eingang: 25. März 1925 — Ausgang: 30. März 1925
Abgeholt: Chauffeur Heinze

Heizung: 10 Steigung: 30 Druck: 3½ Atm.	
Gummiplatte (500 g)	4,65 M
Lösung (400 g)	1,52 M
Doppelt gummiertes Leinen	
Einfach gummiertes Leinen	
Cordstoff (10×100 cm)	2,80 M
Wulststoff (7×110 cm)	1,01 M
Manschette (25×80 cm), alt	6,00 M
Protektor	
Heizen: Heizschlauch	3,00 M
Arbeitszeit: 9 Stunden	18,00 M
Summa:	36,98 M

Zu dem Reifen selbst sei bemerkt, daß es sich um einen Cordreifen handelt, der einen größeren Durchschlag, ein Nagelloch und verschiedene äußere Verletzungen aufwies. Die Materialpreise sind brutto und wie folgt eingesetzt: Gummiplatte à kg 9,30 M, Lösung à kg 3,80 M, Cordstoff à qm 28,— M, Wulstleinen à qm 13,15 Mark, alte Manschette dreifach à qm 0,30 M, Arbeitslohn pro Stunde 2 M. Bei der Heizung ist ein Zentner Steinkohlen mit 2,50 M berechnet, wohlverstanden bei einer Heizung mit zwölf Decken, in zwei Kesselheizungen. Bei dieser Kalkulation ist der Preis für das Heizen des Reifens mit insgesamt 3 M eingesetzt, da beim Heizen ein Heizschlauch verwendet wurde. Bei Reifen, die auf Spiralen geheizt werden, ermäßigt sich der Preis um 2 M, da das Heizen in diesem Fall nur mit 1 M berechnet wird. Diese Kosten sind nicht zu niedrig bemessen, da das Bandagieren und Auswickeln des Reifens, sowie Fertigmachen und so fort in dem Arbeitslohn mit einbegriffen ist. Im vorliegenden Falle sind also 2 M für die Abnutzung des Heizschlauches in Anrechnung gebracht. Bis zu einem 765er Reifen wird die Abnutzung des Schlauches mit 1,50 M berechnet, würde also bis

zu dieser Größe im ganzen 2,50 M für das Heizen betragen. Es ist nicht recht einzusehen, warum bisher das Heizen der Reifen nach verschiedenen Größen berechnet wurde. Der 710er Reifen braucht dieselbe Dampfspannung wie der 935er Reifen, ebenso ist die Heizdauer in einem Dampfkessel dieselbe. Auch bei der Muldenheizung trifft dies zu. Bei letzterer könnte höchstens noch ein kleiner Zuschlag für Arbeitszeit in Anrechnung kommen.

Man kann die Kalkulation auch so zustande bringen, daß der Materialpreis brutto berechnet wird, dagegen der Lohn netto. Berechnet man obiges Beispiel nach diesem Verfahren mit einem Stundenlohn von 0,90 M und schlägt auf diese Summe für Betriebs- und Handlungsunkosten 50 Prozent, so ergibt sich ein Reparaturpreis von 40,62 M, das sind über 25 Prozent vom Neuwert des Reifens, der Preis ist demnach also zu hoch. Der angegebene Stundenlohn von 2 M soll natürlich nicht für alle Zeiten maßgebend sein, sondern man richtet sich im allgemeinen nach den Stundenlöhnen, die in den Automobil-Reparaturwerkstätten in der betreffenden Stadt berechnet werden, minus 20 Prozent. Bei dieser Berechnung würde jeder auf seine Kosten kommen und in den Grenzen des Möglichen bleiben.

Bei Verwendung von zweifachen alten Manschetten reduziert sich der Preis um 0,05 M pro qcm. Vierfache Manschetten, oder ganze Einlagen von dieser Stärke sollen nicht verwendet werden, da dies vom reifentechnischen Standpunkt aus unpraktisch ist. Ein Reifen, bei dem der Unterbau soweit zerstört ist, daß ihm nur durch Einlegen einer vierfachen Einlage geholfen werden könnte, gehört unbedingt in den Altgummi. Wenn dennoch von dem Kunden Reparatur verlangt wird, sollte man ihn überzeugen, daß er sein Geld unnütz zum Fenster hinauswirft. Andererseits bleibt der Reparateur in diesem Falle vor einer Reklamation bewahrt. Leider werden aber von verschiedenen Reparaturanstalten solche unsinnige Reparaturen angenommen, nur um Arbeit zu haben. Die Folge ist in fast jedem Falle eine Reklamation seitens des Kunden, was natürlich der Branche nur zum Schaden gereicht.

Sind sich die Autoreifen-Reparaturanstalten in den vorgebrachten Punkten einig, so wird ihre Lebensfähigkeit erhalten bleiben.

K.

Industrie und Reichspatentamt.

Es steht ganz außer Frage, daß das Reichspatentamt einen nicht zu unterschätzenden Faktor bei der Entwicklung der deutschen Industrie von jeher dargestellt hat und jedenfalls auch in Zukunft darstellen wird.

Die Aussicht, eine technisch verwertbare neue Idee während eines längeren Zeitraumes unbehelligt von jeder Konkurrenz fabrikmäßig ausführen und verwerten zu können, bietet ganz ohne Frage einen mächtigen Anreiz für die Erfinder, die Technik durch neue Verfahren und Vorrichtungen immer mehr zu bereichern und dadurch überaus befruchtend auf das Wachstum der Industrie zu wirken. Bei der Schaffung von Rechten, die einzelnen zugute kommen sollen, heißt es aber sehr genau abwägen, was diesen zusteht und was der Allgemeinheit nicht vorenthalten werden darf. Es gilt also, das was durch erfinderische Leistung an wirklich Neuem geschaffen wurde, gegen dasjenige ganz scharf abzugrenzen, was am Tag der Offenbarung dieser Erfindung schon Allgemeingut der Technik war und daher der industriellen Ausbeutung zugunsten eines einzelnen nicht entzogen werden darf.

Wenn dies nicht genügend beachtet wird, erreicht man unter Umständen das Gegenteil von dem, was weitsichtige Männer seinerzeit mit der Errichtung des Patentamts beabsichtigten, das eine Hebung unserer Industrie bezweckte, denn es ist ganz klar, daß nicht ihre Hebung, sondern viel eher eine Hemmung eintreten wird, wenn man ihrer natürlichen Entwicklung dadurch in die Arme fällt, daß man einzelnen das Recht zugesteht, besonders ergebnisreiche Arbeitsmethoden fabrikmäßig allein auszubeuten, die zu ihrer Schaffung nicht erfinderischen Geist, sondern lediglich praktische, auf den weiteren Ausbau des Gegenstandes gerichtete fachmännische Ueberlegungen zur Voraussetzung haben.

Es ist nun nicht immer leicht, dasjenige, auf was ein einzelner auf Grund einer erfinderischen Leistung Anspruch zu haben glaubt, und dasjenige, was als natürliche, auf fachmännische Erfahrung gegründete Fortentwicklung der einschlägigen Technik zu deuten ist, scharf auseinander zu halten. Dazu bedarf es in vielen Fällen bedeutender Sachkenntnis. Wer diese nicht oder nur in geringem Maße besitzt, der sieht das am Tage der Offenbarung einer Erfindung

bereits Vorhandene mit ganz anderen Augen an, als der wirklich Sachverständige. Was dem ersteren häufig eine Erfindung dünkt, erkennt der letztere nur als das natürliche Ergebnis der auf Fortentwicklung gerichteten beruflichen Arbeit an, denn jener läßt sich in seinem Urteil durch das starre Gebot des Gegebenen leiten, dieser ergänzt das Gegebene noch durch die selbstverständlichen Schlußfolgerungen, die sich dem wirklichen Fachmann an Hand des Gegebenen unmittelbar aufdrängen.

Wir sehen aus all dem, welche weise Voraussicht seinerzeit der Gesetzgeber bekundete, als er nur denjenigen die Fähigkeit zusprach, im Patentamt als technische Mitglieder zu wirken, die in einem Zweig der Technik sachverständig sind (vergl. § 13 Abs. 2 des Patentgesetzes). Maßgebende Stellen im Patentamt, denen die Entscheidung über die Einstellung und Beförderung der technischen Beamten oblag, haben dieser klaren Forderung des Gesetzes nicht immer Beachtung gezollt, und dem sachverständigen Können das auf Schulen erworbene und durch möglichst viele Examina bestätigte Wissen einfach vorangestellt. Wer es heute noch nicht weiß, wird es durch Erfahrung lernen, daß ein Vielwisser, und wenn er dafür die allerbesten Zeugnisse aufweisen kann, noch lange nicht ein Könner zu sein braucht. Nun könnte ja von seiten der hier in Betracht kommenden Stellen der Einwand erhoben werden, daß in Zeiten der Hochkonjunktur unserer Industrie Leute mit dem von dem Gesetz vorgeschriebenen Können überhaupt nicht erhältlich waren. Dafür wäre aber nur die unzureichende Besoldung verantwortlich zu machen, und es wäre auch dadurch der Beweis erbracht, daß die am Schlusse dieses Artikels gezogenen Schlußfolgerungen durchaus richtig sind.

Gleichgültig, ob hier eine falsche und im Widerspruch mit dem Gesetz stehende Auffassung gewisser Organe im Patentamt vorlag, die heute außer Funktion gesetzt sind, oder ob diese nur den Zeitumständen Rechnung zu tragen gezwungen waren, fest steht, daß Leute als technische Mitglieder ihren Einzug ins Patentamt hielten, die zwar über recht gute Zeugnisse verfügten, dafür aber das Sachverständnis in vielen Fällen vermissen ließen. Woher sollte die Sachkenntnis auch kommen? Auf Schulen hat man heute jedenfalls noch keine Gelegenheit, sie zu erwerben. Tüchtige mit Sachkenntnis ausgestattete Kräfte waren bei dem herrschenden System im Patentamt dazu verurteilt, die Handlanger für Vorgesetzte abzugeben, die ihnen an Können nicht das Wasser reichten, und das nur deshalb, weil ihre vor einem knappen Menschenalter beendete Schulausbildung vielleicht eine Lücke aufwies oder weil sie in Erkenntnis ihres Wertes den Gewaltigen im Patentamt mit geradem Rücken gegenüber traten und dadurch ihr Wohlwollen verscherzten. Natürlich hatte der Vorgesetzte, der sein Licht nur dadurch leuchten lassen konnte, daß ihm der leistungsfähigere Untergebene das Oel für seine Lampe lieferte, jeden Anlaß, sich diese unentbehrliche Kraft möglichst lange zu erhalten und nicht etwa durch Entgegenkommen seiner weiteren Unterstützung verlustig zu gehen. Es ist meines Erachtens Pflicht eines jeden Staatsbürgers, Mißstände, die auf irgend eine Weise zu seiner Kenntnis kamen, der Allgemeinheit nicht vorzuenthalten, damit sie abgestellt, oder falls dies geschehen ist, auch in Zukunft vermieden werden. Es wäre dringend zu wünschen und läge auch im größten Interesse der Industrie, daß als Personaldezernenten im Patentamt nur die allerfähigsten, urteilsreifsten Personen ausgewählt würden, nicht aber diejenigen, die gerade obenan auf der Dienstaltersliste stehen, damit jeder Beamte auf den Posten gestellt wird, für den er vermöge seiner Befähigung am besten geeignet erscheint.

Dem Tüchtigen freie Bahn! Diese Forderung erscheint im Reichspatentamt noch wichtiger als anderswo.

Muß schon das in der Anmeldeabteilung des Patentamtes tätige Mitglied über gute Sachkenntnis verfügen, so gilt dies in noch höherem Grade von dem Mitglied in der Beschwerdeabteilung, denn die dort gefällten Entscheidungen sind endgültige. Sie müssen daher, soweit menschliches Können überhaupt dazu imstande ist, den gerechten Ansprüchen der Erfinder einerseits und den Forderungen der Parteien, die der natürlichen Entwicklung der Industrie keine Hemmschuhe anlegen lassen wollen, andererseits in weitgehendem Maße genügen. Man muß daher auch hier fordern, daß für den Uebertritt in die Beschwerdeabteilung nur die besten Köpfe ohne Rücksicht auf das Dienstalter in Betracht kommen. Es ist ja für ältere Beamte hart, wenn sie gegen jüngere Kräfte zurück-

stehen müssen; im Interesse des Dienstes und der ungehinderten Weiterentwicklung der Industrie ist aber eine derartige Maßnahme unbedingt geboten.

Normalerweise stellt das Reichspatentamt an die Arbeitskraft, an die Urteilsfähigkeit und Sachkenntnis seiner Mitglieder überaus hohe Anforderungen. Das wird jeder bestätigen können, der einmal Gelegenheit hatte, in deren Tätigkeit Einblick zu gewinnen. Bei solchen Ansprüchen ist es natürlich nicht immer leicht, die geeigneten Kräfte zu gewinnen; denn wer diesen Anforderungen in vollem Maße entsprechen kann, findet in der Industrie meist ein viel befriedigenderes und vor allen Dingen lohnenderes Arbeitsfeld.

Reichspatentamt und Industrie haben aber das allergrößte Interesse daran, daß nur ausgesuchte Kräfte ins Patentamt eingestellt und dort dauernd gehalten werden, denn der Beste ist gerade gut genug für dieses Amt.

Es ist daher ein ganz falscher Weg, bei der Festsetzung der Gehälter dieser technischen Mitglieder sich von engherzigen Grundsätzen leiten zu lassen. Auf Grund ihrer Sonderstellung, die sich auf die Aneignung von schwer erreichbaren, nicht im Schulbetrieb zugänglichen Spezialkenntnissen gründet, deren Erwerbung auch besondere Begabung voraussetzt, ist es durchaus keine unbillige Forderung, diesen Beamten eine ihrem Können und ihrer Leistung voll entsprechende Besoldung zuteil werden zu lassen. Man darf auch nicht übersehen, daß die Zueignung dieser Spezialkenntnisse oft eine langjährige Fabriktätigkeit erfordert, so daß der mit dem ganzen Rüstzeug, das die Patentamtstätigkeit von ihm fordern muß, ausgerüstete Techniker erst in einem Alter zur Staatsanstellung gelangt, wenn beispielsweise der Jurist schon auf ein Dutzend Dienstjahre zurückblickt. Dazu kommt noch, daß die Eigenart der Ausbildung und die überaus verantwortungsvolle, vielseitige Betätigung des technischen Mitgliedes im Patentamt weit höhere Anforderungen an seine Gesundheit stellt, als dies bei dem Werdegang und der Laufbahn der meisten übrigen Beamten der Fall ist, die nach der Schulausbildung gleich in Staatsämter einrücken und dort die Erreichung eines bestimmten Zieles viel mehr der Zeit als der Leistung verdanken.

Infolge frühzeitiger Zermürbung gehen diese technischen Beamten oft lange vor Erreichung der Altersgrenze mit Tod ab, oder sie sehen sich wenigstens genötigt, ihre Versetzung in den Ruhestand zu beantragen. Bei der Festsetzung der Witwenpension oder des Ruhegehaltes kann daher oft nur eine recht bescheidene Zahl von Dienstjahren in Anrechnung gebracht werden, zumal auch die jedem Einsichtigen unerklärliche Uebung herrscht, die im Fabrikbetrieb zugebrachten Vorbereitungsjahre den Dienstjahren nicht zuzuzählen. So kann es kommen, daß ein mittlerer Beamter, dem die Dienstjahre in der Regel schon vom 20. Lebensjahre ab zugute kommen, Anspruch auf ein erheblich höheres Ruhegehalt hat, wenn er im gleichen Alter wie der höhere Beamte den Dienst quittiert.

Es ist vorläufig auch unverständlich, warum die vor dem 1. April 1920 in den Ruhestand getretenen technischen Mitglieder sich gefallen lassen müssen, daß ihrer Pension das Einkommen der Gehaltsgruppe 11 zugrunde gelegt wird, während für alle später verabschiedeten wie überhaupt für alle technischen Mitglieder das Einkommen der Gruppe 12 in Frage kommt. Im Interesse ausgleichender Gerechtigkeit wäre zu wünschen, ja zu fordern, daß hier endlich einmal einheitlich verfahren wird. Ueberhaupt kann jeder aus den vorstehenden Ausführungen ersehen, daß das technische Mitglied im Patentamt durch die Einreihung in die Tarifgruppe 12 nicht die Bewertung erfährt, auf die es nach Ausbildung und Leistung und unter Berücksichtigung aller aus seiner Sonderstellung sich ergebenden Folgerungen unbedingt Anspruch hat.

Wir stehen heute im Zeitalter der Technik. Alles weist darauf hin, daß in ihrem Zeichen auch die nächste Zukunft stehen wird. Nicht der Jurist, nicht der Soldat, sondern der Techniker wird das Steuer führen auf dem Flug zur Sonne.

Darum gebt ihm auch in amtlichen Stellen, was ihm längst gebührt, so daß auch hier der altpreußische Wahlspruch endlich zur Geltung komme:

Jedem das Seine!

(flp) Dr. Ludwig Limpach,
Geh. Regierungsrat.

Ford in Brasilien.

Nach Berichten aus Rio de Janeiro wird dort täglich die Ankunft eines Vertreters von Henry Ford erwartet, um über die Gründung einer amerikanisch-brasilianischen Rohgummi-Gesellschaft zu verhandeln. Diese Gesellschaft soll sich der Rohgummi-Gewinnung im Amazonengebiet und in Para widmen. Der Bau einer Eisenbahn von Santorem nach Matto Grosso ist geplant. fen.

Gedenktage der Technik.

Von Dr.-Ing. e. h. **F. M. Feldhaus.**

16. April 1848. Werner Siemens schließt mit der Berliner Gummiwarenfabrik Fonrobert & Pruckner einen Vertrag über die Herstellung von Kupferleitungen, die mit Guttapercha umpreßt sind. Die Guttapercha hatte er von seinem Bruder William aus London erhalten.

18. April 1837. Thomas Hancock erhält das britische Patent auf das Verfahren, Gummi in Formen herzustellen. Er unterzieht den in Streifen geschnittenen Kautschuk einer energischen Durcharbeitung, verwandelt ihn unter dem Einfluß mäßiger Hitze in eine zähe Masse und gibt ihm die gewünschte Form. Nach der Abkühlung ist er ebenso elastisch wie vor der Erwärmung.

23. April 1850. Werner Siemens erhält das britische Patent auf seine Guttapercha-Presse. Er sagt darüber, daß diese Presse alle bisherigen Mängel verhindert. Der Kupferdraht liegt genau in der Mitte der Isolierung, und diese hat keine Luftblasen mehr, so daß jetzt die Isolierung ganz einwandfrei ist.

28. April 1801. Der in London lebende deutsche Kunsthändler Rudolph Ackermann erhält das britische Patent auf Stoffe, die durch Gummilösung wasserdicht gemacht sind (waterproofs). Er fertigt daraus Gummimäntel und Gummischuhe.

29. April 1801. Zu Bärwalde wird Friedrich Wilhelm Lüdersdorf geboren, der in Berlin 1832 — gleichzeitig und unabhängig von dem Amerikaner Goodyear — die Vulkanisierung des Kautschuks, d. h. die Entfernung seiner Klebrigkeit erfand.

29. April 1820. Der Kutschenmacher Thomas Hancock erfindet die Gummieinlage zu Strumpfbändern und Perücken, die Gummisohlen für Schuhe, die Gummiauflagen für Steigbügel, die dem Fuß einen sicheren Halt geben usw. Er war später einer der bedeutendsten Gummi-Industriellen.

Allerhand aus der Branche.

Bedenkliche Kühlerschlauchnormen. Die seitens des Fachnormen-Ausschusses für die Kraftfahrzeug-Industrie nach Erkundigung bei der deutschen Gummiwaren-Industrie in Vorschlag gebrachten Normen für Gummischläuche im Kraftfahrzeugbau werden schwerlich den bisher gebräuchlichen Dimensionen entsprechen, die z. B. für Kühlerschläuche benutzt werden. Die Ueberprüfung der angegebenen Größen bringt eine solche Menge von Dimensionen als „Neue Normen" für Automobil-Gummischläuche, daß von einer „Normung", d. h. Vereinfachung, schwerlich die Rede sein kann. Was in den Vorschlägen der Fakra zum Ausdruck gelangt, stellt ungefähr sämtliche Größen von Gummischläuchen dar, die keine besondere Spezialität bieten. Es wäre richtig, wenn man die in unserer Branche, im technischen Fach und im Wagen-, Karosseriebau und Kraftfahrwesen bekannten Bezeichnungen, z. B. Acetylenschläuche, Garagenschläuche, Tankschläuche, Kühlerschläuche usw. normen würde, anstatt zwei Dutzend Schlauchweiten anzugeben, die durchaus nicht geläufig sind. Man ist doch gewohnt, die Lochweite des Gummischlauches mit Einlagen dem Rohraußendurchmesser anzupassen. Bisher sind bei uns 10, 13, 16, 19, 22, 25, 28, 30, 35 und 38 mm Lochweite als gängig für Kühler-Gummischläuche bekannt. Nach der vorgeschlagenen Normung müßten das in Zukunft 14, 24, 27, 31 und 39 mm sein. Diese Maße weichen gegenüber den zuerst erwähnten erheblich ab und werden eine Verwirrung, aber auch einen bedauerlichen Spielraum ergeben. Meines Erachtens müßten die Normen der Kühlerschläuche sich innerhalb der zuerst genannten Größen bewegen, wobei man — wenn sich die Karosseriefabriken danach richten — auch mit den Maßen 13, 19, 25, 32 und 38 mm auskommen würde. Diese Maße würden zur Normung zweckmäßig sein. Schlauch-Lochweiten von 5, 7, 9, 11, 14, 17, 24, 27, 31, 37, 39, 44, 48, 53, 58, 68 und 78 sind den Fachleuten nicht geläufig, so daß wir sie bei der Ueberprüfung ablehnen müssen, ganz abgesehen davon, daß sich die Vorschläge in Gegensatz zu bereits festgelegten Normen, z. B. in Feuerwehrschläuchen setzen, die unter Umständen für die Benutzung

bei Kraftfahrzeugen wichtig sein können. Bekanntlich sind in Hanf- und Flachsschläuchen Lochweiten von 25, 52 und 72 mm genormt, nicht aber eine der vorstehenden 24, 53 und 68 bzw. 78. Ohne Zweifel bedarf der Vorschlag der FNA einer Aenderung und Einstellung auf die tatsächlichen Verhältnisse. p.

Gummiwalzen im Offset-Feuchtwerk. Auf gleicher Höhe wie der Gesamtzustand des Farb- und Feuchtwerkes einer Offset-Maschine muß auch das an ihr arbeitende Gummimaterial stehen. Der Offsetdruck ist ein indirektes Verfahren, bei dem der Satz zunächst auf ein Gummidrucktuch gelangt und erst von diesem aus eine Uebertragung auf das Druckpapier erfährt. Die Offset-Druckmaschine benötigt eine Reihe von Gummierzeugnissen, Drucktücher, Lager, Unterlagen, Ueberzüge und Walzen, die für den Drucker und die drucktechnische Seite des Offsetverfahrens von großer Bedeutung sind. Wie leider oft, konnte man bis vor kurzer Zeit die betrübliche Beobachtung machen, daß ausländische Drucktücher und Gummiwalzen als besser angesehen wurden, obwohl gutes deutsches Material jedem ausländischen Fabrikate im „Offset-Gummi" die Spitze zu bieten vermag. Die Behandlung des Farb- und Feuchtwerkes der Offset-Maschine ist ein auch für unsere Fachleute wichtiges Thema. Zur vollen Ausnutzung der Maschinenleistung sind drei Sätze Auftragswalzen und ein Satz Verreibewalzen unerläßlich, nicht nur zwei Walzen. Durch schnelle und vielfach unvollständige Reinigung und falsche Walzenbehandlung leidet der Gummiüberzug in auffälligem Maße. Wenn die Walzenbeschaffung auch kostspielig ist, muß jeder Gummi-Fachmann dem Drucker dennoch zu dieser Vollständigkeit raten, wie auch die Gesamtbehandlung des Walzenmaterials erläutern, um Beanstandungen zu vermeiden, die ihre Ursache in Benzin, Terpentin, Oel, Petroleum, Spiritus und anderen dem Gummi schädlichen Lösungsmitteln haben. Der Gummi- oder technische Händler sollte neben Gummi- auch Lederwalzen oder Lederschläuche liefern, die als rauhe Walzen gleichfalls ins Fach schlagen. In neuerer Zeit werden seitens der Maschinenfabriken auch Feuchtwalzen mit Gummibezügen geliefert. Das bietet für den Offsetdruck viel Bequemlichkeit. Einwandfreies Feuchten bedeutet gutes Arbeitsgelingen. Die Nachfeuchtung mit dem Gummischwamm bietet viel Nachteiliges und bringt ungleichmäßigen Ausfall der Farbgebung mit sich. Der mit einem 10 bis 20 mm dicken Paragummiüberzug versehene Eisenkern wird außerdem mit einem Flanellüberzug versehen und feuchtet dadurch ausgezeichnet. Gummiwalzen-Feuchtwerke brauchen nicht so oft nachgestellt zu werden, wie Stoffwalzen. Ich will noch auf eine andere wichtige Beobachtung hinweisen. Man klagte, daß die Gummiwalzen der Feuchtwerke an den Rändern aufquellen. Diese Erscheinung kennt man auch bei Wringmaschinen. Ursache ist die unzutreffende Einstellung, bzw. Druckverteilung der Walzen. Diese wird vom Drucker als „schwerer Nachteil" bezeichnet. Walzen mit derartig lädierten Rändern feuchten ungleichmäßig. Sie laufen schief. Es heißt dann: Abdrehen. Auch das ist ein Fehler. Der Gummiüberzug wird durch fortwährendes Nachstellen übermäßig in Anspruch genommen. Solche unzweckmäßig behandelten Walzen müssen neu bezogen werden. Aus diesen druckseitig verschuldeten Ursachen darf man für die Gummiwalzen keine Nachteile gegenüber den Stoffwalzen folgern. Der Offsetdrucker weiß, daß ein Neubezug der Gummiwalzen nach genau vorgeschriebenen Maßen zu erfolgen hat. Er hätte sich von vornherein sagen müssen, daß starkes Anziehen der Druckwalzen im Feuchtwerk den Gummi schädigt. Man sollte für das Einstellen der Feuchtwalzen vier etwa 6 cm breite Papierstreifen aus starkem Stoff schneiden lassen. Zwei legt man zwischen Messingwalze und Feuchtwalze und zwei zwischen Feuchtwalze und den mit einer Platte bespannten Zylinder. Die Streifen müssen sich bei angehobenem Walzenstand in gleicher Spannung befinden. Die Feuchtwalzen dürfen nicht etwa nur in den Lagern liegen, sondern sie müssen auf der Messingtriebwalze in ihrer ganzen Länge ruhen. Ist das nicht der Fall, so kann von der Messingwalze kein Wasser zur Feuchtwalze laufen. Die Folge ist das erwähnte falsche Nachfeuchten. Das Reinigen der Feuchtwalzen beim Farbenwechsel wird meist mit Terpentin vorgenommen. Terpentin ist Gift für Gummi. Genügt Seifenlauge und warmes (nicht heißes oder kochendes) Wasser nicht, so muß geschabt werden. Auch das hat höchst sorgsam zu geschehen. Nur wer sich genau nach den Anweisungen der Lieferanten richtet, wird an der Arbeit der Gummiwalzen im Feuchtwerk Freude haben. p.

Der heutigen Nummer liegt ein Prospekt der **Gummi-Werke „Elbe", Akt.-Ges., Kl.-Wittenberg a. E.,** über „Elbit"-Flaschenscheiben und Einkochringe bei, auf den wir hiermit besonders hinweisen.

Sportartikel im Schaufenster.

Mit dem großen Fortschritt, den das deutsche Reklamewesen in den letzten Jahren gemacht hat, ist die Bedeutung des Schaufensters außerordentlich gewachsen. Es werden an den Detailhändler, will er mit der Konkurrenz gleichen Schritt halten, immer neue Anforderungen gestellt. Er muß der Mode und ihren stets wechselnden Launen Rechnung tragen. Er muß durch Originalität den Käufer in seinen Bann zu ziehen versuchen und durch vornehme und gediegene Zur-Schaustellung der Sportartikel den Ruf seiner Firma festigen und verbreiten. Das Schaufenster ist neben der Ware, dem gesprochenen Wort, der gedruckten Reklame, dem Werbebrief, eins der wichtigsten Reklamemittel im modernen Geschäftsbetrieb.

Das Sportgerät bietet in seiner charakteristischen Form, in seinen hellen, leuchtenden Farben und in seiner Verschiedenheit ein angenehmes Reklamemittel. Es lassen sich, vom ornamentalen Standpunkt aus betrachtet, aus Ball-Pyramiden, Tennis-Dreiecken, Schneeschuh-Parallelogrammen auffallende Figuren bilden. Diese strengen Formen werden durch bunte, geschmackvolle Sportbekleidung, durch vielfarbige Plakate und lustige oder seriöse Attrappen belebt. Dabei soll man sich bei der Dekoration des Schaufensters von zwei Grundsätzen leiten lassen. Zunächst soll man den Schaufensterinhalt so oft als möglich wechseln, wozu in der geschäftslosen Zeit immer Kräfte frei sein werden. Es gibt immer noch veraltete kaufmännische Ansichten, die eine große Leistungsfähigkeit, ein voll sortiertes Lager und das Bestreben, jedem etwas zu bringen, dadurch beweisen wollen, daß sie alles, was sie haben, in das Schaufenster setzen. Derartige Anschauungen sind überlebt. Je weniger das Schaufenster enthält, um so stärker ist die Anziehungskraft. Das Auge des Beschauers wird durch die Masse von tausend Geräten abgelenkt, kann sich nicht intensivieren. Dabei ist es selbstverständlich, daß ein Sportgeschäft, das in seiner Auslage Tennisartikel zeigt, auch Fußbälle und Rucksäcke führt, denn sonst wäre es ja kein Sportgeschäft.

Die Vereinfachung des Schaufensters führt von selbst zur Branchenspezialisierung. Am besten wird eine solche unter einheitlichen Leitmotiven zusammengefaßt. So wird das Tennisfenster mit Schlägern, Schuhen, Bällen, Dreß, Netzen usw. sehr anziehend sein, wenn es vor Saisonbeginn eingerichtet wird, im Laufe der Saison wiederkehrt und mit besonderer Liebe zu Turnieren behandelt wird. Ein anderes Fenster fesselt unter dem Stichwort „Leichtathletik“, ein anderes zeigt den Fußballsport oder bei Eröffnung heimischer Boxschulen, bei Meisterschaftskämpfen die Artikel für den Boxsport. Ueberhaupt muß sich im Schaufenster des Händlers das sportliche Leben des Ortes widerspiegeln. Sportartikel, die nicht im Mittelpunkt von Vereinen stehen, können durch eine besondere Ausstellung propagiert werden, vor allen Dingen erscheint hier das Expanderfenster als selten gebrauchtes Reklamemittel erwähnenswert. Man kann die Einheitlichkeit des Schaufensters ferner durch Zusammenfassung verwandter Geräte herstellen, indem man einmal nur Bälle ausstellt, ein anderes Mal Sportgeräte aus Holz oder Gummi bringt. Zwischen diesen Spezialfenstern hat selbstverständlich auch das gemischte Fenster seine Berechtigung, wodurch dem Händler ja immer noch Gelegenheit gegeben ist, ein Bild seines unerschöpflichen Lagers zu geben. Die Art der Dekoration ist von zu vielen Eventualitäten abhängig, als daß sie im Rahmen dieses Artikels behandelt werden könnte. Selbstverständlich muß das Schaufenster im Arbeiterviertel anders gehalten sein als das in der Hauptgeschäftsstraße der Großstadt, das Land verlangt andere Bilder als das Seebad. Das ist ja auch der tiefere Sinn jeglicher Reklame, daß sie sich in die geistige und körperliche Verfassung des Reklameempfängers so tief hineinfühlt wie nur irgendmöglich.

Noch ein Wort über die Zusammenarbeit von Händler und Fabrikanten im Ausstellungswesen. Es ist selbstverständlich, daß der Fabrikant den Händler weitestgehend mit geschmackvollem Material versieht, denn letzten Endes kommt eine geschickt durchgeführte Reklame immer wieder dem Fabrikanten zugute. Allerdings soll sich diese Zusammenarbeit nicht nur auf das obligate Liefern von Plakaten erstrecken, vielmehr soll die Unterstützung des Fabrikanten noch weiter gehen und auch überall dort, wo es angebracht erscheint, die Einrichtung von Spezialfenstern, bzw. die zur Verfügungstellung des notwendigen Materials selbst übernehmen. Auf der andern Seite muß der Detailhändler natürlich als nächstes Glied im Verkaufsprozeß, das in engster Berührung mit dem Konsumenten steht, bei der Reklame des Fabrikanten insofern hilfreiche Hand leisten, als er die Fabrikreklame auf ihre Wirksamkeit hin kritisch beleuchtet und mit Anregungen, konkreten Vorschlägen, kurz bereitwilliger Mitarbeit, in ein ersprießliches Fahrwasser leitet. Gerade die jetzige Zeit der Sportbegeisterung erfordert vom Händler und vom Fabrikanten eine verantwortungsbewußte Behandlung der Sportartikel im Schaufenster.

Welches sind die Kennzeichen einer guten Damenbinde?

Von **August Lohmann**, Berlin SW 48.

Es ist zweifellos nicht immer leicht, bei der heute fast unvermeidlichen Vielseitigkeit der Artikel, auf jedem Gebiete so beschlagen zu sein, wie es die Kundschaft als selbstverständlich voraussetzt, und wie es im Interesse des vorteilhaften Einkaufs unbedingt nötig ist.

Jeder Wiederverkäufer ist selbstverständlich bestrebt, so günstig und so zweckmäßig wie möglich zu kaufen, und er wird sich zunächst nur solchen Gegenständen zuwenden, die ihm in gefälliger Ausstattung, die Kauflustige anzieht, geboten wird. Es ist also durchaus nicht falsch, den Gesichtspunkt einer gefälligen Ausstattung in den Vordergrund zu schieben, denn das heutige Publikum verlangt bei jeder Ware elegante Verpackung, und die beste Ware ist schwer verkäuflich, ist das Aeußere nicht ansprechend.

So wird auch der Fachmann beim Einkauf von Damenbinden in erster Linie die Verpackung ansehen und, wenn er hiervon befriedigt, zur Prüfung der Binde selbst schreiten.

Wir möchten uns heute, um es von vornherein zu sagen, nicht mit den sogenannten waschbaren Damenbinden, deren Wertbestimmung verhältnismäßig einfach ist, beschäftigen, sondern mit den sogenannten „Wegwerfbinden", die ein Spezialgebiet der Verbandstoff-Fabrikation sind.

Es ist ein naheliegender Gedanke, für den mit starker Blutabsonderung verbundenen natürlichen Vorgang, der mit Periode bezeichnet wird, das gleiche Material zu verwenden, das bei der allgemeinen Wundbehandlung üblich ist. So finden wir als Hauptmaterialien Verbandmull und Verbandwatte, beides in verschiedenster Art und verschiedenster Verarbeitung, und, um in der Beurteilung des verwendeten Materials keinen Fehler zu begehen, wollen wir zunächst feststellen, welchen Zweck die Damenbinden zu erfüllen haben.

Damenbinden sollen aufsaugen, zeitweise sogar stark aufsaugen, und dürfen in keinem Falle zu schnell verbraucht sein, d. h. nicht mehr aufnahmefähig sein. Es genügt also nicht, das Füllmaterial lediglich nach dem Gesichtspunkt der Saugfähigkeit und Weichheit zu wählen, sondern man muß darauf bedacht sein, ein Material zu nehmen, das in dem der Größe der Binden entsprechenden Volumen eine Höchstmenge von Flüssigkeit aufzunehmen vermag, ohne dabei im Gebrauch unangenehme Begleiterscheinungen zu zeigen. Damenbinden, die mit reiner Verbandwatte gefüllt sind, haben ein gefälliges Aeußere, fühlen sich, wenn man sie zum Vergleich in die Hand nimmt, wunderbar weich an und gefallen in den meisten Fällen schon deshalb, weil sich jeder sagt: „Die Füllung kann ja nicht besser sein!" Dieser Gedanke ist aber falsch, denn Binden dieser Art haben nur eine Füllung von etwa 8 g, die selbstverständlich ungenügend ist, um größere Blutmengen aufzunehmen. So ist es erklärlich, daß man schon lange bemüht gewesen ist, Materialien zu wählen, die in gewissen Volumen größte Mengen Sekrete aufzunehmen vermögen, ohne an Weichheit der reinen Wattefüllung nachzustehen. Man kann heute wohl Holzwollwatte als das geeignetste Füllmaterial bezeichnen und, da es mancherlei Holzwollwatte gibt, die mit reinem Holzschliff hergestellte (nach Dr. Walcher) als beste ihrer Art. Damenbinden mit Holzwollwatte-Füllung nehmen die mehrfache Menge an Flüssigkeit auf als solche mit reiner Wattefüllung, und, wenn es sich um gut gearbeitete Holzwollwatte handelt, oder die Holzwollwatte mit einem dünnen Watteflor umgeben ist, so ist die Binde angenehm im Gebrauch, drückt und scheuert nicht.

Als Ersatz für Holzwollwatte verwendet man vielfach Holzmehl in einer mäßig starken Verbandwatteschicht, in der nicht unrichtigen Erwägung, daß das in der Mitte befindliche Holzmehl die erst von der Watte aufgenommene Flüssigkeit an sich ziehen und so eine gleich günstige Ausnutzung der Binde, wie einer solchen mit Holzwollwatte-Füllung gestatten werde. Der Gedanke ist nur bis zu einem gewissen Grade richtig, denn man darf nicht außer acht lassen, daß Holzwollwatte eine innige und gleichmäßige Vermischung von Holzmehl bzw. Holzschliff und Verbandwatte ist, wodurch von vornherein eine gewisse Gleichmäßigkeit der Binden-Füllungen gewährleistet wird, während jede aus Holzmehl mit Watteumlage bestehende Füllung von der anderen verschieden sein muß, weil alle Arbeiterinnen verschieden arbeiten und auch die einzelne Arbeiterin trotz größter Sorgfalt Unterschiede nicht vermeiden kann. Die große Gefahr der Damenbinden mit Holzmehl-

füllung liegt darin, daß das Holzmehl beim Transport der Damenbinden, beim Verkauf und erst recht beim Gebrauch verrutscht und sich zu Klumpen ballt, die drücken, Wundsein verursachen und dadurch die Binden in Mißkredit bringen. Je nach Art des Holzmehles findet man auch größere oder kleinere Splitter darin, so daß es auf alle Fälle zweckmäßig ist, das Holzmehl vor Verarbeitung durchzusieben, was schon deshalb empfehlenswert ist, weil dadurch Klumpen aufgelöst bzw. vermieden werden. Bei geschickter Verarbeitung von Watte und Holzmehl lassen sich durchaus brauchbare Binden herstellen, die den Vorzug der Billigkeit vor denen mit Holzwollwattefüllung haben; ist aber die Herstellung nachlässig oder unter Verwendung von zu wenig Watte erfolgt, so sind Beschwerden der Verbraucherinnen unvermeidlich. Deshalb prüft der sorgfältige Fachmann eine angebotene Damenbinde nicht nur auf äußere Ansehnlichkeit, hinreichendes Gewicht, solide Näh- und Knüpfarbeit, sondern vor allem auf die Füllung. Es ist nicht immer nötig, wenn auch sicherer und zweckmäßig, eine Binde aufzuschneiden, sondern man kann bei einiger Uebung, auch durch bloßes Befühlen feststellen, woraus die Füllung besteht, freilich nicht, ob das Material nach jeder Richtung hin einwandfrei ist.

Als weiteres Füllmaterial hat sich Zellstoffwatte gut eingeführt, obwohl sie unseres Erachtens den Nachteil hat, etwas steif zu sein und sich infolgedessen den Körperformen weniger gut anschmiegt. Immerhin findet sie, allerdings fast nur mit Watte-Umhüllung, in größerem Umfange Verwendung; sie saugt gut, wird aber der Binde mit Holzwollwatte-Füllung immer nachstehen. Wesentlich wertvoller ist eine, leider wenig gebrauchte, innige Vermischung von Zellstoffwatte und Verbandwatte, die an praktischem Wert der Holzwollwatte am nächsten steht, ganz besonders weich und elastisch und ebenso weiß ist wie die beste Verbandwatte. Es wäre zu begrüßen, wenn sich dieses wertvolle Füllmaterial mehr einführen wollte!

Eine besondere Stellung unter den Füllmaterialien nimmt eine Kombination saugender und nicht saugender Stoffe ein, z. B. Verbandwatte mit Zugabe von Holzwollwatte oder Zellstoffwatte, oder Holzmehl und einer einseitigen Schicht nicht saugender Watte (Spitalwatte), die einen, sagen wir, rein technischen Zweck hat. Es liegt auf der Hand, daß die Damenbinden bei starken Blutungen vollständig durchtränkt werden und die Wäsche beschmutzen. Dies vermeidet man, indem man die Binden an der Unterseite mit einer undurchlässigen Schicht ungebleichter und nicht entfetteter Watte versieht, doch empfiehlt es sich, und ist wohl auch üblich, die obere, aufsaugende Watteschicht mit einem Stempelaufdruck „oben" und die untere, nicht saugende, mit dem Aufdruck „unten" zu versehen. Diese Art Binden sind sehr beliebt und hauptsächlich in England stark eingeführt.

Die Umhüllung der Damenbinden ist im wesentlichen Mull, doch ist auch sogenannter Netzschlauch stark in Aufnahme gekommen. Die primitivste Verwendung des Mulls bei der Herstellung von Damenbinden ist kaum noch üblich und bestand darin, daß man auf der Nähmaschine Schläuche nähte, diese wendete, so daß die Naht nach innen kam, und die Füllung einführte. Dieses Verfahren wurde durch die Fabrikation von Mullschlauch abgelöst, den man lediglich zu füllen hatte, bis die Webereien dazu übergingen, ganze Stoffbreiten von 100 cm und mehr in Form von aneinander gewebten Schläuchen anzufertigen, die auseinandergerissen, gewendet, auf bestimmte Längen zugeschnitten und gefüllt werden. Dieses ist das zurzeit meist übliche und beste Verfahren, wenigstens insoweit, als die Kundschaft Wert darauf legt, eine dichte Mullhülle zu haben. Spielt die Art der Umhüllung keine besondere Rolle, begnügt sich also das Publikum mit einem weitmaschigen netzartigen Gewebe, so findet zur Herstellung der Binden fertiger Netzschlauch Verwendung, wenn nicht Maschinen zur Verfügung stehen, die in einem Arbeitsgange den Netzschlauch herstellen und gleichzeitig mit der erforderlichen Füllung versehen. Während die aus Mull oder Mullschlauch angefertigten Binden noch mit einer Oese, sei es aus Band, sei es aus Trikotschlauch oder ähnlichen Materialien versehen werden müssen, brauchen die Netzschlauchbinden lediglich geknotet zu werden. Das Annähen des Bandes an die aus Mull gefertigten Binden muß mit besonderer Sorgfalt erfolgen, weil sich schlecht genähte Bandösen leicht lösen; aber auch bei den aus Netzschlauch angefertigten Binden ist größte Sorgfalt beim Knüpfen erforderlich, denn auch hier besteht die Gefahr, daß die geknüpfte Schlinge sich lösen könnte. Man achte also beim Einkauf besonders darauf, ob die Bandösen oder geknüpften Schleifen sorgfältig gearbeitet sind, versäume aber nicht,

auch bei den Lieferungen Stichproben zu machen, damit Unannehmlichkeiten vermieden werden.

Man könnte die im vorhergehenden geschilderten Bindensorten sicherlich noch nach der einen oder anderen Seite verfeinern und verbessern, z. B. durch Verwendung von Kunstseide bei der Anfertigung der Netzschlauchbinde, aber die jetzige Zeit ist wenig für Luxusanfertigungen geeignet, so daß wir uns bei unseren heutigen Ausführungen nur auf den Hinweis einer derartigen Möglichkeit beschränken wollen.

Der Vollständigkeit halber sei auf die komprimierten Binden hingewiesen, die speziell zum Mitnehmen auf die Reise geeignet sind, wenig Raum einnehmen und stets fertig zur Hand sind. Auch hier wird sich der Fachmann nicht mit der Prüfung des Aeußeren begnügen, sondern er wird gerade bei dieser für gute Kreise bestimmten Packungsart den Inhalt einer sorgfältigen Prüfung unterziehen. Nicht jede Damenbinde eignet sich dazu, in kleine Päckchen gepreßt zu werden, und nur Binden mit guter Füllung können diesen Vorgang vertragen, ohne bezüglich der Brauchbarkeit Schaden zu nehmen.

Alles in allem sei darauf hingewiesen, daß gerade auf diesem Gebiete das Beste gerade gut genug ist und daß sich nur der Fachmann einen anhänglichen und treuen Kundenstamm sichert, der die zum Verkauf gelangenden Qualitäten sorgfältig prüft und darüber wacht, daß sie stets in gleichmäßiger Güte geliefert werden.

Eine deutsche Gummiwarenfabrik in der Tschechoslowakei.

Unsere Notiz in Nummer 27 über die Zulassung der Vereinigten Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken in der Tschechoslowakei hat den Eindruck erweckt, als ob es sich dabei um eine neue Fabrik handle. Dies ist nicht der Fall. Der auf Seite 1484 genannte Ort Hradek a. d. Neisse ist mit dem deutschen Grottau identisch. Hradek ist nur die amtliche tschechische Bezeichnung für Grottau und mußte von uns so angegeben werden, weil es sich um die Wiedergabe einer amtlichen Meldung handelte. Die Niederlassung der genannten Firma besteht in Grottau schon seit 35 Jahren und die Bewilligung war lediglich eine durch eine Regierungsverordnung bedingte Formsache.

Feuerwehr-Normen.

Am Donnerstag, dem 25. März 1926, hielt der Fachausschuß für Normung der Feuerwehrgeräte im Normenausschuß der Deutschen Industrie seine Hauptversammlung im Ingenieurhause zu Berlin ab. Branddirektor Stein, Magdeburg, der Obmann des Ausschusses, begrüßte in seinem einleitenden Vortrage die Vertreter der Behörden, der Industrie, der technischen Wissenschaften, die Feuerversicherungsverbände und die Feuerwehrverbände.

Der Fachausschuß gliedert sich in vier Unterausschüsse:

Unterausschuß A:

Obmann: Branddirektor Dr.-Ing. Kaiser, Breslau.
Arbeitsgebiet: Handdruckspritzen, Motorspritzen.

Unterausschuß B:

Obmann: Feuerwehr-Baurat von Müller, Bremen.
Arbeitsgebiet: Kleingeräte der Feuerwehr, insonderheit Handleitern, Fangleinen, Rettungsapparate.

Unterausschuß C:

Obmann: Branddirektor Dipl.-Ing. Kreis, Spandau.
Arbeitsgebiet: Schlaucharmaturen, Strahlrohre, Standrohre.

Unterausschuß D:

Obmann: Feuerwehr-Baurat Schmidt, Hamburg.
Arbeitsgebiet: Schläuche, mechanische Leitern, Uniformen.

In diesen Unterausschüssen sind die Feuerwehrgeräte-Fabriken, die Kraftfahrzeug-Industrie und die verschiedenen Feuerwehrverbände vertreten.

Die Führung in der Normung der Feuerwehrgeräte hat dieser Ausschuß dank des Entgegenkommens vieler technischer und feuerwehrtechnischer Verbände übernommen. Die bisher geleisteten Arbeiten im V. D. M. I. und im technischen Ausschuß des Deutschen Reichs-Feuerwehrverbandes wurden verwertet.

Inzwischen ist eine Reihe von Normenblättern fertiggestellt und der Oeffentlichkeit nach Prüfung durch den NDI übergeben. Zuerst sind die Normen über Druckschläuche und Druckkupplungen

herausgegeben. Es folgten die Normen über die Prüfung der zulässigen Belastung der Drehleitern, ferner über Handdruckspritzen, Kraftfahrspritzen u. a. m. Ein großer Teil von Normblättern befindet sich zurzeit in Bearbeitung und wird demnächst erscheinen.

An Stelle der bisher verwendeten verschiedenen Kupplungsarten und -Größen tritt nach der Normung als Einheits-Schlauchverbindung die Storzkupplung in zwei Größen: 52 mm und 75 mm. Die genormte Schlauchlänge beträgt 15 m!

Leider ist auch heute die Erkenntnis der Vorteile, die die Verwendung von genormten Teilen bieten, noch nicht überall eingedrungen; vielen Feuerwehren und Gemeinden ist auch nicht bekannt, auf welche Weise eigentlich die Normung bei der Feuerwehr eingeführt werden soll.

Immer wieder wird aus Kreisen der Feuerwehrgeräte-Industrie Klage geführt, daß von den Feuerwehren Sonderanfertigungen verlangt werden. Es sollte endlich einmal erkannt werden, daß diese Sonderanfertigungen Mehrkosten verursachen, und daß dadurch der Etat der betreffenden Feuerwehr in einer Zeit, wo größte Sparsamkeit obwalten muß, unnötig belastet wird.

In seinem Schlußwort richtete Branddirektor Stein an die Aufsichtsbehörden, den Städtetag und die Feuersozietäten die Bitte, darauf einzuwirken, daß die Gemeinden und Verbände Feuerwehrgeräte und Ausrüstungsstücke nur nach den Normen beschaffen möchten. Die Reichsbahn geht darin vorbildlich vor. Sie beabsichtigt, die Lokomotiven zur Hilfeleistung bei Bränden auf Bahngelände heranzuziehen und die Einführung der genormten Storzkupplung an den Lokomotiven vorzunehmen. Nach den Ausführungen des Obmanns folgten die Berichte der Obmänner der Unterausschüsse über die inzwischen bearbeiteten Feuerwehrnormen.

Im Interesse unseres gesamten Wirtschaftswesens wäre es wünschenswert, wenn die Feuerwehrnormen schnellstens überall zur Einführung gelangen würden. Die Bedeutung der Feuerwehrnormen beruht nicht allein auf der zu erzielenden Ersparnis, sie dient auch zur Erhaltung der Sachwerte infolge der Erleichterung bei der Löschhilfe benachbarter Feuerwehren.

Verlegung der Norddeutschen Automobil-, Flugzeug- und Motorboot-Ausstellung.

Entgegen ihren bisherigen Beschlüssen wird die Ausstellungsleitung die Ausstellung um vier Wochen verschieben und zwar auf die Zeit vom 30. April bis 16. Mai. Geschäftsstelle: Hamburg, Gutruf-Haus, Neuerwall 10.

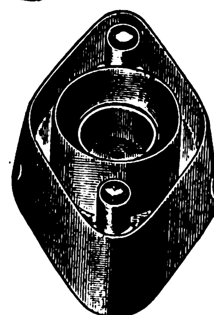
Produktion und Export in der kanadischen Gummi-Industrie.

Während die Gummi-Industrie der Vereinigten Staaten für ihre ins Riesenhafte angewachsene Produktion immer noch genügend Absatz im Inlande findet, so daß ihre Ausfuhr, an der Jahreserzeugung gemessen, verhältnismäßig unbedeutend ist,*) ist die kanadische Gummi-Industrie in manchen wichtigen Fabrikationszweigen bereits stark auf den Absatz am Weltmarkte angewiesen und scheint sich immer mehr zur Exportindustrie zu entwickeln. In dieser Hinsicht gibt die kürzlich veröffentlichte Statistik des Dominion Bureau of Statistics über die kanadische Gummiwarenerzeugung im Jahre 1924 lehrreichen Aufschluß, wenn man die Exportstatistik für dasselbe Jahr zum Vergleich heranzieht. Die kanadische Gummiwarenproduktion repräsentierte im Jahre 1924 einen Gesamtwert von 57 411 446 Dollar, der Gummiwarenexport erreichte gleichzeitig den Wert von 10 173 882 Dollar oder 17,7 Prozent der Jahreserzeugung. Demgegenüber stellte sich bei den Vereinigten Staaten die Gummiwarenausfuhr 1923 nur auf 4 Prozent und in den letzten beiden Jahren auf annähernd 5 Prozent der Jahresproduktion.

In einigen wichtigen Fabrikationszweigen ist die Abhängigkeit vom Export bedeutend größer als im Durchschnitt der gesamten kanadischen Gummi-Industrie, wie aus folgender Uebersicht über Erzeugung und Ausfuhr der einzelnen Fabrikationszweige im Jahre 1924 hervorgeht:

Erzeugnisse	Erzeugung	Ausfuhr überhaupt	Ausfuhr in % der Erzeugung	Zur Verfügung für den Inlandsverbrauch
Autolaufdecken (Stück)	2 139 234	578 918	27,1	1 560 316
Autoschläuche (Stück)	2 454 292	587 948	23,9	1 866 344
Vollreifen (Stück)	20 995	10 957	52,2	10 038
Segeltuchschuhe mit Gummisohlen (Paar)	4 598 826	2 482 683	53,9	2 116 143
Gummischuhe u. Stiefel (Paar)	9 088 760	573 489	6,3	8 515 271
Gummitreibriemen (Dollar)	2 301 774	383 864	16,7	1 917 910
Gummischläuche (Dollar)	1 407 218	157 208	11,2	1 250 010
Gummikleidung (Dollar)	271 435	23 069	8,5	248 366
Andere Gummiwaren (Dollar)	5 774 695	336 262	5,8	5 438 433

*) Vgl. den Artikel „Das Verhältnis von Produktion und Export in der amerikanischen Gummi-Industrie", „Gummi-Zeitung" Jahrgang 39, Nr. 7 vom 14. November 1924.



Wie aus diesem Vergleich hervorgeht, bringt die kanadische Gummi-Industrie bei Segeltuchschuhen mit Gummisohlen und Vollgummireifen für Autos bereits mehr als 50 Prozent ihrer Jahreserzeugung auf den Weltmarkt, bei Automobil-Luftreifen 25 Prozent. Die starke Abhängigkeit dieser Fabrikationszweige vom Export erklärt sich daraus, daß es sich hierbei größtenteils um die Erzeugnisse von Zweigfabriken amerikanischer Gesellschaften handelt, die in ihren kanadischen Niederlassungen vorwiegend das Ausfuhrgeschäft pflegen, hauptsächlich, um auf diese Weise den Vorteil der Vorzugszölle auszunutzen, die kanadische Waren auf den wichtigen Absatzmärkten des britischen Kolonialreiches genießen, sodann aber auch, um die Produktion ihrer kanadischen Werke auch in den Wintermonaten, wo das Reifengeschäft in Kanada stockt, aufrecht erhalten zu können. In Treibriemen aus Gummi ist Kanada neuerdings ein beachtenswerter Faktor auf dem Weltmarkt geworden, und der Export hierin erreichte 1924 schon 16,7 Prozent der Jahreserzeugung. Auch in Gummischläuchen hat das kanadische Ausfuhrgeschäft immer mehr Bedeutung gewonnen; die Ausfuhr betrug hierin 1924 bereits 11,2 Prozent der Produktion. Dagegen ist der Export von Gummischuhen, Gummikleidung und anderen Gummiwaren bis jetzt im Verhältnis zur Erzeugung noch nicht bedeutend.

Vergleicht man das Mengenverhältnis von Produktion und Export mit dem Wertverhältnis, so ergibt sich folgendes Bild (Jahr 1924): Ausfuhrmenge von Laufdecken für Autoreifen 27,1 Prozent der Erzeugung, Ausfuhrwert 23,7 Prozent des Produktionswertes; Ausfuhrmenge von Autoschläuchen 23,9 Prozent, Ausfuhrwert 19,7 Prozent, Ausfuhrmenge von Vollreifen 52,2 Prozent, Ausfuhrwert 42,2 Prozent, Ausfuhrmenge von Segeltuchschuhen mit Gummisohlen 53,9 Prozent, Ausfuhrwert 36,3 Prozent, Ausfuhrmenge von Gummischuhen 6,3 Prozent, Ausfuhrwert 5,7 Prozent. Wie diese Zahlen zeigen, sind also die zur Ausfuhr gelangenden kanadischen Gummiwaren durchschnittlich billiger als die für den Inlandsverbrauch bestimmten Erzeugnisse. Am stärksten ist der Preisunterschied bei Segeltuchschuhen mit Gummisohlen; nach der Statistik für 1924 stellte sich der Durchschnittspreis der ausgeführten Segeltuchschuhe nur auf 0,735 Dollar für das Paar, während die für den Inlandsverbrauch hergestellten Erzeugnisse im Durchschnitt 1,51 Dollar für das Paar erzielten, also mehr als doppelt so viel wie die Ausfuhrwaren.

Bei der starken Entwicklung der kanadischen Eigenproduktion von Gummiwaren spielte die Einfuhr, die hauptsächlich aus den Vereinigten Staaten und England herrührt, für die Deckung des Inlandsbedarfs keine bedeutende Rolle. Eine Ausnahme machen nur Vollgummireifen, wo nach der Statistik für 1924 die Einfuhr 55 Prozent des Inlandsverbrauches erreichte, und ferner Gummikleidung, deren Import 41 Prozent des kanadischen Verbrauchs betrug. Im einzelnen waren 1924 die einheimische Produktion und die Einfuhr an der Deckung des kanadischen Verbrauchs von Gummiwaren folgendermaßen beteiligt:

Erzeugnisse	Inlands-erzeugung zur Verfügung für den Inlands-verbrauch	Einfuhr	Gesamter Inlands-verbrauch
Laufdecken für Autoreifen (Stück)	1 560 316	58 334	1 618 650
Schläuche für Autoreifen (Stück)	1 866 344	43 571	1 909 915
Vollreifen (Stück)	10 038	12 451	22 489
Segeltuchschuhe m. Gummisohl. (Paar)	2 116 143	102 957	2 219 100
Gummistiefel u. -schuhe (Paar)	8 515 271	163 223	8 678 494
Gummitreibriemen (Dollar)	1 917 910	164 423	2 082 333
Gummischläuche (Dollar)	1 250 010	111 992	1 362 002
Gummikleidung (Dollar)	248 366	173 976	422 342

G. B.

„Trotz der realistischen Grundlagen ist in der ausgesprochenen rechnerischen kaufmännischen Tätigkeit der Idealismus die treibende Kraft. Er ist unentbehrlich, denn er allein bestimmt den geistigen Kurs. Die Landkarte, in der nicht der Idealismus die Routen verzeichnet, ist für den Kaufmann unbrauchbar. Der Fortschritt ist die Verwirklichung von Idealen; wenn die alten Ideale verwirklicht sind, richtet der schöpferische Kaufmann seinen Fernblick auf die neuen, die am Horizont erscheinen und stellt seinen Kurs auf das neue Ziel ein. Nur der niedrige Händlergeist trägt den verderblichen Schund auf den Markt; er weiß nichts von den hohen Zielen, von den Niederlagen und Siegen, von dem Martyrium und dem Heldentum des königlichen Kaufmanns. Er weiß nichts von den ruhmvollen Geschäften, die darin bestehen, die Welt mit sehr guten und sehr nützlichen Gegenständen bekanntzumachen.“ Joseph August Lux.

Kanadas Gummiwarenausfuhr 1925.

Die Kanadische Ausfuhr von Gummiwaren, die in den letzten Jahren einen beachtenswerten Aufschwung genommen hat, besitzt heute bereits erhebliche Bedeutung für den Weltmarkt. Besonders in Automobilreifen, Gummifußbekleidung und Gummitreibriemen entfaltet Kanada einen starken Wettbewerb. Im Jahre 1922 hatte der kanadische Gummiwarenexport erst 6 247 381 $ betragen; im folgenden Jahre stieg er auf 8 746 033 $, 1924 auf 10 069 206 $ und erreichte 1925 mit 17 135 892 $ einen neuen Rekord. Im letzten Jahre hat also die Ausfuhr dem Werte nach um rund 70 Prozent zugenommen. Diese Zunahme des Ausfuhrwertes beruht nur in geringem Umfange auf Preissteigerungen, die durch die Kautschukpreisbewegung des verflossenen Jahres bedingt wurden, in der Hauptsache wurzelt sie in der erheblichen Steigerung der Ausfuhrmengen, die 1925 erzielt wurde. So stieg die Ausfuhr von Laufdecken für Autoreifen von 537 340 Stück im Jahre 1924 um fast 70 Prozent auf 912 265 Stück, die Ausfuhr von Autoschläuchen von 587 948 um 72 Prozent auf 1 011 865 Stück; nur der Export von Vollgummireifen stellte sich im letzten Jahr mit 10 210 Stück etwas niedriger als im Vorjahr (10 957 Stück). An Gummischuhen und Gummistiefeln wurden im letzten Jahre 1 195 829 Paar exportiert gegen 573 489 Paar im Vorjahr und an Segeltuchschuhen mit Gummisohlen 3 235 263 Paar gegen 2 482 683 Paar. Die Zunahme betrug hier 108 bzw. 30 Prozent gegenüber dem Vorjahr. Die Ausfuhr von Treibriemen aus Gummi, die 1924 702 198 engl. Pfund betragen hatte, ist 1925 um 72 Prozent auf 1 213 284 engl. Pfund gestiegen.

Der Wert der Ausfuhr stellte sich für die verschiedenen Warenkategorien während der letzten zwei Jahre in Dollar wie folgt:

	1924	1925	Zunahme in %
Laufdecken für Autoreifen	5 416 377	9 731 121	79
Schläuche für Autoreifen	849 182	1 695 795	99
Vollgummireifen	224 280	248 929	11
Gummischuhe und -stiefel	854 516	1 848 474	116
Segeltuchschuhe mit Gummisohlen	1 824 448	2 286 836	25
Treibriemen aus Gummi	383 864	615 518	60
Gummischläuche	157 208	216 675	38
Gummikleidung	23 069	47 186	104
Andere Gummiwaren	336 262	445 358	32
Zusammen	10 069 206	17 135 892	70

G. B.

Fragekasten.

Aufwertungsfragen.

Anfrage: Unter „Aufwertungsfragen" wird in Nr. 23 eine Antwort gegeben, die unseres Erachtens nicht genau, teilweise nicht zutreffend ist. Der Antwortgebende sagt nämlich u. a.: „Ist nach Erlaß des Aufwertungsgesetzes ein Vergleich abgeschlossen usw., so ist ein solcher verbindlich." In § 67 des A.W.G. heißt es dagegen im Abs. 1: „Vergleiche über Ansprüche der in den §§ 4 bis 61 (die §§ 4 bis 30 behandeln Hypotheken) und im § 63 Abs. 1 bezeichneten Art, die den Zweck hatten, den Streit oder die Ungewißheit über die Höhe des infolge der Geldentwertung zu zahlenden Betrages zu beseitigen, bleiben mit der aus Abs. 2 sich ergebenden Ausnahme unberührt. Die in Abs. 2 angeführte Ausnahme kommt u. E. lediglich dem Gläubiger zugute. In diesem Absatz ist eine Zeit vom 15. Juni 1922 bis 14. Februar 1924 genannt. Und im Absatz desselben Paragraphen heißt es dann weiter: „Vereinbarungen über die Aufwertung können auch in Zukunft getroffen werden." Hieraus folgt, daß auch die Vergleiche Rechtsgültigkeit haben, die vor oder gerade vor Erlaß des A.W.G. abgeschlossen wurden. Nach den Ausführungen der Fragesteller handelt es sich bei deren Vergleich ebenfalls um einen solchen aus der Zeit vor Erlaß des A.W.G., worauf die Auskunft schließen läßt, die der Rechtsanwalt gegeben haben soll, denn bekanntlich wurde zur Zeit des Bestehens der 3. Steuernotverordnung von den Gerichten die Aufwertung der Restkaufgeldforderungen im Sinne der von seiten des Anwaltes gegebenen Auskunft vorgenommen, wenigstens wurde zu dieser Zeit der Wert des Objektes bei der Aufwertung der Restkaufgeldforderungen mit berücksichtigt. Also waren die Angaben des Anwaltes richtig. Wir haben einen ähnlichen Fall: Von unserem Hypothekengläubiger wurden wir im Februar 1925, also vor Erlaß des A.W.G., zur Aufwertungsstelle geladen, bei welcher Gelegenheit für eine Restkaufgeldforderung ein bedeutend höherer Aufwertungsbetrag vereinbart wurde, wie er nach dem A.W.G. in Frage gekommen wäre. Wir haben uns auf Grund des § 67 des A.W.G. hiermit abgefunden. Können wir diesen Vertrag auf Grund des A.W.G. ebenfalls erfolgreich anfechten?

Antwort: Es kann nicht mehr geprüft werden, ob in dem früheren Falle der Vergleich nach dem Inkrafttreten des Aufwertungsgesetzes oder in der Zeit nach Erlaß der dritten Steuernotverordnung bis zur Geltung des Aufwertungsgesetzes abgeschlossen war. Das Ergebnis wäre in beiden Fällen das gleiche. Vergleiche, die in diesen Zeiträumen abgeschlossen sind, sind rechtsgültig und haben die Aufwertungsansprüche, auf die sie sich beziehen, endgültig erledigt. Das Aufwertungsgesetz führt ausdrücklich in § 67, Absatz 3, an, daß nach Inkrafttreten des Aufwertungsgesetzes Vereinbarungen über die Aufwertung auch in Zukunft getroffen werden können. Es ist daher auch statthaft, derartige Abmachungen einzugehen, die die Aufwertungsansprüche in anderer Weise regeln, als

es vom Aufwertungsgesetz vorgesehen ist. Das Aufwertungsgesetz ebensowohl wie die dritte Steuernotverordnung gehen davon aus, daß nach ihrem Inkrafttreten bereits allseitig auf Goldmarkgrundlage gerechnet wurde und daher die Parteien in ihren Vereinbarungen sich selbst darüber schlüssig werden mußten, wie hoch sie auf Goldmarkgrundlage ihre Ansprüche beziffern und wie sie ihre streitigen Verhältnisse regeln wollen. Derartige Abmachungen sollen unantastbar bleiben. Die Ausnahmevorschriften des Aufwertungsgesetzes beziehen sich lediglich auf die Zeit vom 15. Juni 1922 bis 14. Februar 1924. Vergleiche, die die Parteien in dieser Zeit der hauptsächlichen Inflation abgeschlossen haben, sollen im allgemeinen die späteren Aufwertungsansprüche nicht beeinträchtigen. Die Parteien können beanspruchen, daß solche Vergleiche als rechtsunwirksam angesehen werden. Nur, falls die eine Vergleichspartei Kaufmannseigenschaft hat und den Vergleich im Betrieb ihres Handelsgewerbes abgeschlossen hat, soll sie an den Vergleich gebunden sein. Das Aufwertungsgesetz geht bei letzterer Vorschrift davon aus, daß der Kaufmann eher in der Lage gewesen ist, sich gegen das Risiko der Aufwertung zu schützen und daß er bei den Geschäften, die er in seinem Handelsbetrieb vorgenommen hat, mit derartigen Risiken auch gerechnet hat. Es kann unerörtert bleiben, ob diese Erwägung zutreffend ist. Infolge der ausdrücklichen Regelung des Gesetzes ist an dieser Bestimmung nichts mehr zu ändern. Da in dem vorgebrachten Fall die Parteien im Februar 1925 eine Vereinbarung über die Aufwertung getroffen haben, so ist an ihr nichts mehr zu ändern. Dr. St.

* * *

Anfrage: Ich bin Besitzer eines Hauses in Dresden. Die darauf ruhende Hypothek von 42 000 M wurde schon von den früheren Besitzern im August 1922 zurückbezahlt. Diese erhielten auch eine löschungsfähige Quittung hierüber. Die Hypothek wurde, bevor ich meinen Antrag auf Eintragung ins Grundbuch als Eigentümer gestellt habe, gelöscht. Besteht in diesem Falle eine Aufwertung, und da die Aufwertung bereits angemeldet wurde, mit welchem Betrage kann dieselbe im ungünstigsten Falle vorgeschrieben werden?

Antwort: Die Rückzahlung des Hypothekenkapitals hat im August 1922, also nach dem gesetzlichen Stichtag (15. Juni 1922) stattgefunden. Infolgedessen kommt die Hypothek zur Aufwertung, auch wenn sie seinerzeit gelöscht worden ist. Die Höhe der Aufwertung bestimmt sich nach dem Zeitpunkt, in dem die Hypothek zur Begründung gelangt ist. Hiernach ist der Goldmarkbetrag der Hypothekenforderung zu berechnen. Ist die Hypothek vor dem 1. Januar 1918 begründet, so ist der Nennbetrag gleich dem Goldmarkbetrag. In den Fällen späterer Begründung ist die Berechnung nach der Umrechnungstabelle des Aufwertungsgesetzes vorzunehmen. Der Aufwertungsbetrag ist im allgemeinen 25 Prozent des errechneten Goldmarkbetrages. Bei Restkaufgeldhypotheken, die in der Zeit vom 1. Januar 1909 bis 1. Januar 1912 begründet worden sind, kann die Aufwertung bis zu 75 Prozent des Goldmarkbetrages der Forderung und bei solchen Restkaufgeldhypotheken, die in der Zeit vom 1. Januar 1912 bis 1. Januar 1922 begründet worden sind, kann die Aufwertung bis zum Höchstsatz von 100 Prozent des Goldmarkbetrages ausgesprochen werden. Dr. St.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3164. Wer ist Hersteller **künstlicher Nasenbeine?**

Nr. 3168. Wer ist Hersteller von **„Viscin"-Filteröl?**

Nr. 3191. Wer stellt **Plastimeter** nach Marzetti her?

Nr. 3196. Wer ist Hersteller der **Imkerhandschuhe,** Marke „Siegfried"?

Nr. 3220. Wer baut **elektrische Meßapparate,** die an Reibungselektrizität ableitenden Funkenfanganlagen bei Streichmaschinen angeschlossen werden, um die Wirksamkeit der Erdleitung kontrollieren zu können?

Nr. 3225. Wer ist Hersteller sogenannter **Schlauchbinder für Kühlerschläuche an Kraftwagen?**

Nr. 3226. Wer fabriziert **„Kutawa"-Tafelreiniger,** bestehend aus einem Gummischwamm mit einem Streifen Gummiplatte?

Nr 3230. Wer ist Fabrikant der ges. gesch. **Original Reichs-Dichtungsplatten und -Stopfbüchsenpackungen?**

Nr. 3232. Wer ist Fabrikant der **„Tiebal"-Packung?**

Nr. 3233. Wer ist Hersteller des **Isoliermaterials „Abelith"?**

Nr. 3240. Wer ist Hersteller der **Etiketten - Anfeuchter** „Die nasse Zunge"?

Nr. 3244. Wer ist Fabrikant des **Isolierbandes „Völkerband"?**

Nr. 3245. Wer ist Hersteller der **elektrischen Heizkissen mit Gummiüberzug,** Marke „Wira"?

Nr. 3247. Wer ist Hersteller der **Asbest-Dichtungsplatte** „Salamandarite"?

Nr. 3250. Wer ist Fabrikant der **Metall-Stopfbüchsenpackung „Meda"?**

Nr. 3251. Wer ist Hersteller des **Isoliermaterials „Runerit"?**

Nr. 3253. Wer ist Hersteller der **Dermabestoid-Ringe** mit Metalleinlage?

Nr. 3256. Wer ist Hersteller der **Nasenöffner** aus fleischfarbenem Celluloid und Hartgummi nach Schmitthuisen, Größe 0, 1, 2, 3?

Nr. 3262. Welche Firma befaßt sich mit dem **Durchnähen von Balatariemen mit Kupferdraht?**

Nr. 3263. Wer fabriziert **Lampenschirme aus Gummiplatte mit Silhouetten und Rüsche** in Zipfelform?

Nr. 3264. Wer ist Hersteller des **Reparaturmaterials „Stringo"?**

Nr. 3266. Wer fabriziert das Dichtungsmittel **„Hermetikol"?**

Nr. 3267. Wer ist Hersteller von **„Celeron"**, einem Material, das aus aufeinandergeklebten Baumwollschichten besteht?

Nr. 3271. Wer ist Fabrikant der **Gummiwaren-Marke „Kater"** (für Exportzwecke benötigt)?

Nr. 3272. Wer ist Hersteller des **„Durado"-Bremsbandes?**

Nr. 3276. Wer ist Hersteller des **Hahndichtungsfettes „Raben-Silberfett"?**

Nr. 3277. Wer fabriziert die **Stopfbüchsenpackung „Para-Medina"?**

Nr. 3278. Wer ist Fabrikant von **Gärspunden mit Aluminiumeinlage?**

Nr. 3279. Wer ist Hersteller von **Handschuhen, Marke „Chaput"?**

Nr. 3280. Wer hat in letzter Zeit einen neuen **Schienenverbinder für Treibriemen** herausgebracht?

Nr. 3281. Wer ist Fabrikant der **Rappaplatte?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 3252. Wer baut speziell **Apparate zur Reparatur von Galoschen?**

Vom Weltmarkt

Britisch-Indiens Gummireifeneinfuhr April bis Dezember 1925. Nach einem Bericht des englischen Handelskommissars in Kalkutta wurden in den letzten neun Monaten des vergangenen Jahres für 8 550 000 Rupien Pneumatiks (Mäntel) für Motorfahrzeuge nach Britisch-Indien eingeführt, gegen 5 500 000 in 1924. Der englische Anteil an dieser Einfuhr belief sich auf 3 200 000 Rupien, der amerikanische auf 1 650 000 Rp., der französische auf 1 075 000 Rp., der kanadische auf 750 000 Rp. und der deutsche auf 450 000 Rp. Der Einfuhrwert für Pneumatikschläuche stieg von 1 300 000 Rp. auf 1 875 000 Rp. — Pneumatiks (Mäntel) für Motorfahrräder weisen einen Einfuhrwert von 100 000 Rp. auf gegen 90 000 Rp. in derselben Zeit des Vorjahres. Haupteinfuhrland war Großbritannien. Der amerikanische Anteil belief sich auf nur 13 000 Rp. Für Pneumatikmäntel für Fahrräder wird eine Zunahme des Einfuhrwertes von 850 000 Rp. auf 1 050 000 Rp. angegeben. Während hier der Anteil Englands etwas zurückging (er betrug 650 000 Rp.), stieg der Frankreichs von 78 000 Rp. auf 225 000 Rp. und der Deutschlands von 33 000 Rp. auf 100 000 Rp. An Massivreifen für Motorfahrzeuge wurden für insgesamt 975 000 Rp. eingeführt gegen 75 000 Rupien. Der englische Anteil wies auch hier mit 375 000 Rp. eine Abnahme auf, während der Anteil der Vereinigten Staaten von 200 000 Rp. auf 300 000 Rp. stieg. Deutschlands Anteil belief sich auf 150 000 Rp.

Australiens Kautschukwareneinfuhr Juli bis Dezember 1925. In der ersten Hälfte des Fiskaljahres 1925/26 (Juli bis Dezember 1925) wurden für insgesamt 1 399 799 £ Kautschukwaren nach Australien eingeführt. Der Wert der Rohkautschukeinfuhr (auch Guttapercha und Balata) belief sich in der genannten Zeit auf 1 094 226 £.

Polens Außenhandel mit Kautschuk und Kautschukwaren im Januar 1926. Während der polnische Außenhandel im Januar 1926 mit insgesamt 159 304 000 Zloty Ausfuhrwert und 68 492 000 Zloty Einfuhrwert aktiv war, machte die Ausfuhr von Kautschukwaren und Kautschuk nur 202 000 Zloty aus, gegen eine Einfuhr im Wert von 1 372 000 Zloty.

Neue Patente und Gebrauchsmuster

Auswechselbarer Gummiabsatz. D. R. P. Nr. 418 838 für Wilhelm Warrach, Niederpoyritz. Dieser Absatz ist ähnlich dem Lederabsatz des dem Erfinder im Jahre 1920 erteilten Patents Nr. 354 932. Das Wesentliche an beiden Patenten ist, daß der Lauffleck mit seinem verstärkten Rahmen über eine gewölbte starre Metallplatte greift, somit eine sichere Lage am Schuhabsatz erhält und nur mit einfachen Drahtstiften fest und doch leichtlöslich gehalten wird. Zwei angebogene Metallklammern verhindern noch ein gewaltsames Abreißen. Metallplatte usw. wird als einmalige Einrichtung am Schuhabsatz angebracht. Der zum Einwechseln fertige Lauffleck besteht aus dem normalen Gummiabsatz mit einem angeklebten, hufeisenförmig gebogenen Lederstreifen von zirka 12 mm Breite, der mit Löchern versehen ist, zum Aufstecken auf die Drahtstifte. Diese sind in dem Schuhabsatz feststehend eingesetzt und durch die Metallplatte gesichert. Ein Umwechseln von links auf rechts ist ebenfalls leicht möglich. Der Preis ist niedriger als eine sonstige Reparatur, eingerechnet den einmaligen Anschaffungspreis der Halteplatte usw. Vorteile: Stets geraden Absatz, kein Entbehren des Schuhwerks und billig im Gebrauch. Das Patent ist durch Wilhelm Warrach, Niederpoyritz b. Dresden, Pillnitzer Straße 52, zur Ausnutzung zu vergeben.

Hartgummihörmuschel mit Weichgummiauflagerand. Dr. Heinr. Traun & Söhne vormals Harburger Gummi-Kamm-Co., Hamburg. G.-M. Nr. 938 685. Die Neuheit an der Hartgummihörmuschel besteht darin,



daß deren Auflagefläche aus einem Weichgummirand b besteht. Der Weichgummiauflagerand b ist innen mit einem ringförmigen Hohlraum c ausgestattet.

Luftkissen. Ernst Wartenberger, Hamburg, Catharinenstraße 31. G.-M. Nr. 938 610. Die Neuheit an dem Luftkissen besteht darin, daß das Kissen in irgendwelcher Weise mit einem Ventil verbunden ist, das ein Aufpumpen des Kissens mit einer Handpumpe ermöglicht.

Gummitransportband mit Einlagen aus Baumwollriementuch und einer Asbestauflage auf der oberen Transportseite. Bremer Gummiwerke Roland A.-G., Bremen. G.-M. Nr. 938 315. Die Neuerung besteht darin, daß die Transportbänder auf der oberen Seite, die dem Transport der Materialien dient, statt wie bisher mit einer Gummiauflage mit einer Asbestauflage oder einem ähnlichen schlechten Wärmeleiter versehen sind. Dadurch wird eine wesentlich erhöhte Widerstandsfähigkeit gegen Hitze erzielt, so daß in dieser Ausführung hergestellte Transportbänder zur Beförderung von stark erhitzten Materialien mit Temperaturen von weit über 100° hinaus verwendet werden können, ohne daß die Gefahr besteht, daß durch die Einwirkung der Hitze die innere Konstruktion der Transportbänder zerstört wird.

Ausländische Patente.

Plastische Masse aus Kautschuk und Bitumen. Engl. Pat. Nr. 246 548 vom 22. Oktober 1924 für J. Jackson, London (veröff. 24. März 1926). Man mischt kautschukhaltige Stoffe, Mineralstoffe und Bitumen heiß zusammen. Zerschnittenes Kautschukgewebe, Sand- oder Schlackenpulver werden auf 240—400° F erhitzt und unter Rühren geschmolzene bituminöse Masse zugesetzt. Beispiel in Prozenten: Bituminöse Masse 5 bis 20, Kautschuk 2 bis 10, Faserstoff 3 bis 20, Sand o. dgl. 90 bis 50. Die Masse eignet sich als Belag für Straßen, Fluren usw.

Isoliermasse für Kabel. Engl. Pat. Nr. 246 663 vom 24. Januar 1925 für Western Electric Co., Ltd., London (veröff. 24. März 1926). Elektrische Leiter, besonders beständig geladene Leitungen, werden isoliert durch eine Masse aus Kautschuk und Schwefel, die derart vulkanisiert wird, daß ein bei niederen Hitzegraden plastisches Produkt entsteht, das nach dem Auftragen ohne weitere Vulkanisation hart wird. Die Masse enthält 8 bis 18 Prozent Schwefel. Die Erhitzung beträgt nicht über 200° C. Die zur Herstellung derartiger Massen bzw. Isolierbänder zweckdienliche Vorrichtung wird beschrieben.

Verfahren zur Herstellung von Kautschukartikeln. Engl. Pat. Nr. 246 532 vom 28. Juli 1924 für Anode Rubber Co. Ltd., London (veröff. 24. März 1926). Zusatz z. Pat. Nr. 223 189. Im Hauptpatent wird ein Verfahren beschrieben, aus Milchsaft durch Elektrophorese Kautschuk abzuscheiden. Nach vorliegender Erfindung soll die Abscheidung von

Gasen an der Anode verhindert werden, um eine homogene Kautschukmasse zu erhalten. Die dazu zweckdienlichen Mittel sind entweder im Milchsaft, in der Anode oder in der Masse enthalten, auf der sich der Kautschuk abscheidet. Man kann auch Stoffe dem Elektrolyt zusetzen, die anstatt des Wassers zerlegt und an der Anode als feste, flüssige oder gasförmige Produkte abgelagert und adsorbiert werden, z. B. Chlor. Beispiel: Die Anode besteht aus Kohle, zum Milchsaft wird ein lösliches Thiosulfat gesetzt, durch Elektrophorese scheidet sich ein inniges Gemisch aus Kautschuk und feinverteiltem Schwefel ab. Oder man verwendet Formen, die teilweise aus Gips, teilweise aus ungebranntem Ton zum Niederschlagen des Kautschuks dienen, man erhält Artikel mit verschieden dicken Wandteilen.

Verfahren zum Reinigen und Konservieren von Kautschuk. Engl. Pat. Nr. 246 721 vom 25. Juni 1925 für O. Strecker, Darmstadt (veröff. 24. März 1926). Das Verfahren betrifft Reinigung, Auffrischung und Konservierung von Bändern und Walzen zum Drucken u. dgl. Als Mittel dient Rizinusöl in Form wässeriger Emulsion oder alkoholischer Lösung. Die Artikel werden mit dem Oel eingerieben oder in dasselbe eingetaucht.

Reichs-Patente

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30i. 2. L. 63 314. Firma F. & M. Lautenschläger G. m. b. H., Berlin. Vorrichtung bei der Sterilisation von Verbandstoffen u. dgl. 3. Juni 1925.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39b. 5. 427 873. I. G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung gefärbter Kautschukwaren. 20. März 1921. F. 48 875.

39b. 12. 428 058. Dr. Eberhard Meyer, Troisdorf b. Köln a. Rh., und Dr. Walther Claasen, Köln a. Rh., Hansaring 4. Verfahren zur Herstellung von plastischen, celluloid- oder kautschukartigen Massen oder von Lacken. 18. Oktober 1922. M. 79 273.

63e. 3. 428 069. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung zugeschärfter Schlauchenden von Luftschläuchen. 3. März 1925. D. 47 425. V. St. Amerika 2. April 1924.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

9b. 943 365. Rubber Brushes Ltd. und Edward Lord, London; Vertr.: Dipl.-Ing. H. Meyn, Pat.-Anw., Nürnberg. Mit Gummibüscheln versehene Bürste. 1. März 1926. R. 66 205. England 5. März 1925.

21b. 943 632. New-York Hamburger Gummi-Waaren Compagnie, Hamburg. Lochplatte. 5. März 1926. N. 24 320.

21b. 943 709. Gustav Reinstrom, Wandsbek. Gummiverschlußdeckel für elektrische Batteriegläser. 8. März 1926. R. 66 240.

30a. 943 138. Firma C. Stiefenhofer, München. Armmanschette aus Gummi mit verdeckter Stoffinneneinlage für Blutdruckmessungen. 1. Februar 1926. St. 31 985.

30g. 943 382. Emil Schröter, Nürnberg, Holbeinstraße 13. Gummisauger für Kinder. 23. Februar 1926. Sch. 87 441.

33c. 943 464. Fritz Frey, Mannheim, O 3. 10. Gummigürtel als Augen- und Gesichtsschutz beim Kopfwaschen der Damen. 24. Februar 1926. F. 51 923.

34k. 943 751. Belinde-Werke Akt.-Ges., Hamburg. Gummischwamm. 5. März 1926. B. 116 103.

39a. 943 013. Dunlop Rubber Co. Ltd., Birmingham; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M. und Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn, Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Maschine zum Kneten von Gummi u. dgl. 15. Febr. 1924. D. 42 251. England 24. Februar 1923.

39a. 943 362. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Heizofen für Gummiformen. 29. September 1925. C. 18 164.

39a. 943 762. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Explosionsklappen an Einkapselungen von Maschinen für die Gummiindustrie. 29. Januar 1925. C. 17 552.

39a. 943 763. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Streichmaschine mit Rückgewinnungsanlage des Lösungsmittels. 29. Januar 1925. C. 17 553.

39a. 943 765. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Handmaschine zur Herstellung von Hohlkörpern. 9. April 1925. C. 17 776.

47f. 943 122. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Cordschlauch. 22. August 1925. C. 18 088.

47f. 943 735. Arthur Lomnitz, Berlin, Neustädt. Kirchstraße 3. Stopfbüchsenpackung. 24. Februar 1926. L. 58 869.

65a. 943 327. Felix Niebling, Grenzhausen, Nassau. Schwimmsessel aus Gummistoff oder ähnlichem wasserdichten Material. 24. Februar 1926. N. 24 268.

71a. 943 424. Oswald Schöttel, Falkenstein i. V. Zweiteiliger Gummiabsatzlauffleck. 12. Dezember 1925. Sch. 86 603.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Bergedorf. Deutsche Kap-Asbest-Werke A.-G. Herr Rothenburger ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Hamburg. Der Prokurist Herr Paul J. G. Wulff ist am 1. April als Teilhaber in die Firma Aug. Röhl, Große Reichenstraße 62, aufgenommen worden. Die Firma wird in Hinsicht auf ihren Geschäftsgang hierdurch keine Aenderung erfahren.

Hannover. Hannoversche Gummiwerke „Excelsior" A.-G. Die Prokura des Herrn Georg Theiß ist erloschen.

Hannover-Linden. Mittelland-Gummiwerke A.-G. In der am 24. März abgehaltenen Sitzung des Aufsichtsrats wurde beschlossen, der nächsten ordentlichen Generalversammlung vorzuschlagen, den Gewinn pro 1925 zu Abschreibungen zu verwenden. Eine Dividende gelangt nicht zur Verteilung.

Köln. Die Firma Weika Vereinigte Verbandstoff-Fabriken Weisweiler & Kalff A.-G. Köln hat ihre bisherige Filialfabrik in Berlin-Charlottenburg, Charlottenburger Ufer 55/56, an den Vorbesitzer derselben, das bisherige Vorstandsmitglied, Herrn Willy Richter ohne Aktiva und Passiva übertragen. Herr Willy Richter wird die Fabrik in unveränderter Weise unter der Firma Richter & Co. Verbandstoff-Fabrik vorm. Verbandstoff-Fabriken „Weika" weiterführen. Kollektiv-Prokura ist den Herren Hermann Miersen und Johannes Rentzsch erteilt, Herrn Dr. Max Prowe Handlungsvollmacht.

Leipzig. Gummiwaren-Großvertrieb G. m. b. H. Herr Kaufmann Andreas Albert Friedrich Lange in Leipzig ist nicht mehr Geschäftsführer, sondern Liquidator. Die Firma ist erloschen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Verbandstoff-Fabrik Carl Sack G. m. b. H., N 39, Chausseestraße 88. Grundkapital 5000 Reichsmark.

Hamburg. Arthur Lüders & Co. Kom.-Ges., Fabrikation und Großhandel von Verbandstoffen, Bergfelder Straße 93. Persönlich haftender Gesellschafter: Herr Arthur Gustav Theodor Lüders, Kaufmann und Fabrikant zu Hamburg. Gesamtprokura ist erteilt an den Apotheker Herrn Joseph Bernhard Nienhaus und an Herrn Kurt Alwin Böhme. Es handelt sich um die Fortführung der im Jahre 1920 von Herrn Lüders als Direktor gegründeten Zweigniederlassung der „Weika" Vereinigte Verbandstoff-Fabriken Weisweiler & Kalff, A.-G.

Leipzig-Schönefeld. Gummi- und Asbest-Industrie-Bedarf Erich Witte, Scheumannstraße 6. Herr Kaufmann Erich Adolf Oskar Witte in Leipzig ist Inhaber.

Liegnitz. „Sanitätshaus Frauenheil" Hermann Rudel, Dresden. Zweigniederlassung Liegnitz. Inhaber: Herr Fabrikdirektor Hermann Rudel, Dresden.

Wien. Leopold Seliger, Handel mit technischen Bedarfsartikeln, I., Fleischmarkt 16.

Kapitalumstellungen.

Krefeld. Gompara A.-G. Mechanische Gummibandweberei, Kordel- und Litzenfabrik. Das Grundkapital ist auf 200 000 Reichsmark umgestellt und alsdann um 240 000 Reichsmark auf 440 000 Reichsmark erhöht worden.

Leipzig. „Vulkan" Gummiwarenfabrik Weiß & Baßler A.-G. Die Generalversammlung vom 11. Januar 1926 hat die Herabsetzung des Grundkapitals um 900 000 Reichsmark auf 100 000 Reichsmark und die Erhöhung des Grundkapitals um 500 000 Reichsmark auf 600 000 Reichsmark beschlossen.

Rohkautschuk-Gesellschaften.

Amsterdam. Neugründung: N. V. Cultuurmaatschappij „Bagdjanagara", Leidschegracht 18. Anbau von Kautschuk und anderen Pflanzen. Kapital: 500 000 fl.

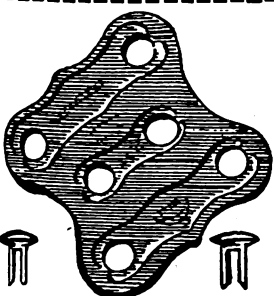
Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Autoregie G. m. b. H. Verwaltung, Wartung, Aufbewahrung, Inbetriebsetzung, Instandsetzung von Kraftfahrzeugen aller Art. Stammkapital: 28 000 Reichsmark.

Berlin. Auto- und Motorrad-Zubehör Willy Molder, G. m. b. H. Vertrieb von Kraftfahrzeugen, deren Bestandteile und Zubehör sowie technischer Artikel aller Art. Stammkapital: 8000 Reichsmark.

Düren. Autohaus Gustav Münz, G. m. b. H. Handel mit Autos, Motorrädern, Autozubehör und Ersatzteilen sowie Reparaturen von Autos und Motorrädern. Stammkapital: 7500 Reichsmark.



Erfurt. Offene Handelsgesellschaft in Firma Auto-Reparatur-Werk und Garagen Stein & Betzold.

Gelsenkirchen. Gelsenkirchener Kraftwagen-Transport-Gesellschaft m. b. H. Die Firma ist geändert und lautet jetzt: Jakob Saal, G. m. b. H. Der Gegenstand des Unternehmens wird wie folgt erweitert: Der Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art, sowie Zubehörteilen zu Kraftfahrzeugen und allen damit zusammenhängenden Artikeln, ferner Leitung einer Fahrschule für Kraftwagenführer sowie eine Reparaturwerkstatt für Kraftwagen. Das Stammkapital ist auf 20 000 Reichsmark umgestellt.

München. „Stabil" G. m. b. H., Fahrzeug- u. Nähmaschinen-Vertrieb, Goethestraße 6/0. Vertrieb von Fahrrädern, Motorrädern, Automobilen usw. Stammkapital: 10 000 Rm.

Starnberg. Otto-Automobil-Werft G. m. b. H. Bau und Vertrieb von Automobilen und Teilen hierzu, von Motorbooten und Zubehörteilen. Stammkapital: 20 000 Reichsmark.

Wien. Hessel & Schneider, I., Parkring 20. Handel mit Kraftfahrzeugen und einschlägigen Artikeln. Offene Handelsgesellschaft.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bergneustadt (bei Gummersbach). Gebr. Schmies, G. m. b. H. Großhandel mit elektrischen Materialien und Bedarfsartikeln aller Art sowie die Herstellung solcher Gegenstände. Stammkapital: 6000 Rm.

Hechingen. Württbg. Hohenz. Spezialgeschäft für Elektrotechnik, Hans Schäfer.

Geschäftsaufsichten.

Elberfeld-Sonnborn. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen des Kaufmanns Herrn Carl Ferrier, Inhaber der Firma Bergische Asbest- und Gummiwarenhandlung Carl Ferrier in Elberfeld-Sonnborn, Hauptstraße 216, ist gemäß § 69 G.-A.-V. beendet, nachdem der Beschluß vom 23. Februar 1926, durch den der Zwangsvergleich bestätigt worden ist, rechtskräftig geworden ist.

Dillenburg. Ingenieur Julius Frey, Inhaber der Firma Julius Frey, Elektrogroßhandlung. Geschäftsaufsichtsperson: Herr Rechtsanwalt Justizrat Stahl, Dillenburg.

Höhleborn b. Schmalkalden. Friedrichswerk, Inh. H. Heußer, Fabrik elektrotechnischer Apparate. Aufsichtsperson: Herr Dr. H. Ulrich, Schmalkalden, Ziegelrain.

Konkurse.

Aachen. In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Aachener Auto-Vertrieb A.-G. wird Schlußtermin auf den 16. April 1926, vormittags 11½ Uhr, vor dem Amtsgericht in Aachen, Augustastraße 79, Zimmer Nr. 12, anberaumt.

Bonn. Bekamo, Motorfahrzeug-Gesellschaft m. b. H., vertreten durch ihre Geschäftsführer Herren Emil Frisinger und Jürgen Hahn in Bonn, Kölnstraße 161. Verwalter: Herr Dr. Richard Müller-Lankow in Bonn, Münster Straße 17. Anmeldefrist bis zum 27. April 1926. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 1. Mai 1926.

Frankfurt a. M. Kaufmann Leopold Edelmuth, Sandweg 11, früherer alleiniger Inhaber der Firma Mitteldeutsche Gummi- und Guttapercha-Industrie, Edelmuth & Co. in Frankfurt a. M., Hanauer Landstraße 161. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Dr. Wronker, Frankfurt a. M., Neue Mainzer Straße 25. Arrest mit Anzeigefrist bis 20. April 1926. Frist zur Anmeldung der Forderungen bis zum 27. April 1926.

Landeck (Schlesien). Grafschafter Sportartikelfabrik, G. m. b. H. in Liquidation. Konkursverwalter: Kaufmann Herr Mihlan in Glatz. Konkursforderungen sind bis zum 1. Mai 1926 bei dem Gericht anzumelden. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 1. Mai 1926.

Nürnberg. Im Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Hansa-Autopark, G. m. b. H., Vertrieb und Reparatur von Autos und Motorfahrrädern, Garagen, Kopernikusstraße 7-9, hat die Gläubigerversammlung an Stelle des bisherigen Herrn Konkursverwalters Rechtskonsulent Fritz Kießkalt, den Bankagenten Herrn August Bamberger in Nürnberg, Krelingstraße 45/II, als Konkursverwalter gewählt.

Riesa. Offene Handelsgesellschaft Firma Riesaer Lederwaren- und Treibriemenfabrik Löbe & Dämmig, Riesa. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Dr. Schulze, hier. Anmeldefrist bis zum 19. Mai 1926. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 19. Mai 1926.

Schöneck (Vogtland). Ernst Scherzer, Fahrradhändler und Inhaber eines Sportgeschäfts, Hauptstraße. Konkursverwalter: stellvertr. Ortsrichter Herr F. A. Meinel, hier. Anmeldefrist bis zum 25. Mai 1926. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 5. Juni 1926.

Würzburg. Ingenieur Karl Strobel, Inhaber einer Motor- und Fahrradhandlung, Obere Johanniterstraße 17. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Dr. Anton Link, Würzburg. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis Montag, den 26. April 1926. Konkursforderungen bis Montag, den 26. April 1926, beim Konkursgericht.

Jubiläen.

Breslau. Die Firma A. Kuschbert, Breslau 1, Schweidnitzer Straße 1, Spezialhaus für Gummiwaren und Sportartikel, kann am 15. April dieses Jahres auf ihr 65jähriges Bestehen zurückblicken.

Hamburg. Die bekannte Firma Carl Leissnig Hamburger Para-Gummi-Industrie, Königstraße 34-38, „Königshof", Spezialhaus für Isolier- und Ankermaterialien für die gesamte Elektrotechnik, technische und elektrotechnische Spezialartikel, konnte am 3. April 1926 auf ihr 25jähriges Bestehen zurückblicken; außerdem hat die Firma seit ihrer Gründung auch die Generalvertretung für den Hamburger Bezirk und Export des bekannten Kabelwerk Rheydt, Akt.-Ges., Rheydt, Bez. Düsseldorf, Fabrikation von isolierten Drähten und Kabeln aller Art.

Leipzig. Auf eine 25jährige Tätigkeit in der Gummibranche konnte am 1. April Herr Ferdinand Walkling zurückblicken. Am 1. April 1901 erfolgte sein Eintritt bei der Hannoverschen Aktien-Gummiwarenfabrik, Hannover-Linden, der heutigen Firma Mitteland-Gummiwerke, Akt.; Ges., der er seine Dienste in dem Hannoverschen Werke, sowie in den Zweiggründungen Solln bei München und Preßburg, kurz unterbrochen durch halbjährige Tätigkeit bei einer anderen großen Gummiwarenfabrik, bis heute gewidmet hat. Seit 1912 wirkt der Genannte als Vertreter der Mitteland Gummiwerke Akt.-Ges. für Sachsen und Thüringen.

Todesfälle.

Berlin. Am 28. März verschied unerwartet Herr Ernst Neher im 71. Lebensjahre. In rastloser, nie ermüdender Tätigkeit hat er seine ganze Arbeitskraft 37 Jahre für die Rheinische Gummi- und Celluloidfabrik Mannheim-Neckarau eingesetzt.

Vom Ausland.

rg. **Birmingham** (England). Southall Bros. & Barclay, Ltd., Fabrik für Verbandstoffe (in Saltley Mills) usw., verteilt aus 42 209 £ Reingewinn (vorher sind Abschreibungs- und Steuerrücklagen gemacht und 3000 £ an das Personal) 5 Prozent auf Vorzugsaktien, 10 Prozent und je 6 d Bonus auf Stammaktien, die ferner aus Gewinnreserven auf je fünf alte eine Freiaktie erhalten, wodurch das Aktienkapital um 21 471 £ wächst.

rg. **Kopenhagen.** A.-S. Dominion Belting Co. & Hans Winthers Garverier, Ledertreibriemenfabrik, hatte bei 900 000 Kr. Aktienkapital 245 332 Kr. Verlust. Der Umsatz ging stark zurück.

Neugründungen.

Amsterdam. C. F. Brünings, Jacob van Lennepstraat 199. Fahrradhandlung, Reparaturen.

Bargeroosterveld-Emmen (Holland). J. H. Bruning, 35, Fahrradhandlung.

Haarlem (Holland). De Rijwielonderneming, Ged. Oude Gracht, 11 zwart. Fahrradhandlung, Reparatur.

rg. **Helsingfors** (Finnland). Ford Motor Company of Finland, O.-Y., wurde als Tochterfirma der amerikanischen Automobilfabrik gegründet.

Hengelo O. (Holland). J. B. Bruist jr., Molenstr. 68. Fahrradhandlung, Reparaturen.

Kansas City (Mo., Ver. Staaten). Marshall Leffler and Company (704 E 15th Street). Handel mit Asbest- und Asphaltprodukten.

rg. **London.** Bakelite Corporation of Great Britain, Ltd., bildete sich in SW., Victoria Station House, nach Abkommen mit Dr. L. H. Baekeland für Herstellung von und Handel mit plastischen Kunststoffen, Bakelit, Phenolkondensationsprodukten usw.

London. Hecht, Levis & Kahn, London E. C. 3, 17-18 St. Dunstan's Hill. Nachdem die bisherigen Teilhaber der Firma, einer der ältesten auf dem Rohgummimarkt, ausgeschieden sind, lautet sie seit dem 29. März 1926 Hecht, Levis & Kahn, Ltd. Das Gesellschaftskapital beträgt 350 000 £ (316 000 voll eingezahlt). Direktoren sind die Herren Adrien Alcan, Walter Fletcher, Redverds Prior, Alphonse Reyersbach. Die zwei als erste Genannten sind Enkel der Gründer der alten Firma, womit die Sicherheit gegeben ist, daß die 80 Jahre lang aufrechterhaltenen Traditionen der alten Firma in der neuen mit gleichem Erfolg fortbestehen werden.

Rotterdam. E. Wessels, Hartmannstraße 7, Fahrradhandlung.

Rotterdam. J. P. de Man (Noordmolenstraat 22). Unter anderem Handel mit sanitären Artikeln.

Rijswijk (Holland). L. A. A. Weeda (Emmastraat 45). Agentur in technischen Artikeln.

Zollbrück, Kt. Bern. Arnold Stalder, Handlung mit Velos und Motorfahrzeugen und diversen Maschinen.

Neuheiten der Branche.

Modernes Plissierverfahren. Plissierte Besätze sind eine sehr beliebte Verzierung an konfektionierten Artikeln aus Patentgummiplatte, wie Schürzen, Deckchen, Lätzchen, Hauben usw. Zur Herstellung dieser Besätze bedient man sich verschiedener Methoden. Eine gebräuchliche, aber umständliche Art ist die der Plissierung loser Streifen, die, je nach ihrem Verwendungszweck, in der Mitte durchgeschnitten, und der dann von Hand oder mittels einer maschinellen Vorrichtung die Gegenstände aufgedrückt werden. Am vorteilhaftesten sind die Maschinen, die das Plissieren und Aufdrücken des plissierten Streifens in einem Arbeitsgange besorgen. Eine derartige Maschine neuester, rationellster Art bringt die Firma **Peter Leyendecker, Köln-Ehrenfeld,** auf den Markt. Die Handhabung der Maschine ist ähnlich der der Einfaßmaschinen. Damit die Arbeiterin beide Hände frei hat, erfolgt In- und Außerbetriebsetzen durch leichten Druck mit dem Fuße. Die Maschine ist sehr solid gebaut, auf einen mit Zinkblech belegten Holztisch aufmontiert und leicht und handlich zu bedienen. Infolge ihrer hohen Leistung (zum Besetzen einer Schürze ist kaum eine Minute erforderlich) macht sie sich in kurzer Zeit bezahlt. Die gleiche Firma, die als Spezialität Hilfsmaschinen für konfektionierte Artikel aus Patentgummiplatte herstellt, bringt außerdem als Neuheit ein Kreismesser mit elektrischer Beheizung. Dieses Messer dient zum Ausschneiden von Gegenständen nach Schablone. Es können damit bis zu 30 Platten auf einmal geschnitten werden, ohne daß die einzelnen Platten aneinander kleben.

Fristen für Rückerstattungsanträge an die Behörden.

In Geschäfts- wie auch Privatkreisen ist man häufig unangenehm überrascht, wenn eine an sich berechtigte Reklamation durch die betr. Behörden, mit denen man fast täglich zu tun hat, abgewiesen wird, nur weil lediglich die Einspruchsfrist bereits abgelaufen war. Zur Behebung von Zweifeln über diese Fristen, sowie über die Frage, von wem und bei welcher Dienststelle der betreffenden Behörden ein Anspruch geltend zu machen ist, mögen deshalb die nachstehenden Ausführungen dienen.

1. **Postverkehr.** Die Reichspost haftet nach dem Postgesetz für den Verlust und die Beschädigung der Briefe mit Wertangabe, sowie der Pakete mit und ohne Wertangabe, für den Verlust (aber nicht für die Beschädigung) der Einschreibbriefe, für die auf Postanweisung und Zahlkarten eingezahlten Beträge, sowie für den Verlust und die Beschädigung des bei Reisen mit den ordentlichen Posten einschließlich Kraftposten aufgegebenen Reisegepäcks (nicht Handgepäck). Die Post ist nur dem Absender ersatzpflichtig, mit dem ja auch nur der stillschweigende Beförderungsvertrag abgeschlossen worden ist. Wichtig ist besonders, daß der Absender durch Vorlegung des Posteinlieferungsscheins die ordnungsmäßige Einlieferung am Postschalter nachweist. Der Anspruch auf Entschädigung ist schriftlich bei der Aufgabepostanstalt anzubringen, er erlischt für Sendungen im Inlandsverkehr mit Ablauf von sechs Monaten, für Sendungen im Auslandsverkehr mit Ablauf eines Jahres, vom Tage der Einlieferung ab gerechnet. In besonderen Fällen kann der Absender seine Ansprüche schriftlich an den Empfänger abtreten, der dann sein Ersatzverfahren bei der Bestimmungspostanstalt anhängig machen kann. Den Ersatzbetrag zahlt aber immer die Aufgabepostanstalt sowohl dem Absender als auch dem Empfänger als Rechtsnachfolger desselben.

2. **Bahnverkehr.** Beim Verlust einer Bahnsendung ist nur der Absender zur Reklamation berechtigt. Kann er den etwa ausgestellten Duplikatfrachtbrief oder den Aufnahmeschein nicht vorlegen, so darf er nur seinen Anspruch mit Zustimmung des Empfängers geltend machen oder wenn er nachweist, daß dieser die Annahme des Gutes verweigert hat. Der Ersatzanspruch ist innerhalb eines Jahres bei der Güterabfertigung am Versandorte zu stellen. Bei Beschädigung oder Beraubung einer Sendung hat der Empfänger das Recht auf Ersatzansprüche, denn das Recht des Absenders an dem Gute erlischt nach der Eisenbahn-Verkehrsordnung, sobald die Sendung am Bestimmungsorte angekommen ist, der Frachtbrief nebst Gut an den Empfänger abgeliefert, sowie alle Ansprüche, die sich auf den Frachtvertrag gründen, vom Empfänger geregelt sind. Ein dahingehender Antrag muß gleichfalls innerhalb eines Jahres bei der Güterabfertigung der Empfangsstation eingereicht werden. Bei Verlust von Reisegepäck müssen Ansprüche vom Reisenden (Besitzer des Gepäckscheins) auf der Bestimmungsstation, beim Verlust von Expreßgut solche vom Absender auf der Versandstation innerhalb eines Jahres geltend gemacht werden. Größere Güterabfertigungen sind zur selbständigen Regelung von Ersatzansprüchen ermächtigt, im übrigen werden die Anträge an die zuständigen Reichsbahndirektionen zur Entscheidung weitergeleitet. Ein Einspruch gegen die bahnseitige Regelung der Ersatzleistung kann im Wege der Klage gegen die Reichsbahn oder die Bahn, die das Gut mit dem Frachtbrief usw. übernommen hat, erhoben werden.

3. **Im Zoll- und Steuerverkehr.** Für die erhobenen Zölle und Verbrauchssteuern beträgt die Verjährungsfrist ein Jahr, die Verjährungsfrist beginnt mit Ablauf des Jahres, in dem der Betrag erhoben wurde. Für eine z. B. am 20. Februar 1926 verzollte Sendung steht dem Empfänger bis zum 31. Dezember 1927 ein Reklamationsrecht zu. Der Anspruch ist schriftlich bei der betreffenden Zollstelle anzubringen. Hinsichtlich der übrigen Steuern beträgt die Verjährungsfrist fünf Jahre, sie beginnt gleichfalls mit Ablauf des Jahres, in dem der Betrag gezahlt worden ist. Kann die Rückzahlung entrichteter Steuern verlangt werden, so genügt zur Geltendmachung des Anspruchs, daß der Antrag rechtzeitig schriftlich oder mündlich bei einem Finanzamt gestellt wird. Dieses übermittelt ihn der zuständigen Stelle. Bei Ablehnung eines Erstattungsanspruches wird in jedem Falle ein schriftlicher Bescheid erteilt, der nähere Angaben über ein zulässiges Rechtsmittel und die Frist der Einlegung enthält. Gegen die Steuerbescheide und die gewöhnlichen Schreiben der Zoll- oder Finanzämter, mit denen erstmalig ein bestimmter Betrag angefordert wird, beträgt die Frist für die Einlegung eines Rechtsmittels (Berufung, Anfechtung) einen Monat. Diese Rechtsmittel, die schriftlich (unter Umständen durch Telegramm) eingereicht oder mündlich zu Protokoll erklärt werden können, sind bei der Dienststelle derjenigen Behörde anzubringen, deren Bescheid angefochten wird. Die schriftliche Anbringung bei einer unrichtigen Stelle ist unschädlich, wenn das Rechtsmittel der zur Entscheidung berufenen Stelle noch rechtzeitig übermittelt wird.

Eine erschöpfende Darstellung der vielseitigen Möglichkeiten und besonderen Ausnahmen ist an dieser Stelle nicht möglich, das Wesentlichste wird jedoch vorstehend geschildert sein, um Beteiligte vor Enttäuschung bzw. Verlust zu schützen. (flpstr)

 Zoll- und Verkehrswesen 

Abgabe für Gummireifen und -schläuche in Algerien. In Algerien wird seit kurzem von einer Reihe von Waren (auch von den betreffenden Einfuhrwaren) eine besondere Abgabe erhoben. Diese beträgt u. a. für Gummireifenmäntel, nicht fertig bearbeitet, und für Innenschläuche und Massiv-, Kissen- oder Pneumatikreifen, fertig bearbeitet oder nicht, 300 Fr. je 100 kg. Metallteile sind nicht in das Gewicht einzurechnen.

Chilenische Zolltarifentscheidungen. Gummischläuche mit Metallenden, speziell für Preßluftmaschinen, und Gummiringe, für Stopfbüchsenpackung, sind nach Pos. 1641 mit 0,03 Goldpeso pro kg brutto zu verzollen.

Zolltarifentscheidung in Neuseeland. Gummistreifen, flach oder kanneliert, in kurzen und langen Stücken, die als Wetterdach (Dichtungsstreifen) oder Windschirm an Motorwagen verwendet werden, sind zollfrei nach Tarif-Nr. 644.

Erhöhung der Zollgebühren in Jugoslawien. Mit Wirkung vom 1. April 1926 sind durch eine Verordnung des jugoslawischen Finanzministeriums die Zollagergebühren wie folgt festgesetzt worden: für Waren, die in Zollagern ausgeladen werden, 0,10 Golddinar pro Tag (gegen 0,05); für Waren, die in Zollmagazinen untergebracht werden und leicht entzündlich oder explosiver Natur sind, 0,40 Golddinar je 100 kg br. pro Tag (gegen bisher 0,20); für alle anderen Waren, die in Zollmagazinen untergebracht werden, 0,20 Golddinar je 100 kg br. pro Tag (gegen bisher 0,10). (flpstr)

Schwedische Zolltarifentscheidung. Muskelstärker, bestehend aus drei Stück rundgeflochtener Baumwollschnüre, die Stränge aus Kautschuk enthalten, sind nach Tarif-Nr. 586 mit 3 Kr. je kg zu verzollen. Die an den Enden angebrachten Spiralfedern sowie der Handgriff aus vernickeltem Eisen mit gedrechseltem Holz und die Karabinerhaken sind für sich nach Tarif-Nr. 896 (m. Anm.) zollpflichtig (d. h. mit 0,20 Kr. je kg + Zuschlagzoll von 35 Oere je kg, wenn das Stückgewicht höchstens 10 kg beträgt, und die Ware poliert, vernickelt, lackiert, vermessingt oder galvanisch bronziert ist). — Platten, genannt „Ebony Asbestos Wood", aus etwa 80 Proz. Mineralbestandteilen, hauptsächlich Asbest, sowie etwas Gips und im übrigen Pech, hergestellt, sind nach Tarif-Nr. 300 zollfrei. Die Ware soll als Baumaterial usw., sowie in der elektrischen Industrie verwendet werden. — Fulgurit, etwas poröse, einseitig geriefelte Platten (248×126×0,4 cm), aus Zement mit Beimengung von Asbest, bestimmt zum Ersatz des Putzes an Gebäuden ist nach Tarif-Nr. 36 mit 1,25 Kr. je kg zu verzollen. — Typoliere, eine hellblaue, teigförmige Masse, die aus Kautschuk und Mineralbestandteilen hergestellt ist und zum Reinigen von Stempeln, Schreibmaschinentypen und dergleichen verwendet wird, unterliegt einem Zoll von 0,15 Kr. je kg nach Tarif-Nr. 632.

Ausdehnung des deutsch-englischen Handelsvertrages. Die britische Regierung hat amtlich mitgeteilt, daß der deutsch-englische Handelsvertrag vom 2. Dezember 1924 auch auf die folgenden britischen Kolonien, Protektorate und Mandatsgebiete ausgedehnt wird: Barbados, Bermuda, Ceylon, Cypern, Gambia, Goldküste (einschließlich des britischen Mandatsgebiets von Togo), Leeward-Inseln, Malta, Nigeria (einschließlich des britischen Mandatsgebietes von Kamerun), Nordrhodesien, Njassaland, Somaliland, Tanganyika, Trinidad. Leider fehlen noch immer sämtliche Dominions und Britisch-Indien, die voraussichtlich auch in Zukunft dem Vertrage nicht beitreten werden. (flstrp)

Ein neuer bulgarischer Zolltarif. Der erst am 23. März 1926 der Sobranje zugegangene Entwurf eines neuen bulgarischen Zolltarifs, der für die meisten Zollsätze nicht unbeträchtliche Erhöhungen vorsieht, wurde vom Ministerrat bereits mit dem 23. März in Kraft gesetzt. Es soll damit einer massenhaften Wareneinfuhr auf Grund der alten Sätze bis zum Inkrafttreten der erhöhten neuen vorgebeugt werden. (fstrp)

Einfuhrbestimmungen für Pakete in Südafrika. Den Begleitpapieren zu jeder Gesamtsendung (von mehreren Paketen an denselben Empfänger) von Postfrachtstücken muß eine Rechnung in englischer Sprache und in englischer Währung beigefügt werden, die über die einzelnen Warengattungen, ihr Reingewicht, ihren Wert genaue Angaben sowie die folgende neuerdings geänderte Erklärung in englischer Sprache enthalten muß: „We certify and swear the present invoice to contain a true and faithful account". Eigenhändige Unterschrift des Absenders ist erforderlich. („Nachrichtenblatt für Aus- und Einfuhr D.W.D.") (flstrp)

Zollvorschriften für Postsendungen in Estland. Nach dem estländischen Zollgesetz muß jede Postsendung von Deklarationen in zwei Exemplaren begleitet sein, die von den Absendern auszufertigen sind und alle Einzelheiten über den Wert, Inhalt sowie Rein- und Rohgewicht der Sendung enthalten, und ferner mit Firmenstempel und Unterschrift der Absenderfirma versehen sein müssen. Durch die Unterlassung einer der vorstehenden Formalitäten werden solche Deklarationen seitens der estländischen Zollämter nicht anerkannt und als Strafe 3 Prozent vom ermittelten Zollbetrage bei der Verzollung der Sendungen vom Empfänger erhoben. (flpstr)

Begleitpapiere zu Postpaketen nach Salvador. Nach den bisherigen Vorschriften mußte die für Postpakete in spanischer Sprache auszustellende, an den Empfänger einzusendende Handelsrechnung von einem Konsul von Salvador beglaubigt sein. Die Beglaubigung kann fortan, wenn am Herkunftsort der Ware kein Konsul für Salvador ansässig ist, durch den Konsul eines befreundeten Landes und, falls ein solcher nicht zu erreichen, durch eine Handelskammer oder einen als ehrenhaft bekannten Kaufmann erfolgen. (flpstr)

 **RECHTSFRAGEN** 

Ungültigkeit eines Kaufgeschäfts wegen verspäteter Gutschrift durch Barscheck.

sk. Nach allgemeiner Rechtsanschauung darf bei der Uebermittlung eines geschuldeten Betrags an den Gläubiger durch Scheck oder Banküberweisung dieser grundsätzlich darauf rechnen, daß ihm bis zu dem Zeitpunkte, der für die Barzahlung bedungen war, die Möglichkeit verschafft werde, über den Betrag ebenso wie im Falle barer Zahlung zu verfügen. Hiergegen ist im vorliegenden Rechtsstreit von der Schuldnerin, einer Firma in Königsberg i. Pr., verstoßen worden, was nach der Entscheidung vom Oberlandesgericht Königsberg und vom Reichsgericht zur Billigung des Rücktritts der Gläubigerin von dem getätigten Lieferungsvertrag geführt hat. Die reichsgerichtlichen Entscheidungsgründe gipfeln in folgenden Ausführungen: Gezahlt werden sollte unter allen Umständen „am 26. September 1923, spätestens vormittags ½12 Uhr", auf das Konto der beklagten Lieferantin bei der Diskontogesellschaft in Königsberg, mit Einhaltung der Frist sollte der Vertrag stehen oder fallen, eine nachträgliche Leistung überhaupt nicht mehr als Vertragserfüllung angesehen werden. Unstreitig hat aber Klägerin (die Käuferin) am Vormittag des 26. September 1923 der Diskontogesellschaft in Königsberg einen auf die Königsberger Stadtbank gezogenen Barscheck zur Gutschrift auf das Konto der Beklagten übersandt, und die Diskontogesellschaft hat den Betrag am 28. September 1923 der Beklagten gutgeschrieben. In der Hingabe des von der Klägerin auf die Stadtbank gezogenen Barschecks sieht das Berufungsgericht mit Recht keine Erfüllung der Vertragsabrede. Es führt aus: Gesetzliches Zahlungsmittel sei der Scheck nicht. Darum hänge die Entscheidung der Frage, ob die Hingabe eines Barschecks im vorliegenden Falle der Zahlung gleichbedeutend sei, davon ab, ob nach Treu und Glauben die Ersatzleistung durch Barscheck statt barer Zahlung dem Vertragswillen der Parteien entsprochen habe. Das verneint es mit der Erwägung, banküblich sei es, daß am Vormittag eingezahlte Beträge am folgenden Tage gutgeschrieben werden. Durch diese ihr bekannte Uebung habe sich die Beklagte bewogen gefunden, die Zahlung bei der Diskontogesellschaft bis spätestens vormittags ½12 Uhr zu verlangen. Hätte die Klägerin bis zu diesem Zeitpunkt einen durch Guthaben gedeckten Scheck auf die Diskontogesellschaft ebendort eingereicht, so stände das allerdings der Zahlung gleich. Sie habe jedoch der Diskontogesellschaft einen nicht auf sie, sondern auf die Stadtbank gezogenen Scheck gegeben. Aus dem Wesen des Schecks als Anweisung folge: Eine Zahlung, die durch Hingabe des Schecks bewirkt werden solle, sei erst als geschehen zu betrachten, wenn der Angewiesene den Scheck bezahlt habe. Den Scheck auf die Stadtbank habe die Diskontogesellschaft, bevor jene ihn bezahlt, nicht als Zahlung gelten lassen können, weil ihr unbekannt gewesen sei, ob er in einem Guthaben der Klägerin bei der Stadtbank Deckung finde. Im Abrechnungsverfahren der Reichsbank (dem unter diesen Umständen der Scheck unterlag) habe das am 26. September 1923 eingegangene Papier frühestens am Nachmittage desselben Tages zum Ausgleiche kommen können. (27. Februar 1926. A. Z. I 181/25.) (flpstr)

* * *

Befreit die Rücksendung des Kaufpreises den Verkäufer von der Lieferungspflicht?

rd. Im Jahre 1923 hatte Kläger von der Zweigstelle des Beklagten Ware gekauft und sofort den Kaufpreis bar bezahlt. Als der Käufer Lieferung verlangte, machte der Verkäufer den Einwand, die Zweigstelle sei zu jenem Abschluß nicht berechtigt gewesen, und überdies sei auch der Preis zu niedrig. In der Folge sandte der Verkäufer den Kaufpreis zurück, und zwar durch die Ueberweisung auf die Bank des Käufers. Der letztere nahm den Betrag auch an und verfügte weiter darüber, dann aber erhob er Klage gegen den Verkäufer auf Lieferung zu dem vereinbarten Preise. Das Kammergericht hatte den Anspruch des Klägers gutgeheißen. Der Verkäufer sei lieferpflichtig zu dem ursprünglichen Kaufpreise, ohne daß dieser aufzuwerten sei; der Verkäufer könne den zurückgezahlten Kaufpreis nach den Grundsätzen über die ungerechtfertigte Bereicherung vom Käufer wieder zurückverlangen. Das Reichsgericht hat jedoch dieses Urteil aufgehoben: Die Rücksendung des Kaufpreisbetrages, so entschied der höchste Gerichtshof — mochte der Beklagte dazu berechtigt sein oder nicht — konnte vom Kläger unmöglich anders aufgefaßt werden, als dahin, daß der Beklagte damit die Kaufpreiszahlung ungeschehen, d. h. rückgängig machen wollte. Wenn der Kläger die Rückzahlung annahm und über den Scheckbetrag verfügte, so gab er dadurch sein Einverständnis mit dieser Absicht des Beklagten unzweideutig zu erkennen. Sonach ergab sich die Notwendigkeit, das angefochtene Urteil, soweit es sich um den Lieferungsanspruch handelt, aufzuheben. Da die Kaufpreiszahlung rückgängig gemacht ist, braucht der Beklagte jetzt nur Zug um Zug gegen Leistung eines entsprechend aufgewerteten Kaufpreises zu liefern, und die Aufwertung hat nach den Grundsätzen zu erfolgen, die bei beiderseits noch nicht erfüllten Kaufgeschäften in Anwendung zu bringen sind. Zur Vornahme der Aufwertung war daher die Sache bezüglich des Lieferungsanspruchs in die Vorinstanz zurückzuverweisen. (Reichsgericht, II. 590. 24.)

* * *

Bedeutung des Eilschecks. Mündliche Vereinbarungen neben dem schriftlichen Vertrag.

sk. Bei einer vereinbarten Zahlung durch Scheck hat der Empfänger des Schecks die Verpflichtung, diejenigen Handlungen vorzunehmen, die der Verwertung des Schecks, seiner Einziehung diene, und zwar hat dies unverzüglich zu geschehen, wenn, wie hier, die Verpflichtung zur Lieferung von dem rechtzeitigen Eingang des Scheckbetrages binnen einer bestimmten Frist abhängig gemacht ist. Dieser Rechtsgrundsatz war in dem folgenden Prozeß ausschlaggebend. Die Firma R. in Berlin hatte der Firma B. in Barmen Anfang August 1923 4000 Stück Ware verkauft. Bezahlt werden sollte durch Scheck, Lieferung „sollte sofort nach Eingang des Scheckbetrages" erfolgen. Da die Ware nicht zum Versand gebracht wurde, klagte die Bestellerin auf Lieferung. Landgericht Berlin und Kammergericht verurteilten antraggemäß, das Reichsgericht hob auf und verwies die Sache an den Vorderrichter zurück. Die Entscheidungsgründe der höchsten Instanz beanspruchen in den folgenden Ausführungen besonderes Interesse: Die Hingabe des Schecks ist zweifelsfrei nur zahlungshalber erfolgt, der Gläubiger sollte sich durch den Scheck erst das Geld zur Befriedigung seiner Forderung verschaffen, die Zahlungsverpflichtung der Klägerin sollte nicht schon durch die Hingabe des Schecks als getilgt gelten. Ist dies aber der Fall, so hätte das Berufungsgericht das unter Eid gestellte Anerbieten der Beklagten, es sei ausdrücklich vereinbart worden, die Lieferung habe nur zu erfolgen, wenn der Scheck innerhalb dreier Tage gutgeschrieben sei, nicht deshalb für beachtlich halten dürfen, weil die Vollständigkeit der schriftlichen Vertragsurkunde zu vermuten sei. Die mündliche Vereinbarung kann dem Beklagten ein Rücktrittsrecht gemäß § 361 BGB. im Falle nicht rechtzeitigen Eingangs der Schecksumme gewähren. Dem auch in der Rechtsprechung des Reichsgerichts anerkannten Grundsatz, daß bei schriftlicher Abfassung einer rechtsgeschäftlichen Erklärung die Urkunde die Vermutung der Vollständigkeit und Richtigkeit der Parteivereinbarungen für sich hat, ist nicht die weitgehende Bedeutung beizulegen, wir dies im angefochtenen Urteile geschehen ist. Der Grundsatz stellt nur eine durch Gegenbeweis widerlegte Beweisvermutung auf, und an den Gegenbeweis sind im allgemeinen nicht die strengen Anforderungen zu stellen, daß er nur aus besonderen Gründen und Umständen entnommen werden kann, die die Nichtaufnahme der mündlichen Vereinbarung in die Vertragsurkunde erklären; es ist deshalb für die Zulassung des Gegenbeweises nicht zu erfordern, daß solche besonderen Umstände dargelegt werden. In der Rechtsprechung des Reichsgerichts ist wiederholt eine derartige allgemeine Ausdehnung jenes Grundsatzes abgelehnt und nur anerkannt worden, daß für den besonderen Fall, wenn die mündliche Vereinbarung mit dem Inhalte des schriftlichen Vertrages in unmittelbarem Widerspruch steht, strengere Anforderungen zu stellen sind. Regelmäßig genügt die Feststellung, daß die Parteien auch das mündlich Vereinbarte noch neben dem schriftlich Niedergelegten gelten lassen wollen. (23. Februar 1926. A. Z. II 280/25.) (flpstr)

Versäumte Nachfristsetzung und ihre Folgen für den Verkäufer.

sk. Die Fabrik D. in D. hatte am 21. November an die Produkten-Industrie Z. in C. 249 Kübel (zu je 1 Zentner) Ware, den Zentner zu 6200 M, zahlbar bei Uebernahme, verkauft. Da die Zahlung am Fälligkeitstage, 24. November, nicht erfolgte, verkaufte Lieferantin die Ware anderweit. Bestellerin klagte auf Lieferung. Das Landgericht gab der Klage statt, das Oberlandesgericht Darmstadt wies die Berufung der Beklagten, das Reichsgericht ihre Revision zurück, und zwar mit folgenden Entscheidungsgründen: Zu der Frage der Lieferungspflicht der Beklagten hat der Berufungsrichter im Einklang mit dem Landgericht angenommen, nachdem einmal die ursprüngliche Zahlungsbedingung „Zahlbar bei Uebernahme" durch die abändernde Bestimmung „zahlbar bei der Bank gegen Vorlegung des Frachtbriefduplikats" ersetzt worden sei, wäre Klägerin verpflichtet gewesen, am 24. November auf die Vorlegung des Frachtbriefs volle Zahlung zu leisten; durch die Ablehnung der vollen Zahlung sei daher Klägerin in Zahlungsverzug gekommen. Diese Annahme beschwert die Beklagte nicht, läßt übrigens auch keinen Rechtsirrtum erkennen. Zur Zurückweisung der Berufung gelangt der Berufungsrichter aber auf Grund der Erwägung, Beklagte habe es an der vorgeschriebenen Nachfristsetzung fehlen lassen. Ein gesetzlicher Grund für deren Entbehrlichkeit sei nicht dargetan. Daß die Klägerin die Erfüllung nicht ernstlich und endgültig verweigert habe, stellt der Berufungsrichter auf Grund der Zeugenaussagen fest. Daß die Beklagte infolge des Verzugs der Klägerin kein Interesse an der Vertragserfüllung mehr gehabt habe, sei gleichfalls nicht dargetan, zumal die Beklagte selbst behauptete, bei dem anderweitigen Verkauf der Ware nur einen geringeren Erlös erzielt zu haben. — Diese Annahmen lassen keinen Rechtsirrtum erkennen. — Die Revision meint: Da die Parteien ohnehin nur darüber gestritten hätten, ob die Zahlung der Klägerin am 24. oder am 25. November fällig gewesen sei, so hätte es für die Beklagte keinen Sinn gehabt, eine Nachfrist zu setzen, derzufolge sie die Zahlung doch nicht vor dem 25. November bekommen haben würde. Aus der Feststellung des Oberlandesgerichts, daß Klägerin am 24. November in Zahlungsverzug geraten sei, ergibt sich, daß die Beklagte schon am 24. November die Rechte ausüben konnte, die der Zahlungsverzug der Klägerin ihr an die Hand gab. Wenn Beklagte unter diesen verschiedenen Rechten (§§ 284 ff., 326 BGB. Schadenersatzklage, Rücktritt vom Vertrage) gerade dasjenige wählte, dessen Ausübung zu einer weiteren Verzögerung der Zahlung führte, so war das ihre Sache: sie mochte überlegen, ob sie unter den obwaltenden Umständen gerade das an das Erfordernis der Fristsetzung gebundene Recht des Rücktritts wählen wollte. Tat sie es, so mußte sie die damit verbundenen Folgerungen auf sich nehmen. (22. Januar 1926. A. Z. III. 45/25.) (flpstr)

Günstig einkaufen ist nicht billig einkaufen.

Karl Linnemann d. J.

★ Aus der Praxis des Arbeitsrechts ★

Berechtigter Grund zur fristlosen Entlassung eines leitenden Angestellten.

rd. Ein in einem industriellen Unternehmen angestellter technischer Betriebsleiter hatte ständige Differenzen mit dem ihm vorgesetzten Direktor, über den er sich fortgesetzt im höchsten Maße nachteilig äußerte. Eines Tages ging bei dem stellvertretenden Vorsitzenden des Aufsichtsrates des Werkes ein Schmähgedicht auf den erwähnten Direktor ein; alle waren sofort der Meinung, das Gedicht rühre von dem technischen Betriebsleiter her und dieser wurde fristlos entlassen. Der Betriebsleiter strengte infolgedessen gegen die Inhaberin des Unternehmens, eine Aktiengesellschaft, Klage auf Weiterzahlung seiner Bezüge — Gehalt und Tantieme — an. Die vom Landesgericht vernommenen Schreibsachverständigen äußerten sich mit Bestimmtheit dahin, der Kläger sei der Schreiber des Schmähgedichtes, was dieser bestritt! Der Gerichtshof hatte daher die Entscheidung von einem Eide des Klägers abhängig gemacht; er solle beschwören, daß das Gedicht nicht von ihm herrühre. Auf die Berufung der beklagten Aktiengesellschaft wies jedoch das Oberlandesgericht Hamburg die Klage ab. In der zweiten Instanz sei noch ein dritter Sachverständiger gehört worden, der sich dahin aussprach, er halte die Urheberschaft des Klägers für wahrscheinlich, ein bestimmtes Urteil könne er indessen erst abgeben auf Grund einer vollständigen Abschrift des Gedichtes von der Hand des Klägers. Dieser hat sich jedoch geweigert, das Gedicht abzuschreiben. Kann man danach auch als festgestellt ansehen, daß der Kläger der Schreiber des Gedichtes ist, so erübrigt sich diese Feststellung, denn die fristlose Entlassung des Klägers muß aus einem anderen Grunde als gerechtfertigt erachtet werden: der Kläger hat durch sein Verhalten den begründeten Verdacht erweckt, daß er sich eines schweren Vergehens zum Nachteil seines Dienstherrn schuldig gemacht habe, so daß seine Stellung im Betriebe infolge des auf ihm ruhenden Verdachtes unhaltbar geworden ist und daher dem Arbeitgeber die Fortsetzung des Verhältnisses nach Treu und Glauben nicht mehr zugemutet werden kann. Insbesondere trifft dies zu, wenn es sich, wie hier, um einen Angestellten handelt, der eine leitende Stellung im Betriebe inne hat, deren Ausfüllung ohne das Vertrauen seiner Vorgesetzten und der ihm untergebenen Angestellten nicht denkbar ist. Würde die beklagte Aktiengesellschaft den Kläger trotz dieses Verdachtes in seiner Stellung belassen haben, so würde damit nicht nur die Stellung des Direktors, sondern es würden die gesamten, auf Zusammenarbeit der leitenden Personen abgestellten Grundlagen des Betriebes schwer erschüttert worden sein. Das aber konnte der Beklagten nicht zugemutet werden. (Oberlandesgericht Hamburg, IV. 252, 24.)

* * *

Kann ein Arbeitgeber wegen Nichtanmeldung eines bei ihm Beschäftigten bei der Kasse wiederholt bestraft werden?

rd. Ein Arbeitgeber hatte einen bei ihm Beschäftigten nicht bei der Krankenkasse angemeldet und war infolgedessen von der Krankenkasse in eine Ordnungsstrafe von 50 M genommen worden. Auch in der Folge unterließ der Arbeitgeber es, die Anmeldung nachzuholen und nun wurde von der Krankenkasse gegen ihn eine neue Ordnungsstrafe in Höhe von 100 M festgesetzt, die indessen der Arbeitgeber zu zahlen sich weigerte. Auf die Beschwerde des Arbeitgebers hatte das Reichsversicherungsamt sich mit der Angelegenheit zu beschäftigen und dieses hat sich, ebenso wie das Oberversicherungsamt, dahin ausgesprochen, daß eine erneute Bestrafung wegen desselben Verstoßes unstatthaft sei. Nach § 306 der Reichsversicherungsordnung beginne die Mitgliedschaft Versicherungspflichtiger mit dem Tage des Eintritts in die versicherungspflichtige Beschäftigung. Die dem Arbeitgeber obliegende Pflicht zur Anmeldung Versicherungspflichtiger hat also weder nach der einen, noch nach der anderen Richtung hin rechtsbegründende Wirkung. Die Anmeldung dient nur dem Zweck, den ordnungsmäßigen Geschäftsbetrieb der Krankenkasse dadurch sicherzustellen, daß sie alsbald von dem Hinzutritt eines neuen Pflichtmitgliedes Kenntnis erhält. Das Unterlassen der Anmeldung bedeutet eine diesem Zweck zuwiderlaufende Ordnungswidrigkeit und ist lediglich deshalb unter Strafe gestellt. Durch die Festsetzung der Ordnungsstrafe ist die Strafbefugnis erschöpft. Eine Verhängung weiterer Strafen, weil auch in der Folgezeit die Anmeldung nicht geschehen ist, verbietet sich schon aus dem Grunde, weil der eben bezeichnete Zweck der Anmeldung im Augenblick der auf Veranlassung der Kasse erfolgten Straffestsetzung jedenfalls erfüllt und die Kasse, die von dem Beschäftigungsverhältnis anderweit Kenntnis erhalten hat, nunmehr in der Lage ist, die für ihren Geschäftsbetrieb etwa noch erforderlichen Angaben im Wege der Rechtshilfe gemäß § 115 der Reichsversicherungsordnung zu gewinnen. (Reichsversicherungsamt, II. K. 63. 25. B.). (flpstr)

* * *

Darf ein in Stellung befindlicher Schwerkriegsbeschädigter gegen seinen Willen beurlaubt werden?

rd. Ein schwerkriegsbeschädigter Arbeiter, der schon neun Jahre lang in ein und derselben Fabrik tätig und Mitglied der Betriebsvertretung war, hätte von seinem Arbeitgeber die Mitteilung erhalten, daß er ohne Lohnzahlung beurlaubt werde, weil seine Maschine wegen Arbeitsmangels bis auf weiteres stillgelegt werde. Der Schwerbeschädigte, der hiermit nicht einverstanden war, klagte auf Weiterzahlung seines Gehaltes, womit er auch durchdrang. Der Meinung des beklagten Arbeitgebers, hier liege keine unerlaubte Entlassung, sondern nur eine erlaubte Beurlaubung vor, könne nicht zugestimmt werden. Ohne seine Zustimmung konnte der Kläger nicht beurlaubt, das heißt außer Lohn gesetzt werden. Glaubte der Beklagte den Kläger nicht länger beschäftigen zu können, so hätte er die Hauptfürsorgestelle um Genehmigung zur Kündigung anrufen müssen. Sache dieses Amtes wäre es alsdann gewesen, zu prüfen, ob dem Beklagten die Beibehaltung des Arbeitsverhältnisses des Klägers ohne Beschäftigung für diesen zuzumuten war. Die Hauptfürsorgestelle hätte auch darüber befinden können, ob der Kläger statt der Kündigung bloß zu beurlauben war. Keinesfalls hatte der Beklagte das Recht, gegen den Willen des Klägers eine Beurlaubung anzuordnen, da damit der Zweck des Schwerbeschädigtengesetzes auf Umwegen zunichte gemacht würde. Uebrigens rechnet der Beklagte selbst nur mit einem vorübergehenden Mangel an Arbeit für den Kläger, da er ihm ja nicht gekündigt, sondern ihn nur beurlaubt hat. Wenn aber schon nach § 616 BGB der Dienstverpflichtete eines Anspruchs auf den Lohn nicht verlustig geht, wenn er durch einen in seiner Person liegenden Grund für eine verhältnismäßig nicht erhebliche Zeit an der Dienstleistung verhindert ist, so muß das um so mehr gelten, wenn ein solches Hindernis durch Maßnahmen des Arbeitgebers herbeigeführt wird. (Gewerbegericht Hörde, 22. Januar 1926.)

* * *

Der Kündigungsschutz der Betriebsratsmitglieder.

sk. Zwei bei der Güterabfertigungsstelle in Schwerin tätige Güterbodenarbeiter, gleichzeitig Mitglieder des Betriebsrates, wurden am 19. Januar 1924 aus Anlaß des Personalabbaues entlassen. Mit der Behauptung, daß der Betriebsrat seine Zustimmung zur Kündigung versagt habe, verlangten sie klagend von der Reichseisenbahngesellschaft den Lohn für einen weiteren Monat. Das Landgericht Schwerin und das Oberlandesgericht Rostock gaben der Klage statt, das Reichsgericht wies die Revision der Beklagten zurück. In den Entscheidungsgründen wird ausgeführt: die nach Meinung der Beklagten in Frage kommende Betriebsratssitzung vom 7. Januar 1924 sei keine solche gewesen, sondern nur eine private Besprechung mit dem Vorsteher H. der Güterabfertigungsstelle. Eine Ladung der Betriebsratsmitglieder unter Mitteilung des Beratungsgegenstandes (§§ 29, 32 Betriebsrätegesetz) habe nicht stattgefunden, ebenso wenig sei das vorgeschriebene Protokoll aufgenommen. H. habe vielmehr den Betriebsratsvorsitzenden und zwei stellvertretende Betriebsratsmitglieder in sein Arbeitszimmer gerufen und mit ihnen wegen ihrer Zustimmung zur Kündigung verhandelt; über das Ergebnis der Abstimmung gingen die Behauptungen der Parteien auseinander. Dann fährt die Begründung fort: Nach § 96 Abs. 1 BRG. bedarf der Arbeitgeber zur Kündigung von Mitgliedern des Betriebsrates dessen Zustimmung. In welcher Form sie einzuholen und zu erteilen ist, sagt das Gesetz nicht. Daraus könnte man folgern, daß eine formlose Befragung der einzelnen Betriebsratsmitglieder und die auf diesem Wege eingeholte Zustimmung ihrer Mehrheit genügen müßte, einer Kündigung Wirksamkeit zu verleihen. Eine solcher Folgerung ist aber abzulehnen, wenn man erwägt, daß § 96 den Kündigungsschutz den Betriebsratsmitgliedern nicht in ihrer Eigenschaft als Arbeitnehmer — denn diesem Zwecke dienen die §§ 84 ff. BRG. — sondern in ihrer Eigenschaft als Vertreter der Arbeitnehmerschaft gewährt, in erster Linie also diese selbst gegen eine willkürliche Entziehung geeigneter Vertretungskräfte sichern will. Dieser Schutz wird der Arbeiterschaft aus öffentlich-rechtlichen Gründen auf öffentlich-rechtlicher Grundlage von seiten eines öffentlichrechtlichen Organs und zwar eines Kollegiums zuteil. Es liegt nun in der Natur der Sache, daß bei wichtigen Kollegialentscheidungen jedes Mitglied des Kollegiums in die Lage versetzt werden muß, die Anschauungen und Erwägungen der anderen Mitglieder kennen zu lernen, um sie prüfen, sich ihnen anschließen oder ihre Widerlegung versuchen zu können. Daß bei der Betriebsvertretung eine freiere Auffassung Platz zu greifen habe, ist um so weniger anzunehmen, als der Gesetzgeber Beeinträchtigungen der Rechte und der Tätigkeit einzelner Betriebsratsmitglieder sogar mit öffentlichrechtlichen Strafen bedroht (§ 99 BRG.) und dadurch zu erkennen gegeben hat, welch große Bedeutung er der Stellung des Betriebsrats beimißt. Man wird daher grundsätzlich davon ausgehen müssen, daß die Entscheidung über die Genehmigung oder Nichtgenehmigung einer Kündigung in derselben Weise zu erfolgen hat, wie jede andere rechtswirksame Entscheidung eines Betriebsrates. Die einschlägigen Bestimmungen des BRG. sollen eine ordnungsmäßige, sachliche Beschlußfassung gewährleisten und eine Ueberrumpelung oder Uebereilung der Betriebsratsmitglieder verhüten. Die Erklärungen der Betriebsratsmitglieder am 7. Januar 1924 stellen lediglich unverbindliche Meinungsäußerungen dar, nicht aber einen Betriebsratsbeschluß. (23. X. 1925. A.-Z. 111, 537/24). (flpstr)

Machen Sie uns Vorschläge

wenn Sie unsere „Gummi-Zeitung“ für verbesserungsbedürftig halten; wir sind für jede Anregung dankbar und werden sie gern berücksichtigen, sofern deren Ausführung den Interessen der Gesamtbranche dient. Wir sind bestrebt, unser Blatt als maßgebendes Organ der Branche jedem Fachmann unentbehrlich zu gestalten, deshalb ist uns auch Ihre Mitarbeit erwünscht.





STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

Offene Stellen

Betriebsleiter
für
Turnschuhfabrikation,
der auf diesem Gebiet erfolgreiche Tätigkeit nachweisen kann, von alter, angesehener Gummiwarenfabrik **gesucht.**
Bewerbungen mit Lichtbild und Aufgabe von Referenzen erbeten unter **R M 5301** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

Betriebs-Assistent
per 1. Juli 1926 gesucht.
Reflektiert wird auf jüngeren, sehr befähigten Fabrikations-Ingenieur mit praktischer Veranlagung. Kenntnis der Fabrikationszweige Patentgummi, nahtlos, Formartikel und Maschinenschlauch erwünscht.
Ausführliche Offerten von ledigen Bewerbern oder solchen, die Tauschwohnung besitzen, an
Phil. Penin 5276
Gummiwaren-Fabrik A.-G.
Leipzig-Plagwitz.

Chirurgische Arbeiterin
für Luftkissen, Wärmeflaschen usw. von größ. Gummifabrik in Schweden
gesucht
Off. mit Zeugnisabschr. u. Lohnansprüchen unter „Perfekt“ 5299 an die Geschäftsstelle d. »Gummi-Zeitung«.

Werkmeister
gesucht,
der gut bewandert ist in
Badehauben, technisch,
Unterlagplatte, 0,3 und 0,4 mm,
Irrigateurschläuche, Formartikel, Wringwalzen,
Hartgummipressungen, Röhren und Stäbe,
Gewalzte Patentgummiwaren,
für mittlere Gummiwarenfabrik.
Angebote unter **T E 5271** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Junger Mann
perfekt in amerikanisch. Buchführung, bewandert in Führung v. Kartotheken für Kundenwerbung, Kalkulationen, Warenmuster usw., durchaus erfahren in neuzeitlichem Bureaubetrieb, möglichst fachkundig in techn. Bedarfsartikeln, von süddeutscher Großhandlung in Dauerstellung gesucht. Nur gewissenhafte, pflichttreue und selbständige Herren, welche die für diesen Vertrauensposten nötigen Kenntnisse besitzen, werden geb. Bewerbung. mit Zeugnissen, Lichtbild u. Angabe der Gehaltsanspr. einzureichen unter R E 5293 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Reise-Vertreter
für SCHLESIEN und OBERSCHLESIEN!
Ich **suche** einen bei einschlägiger Kundschaft bestens eingeführten, tüchtig., vertrauenswürdigen **Vertreter** geg. 10 Proz. Provision und bitte um Offerte unt. Angabe von Referenzen an
WILHELM BUSCHOW, Dresden-A. 1, Postfach 340.
Chirurg. Gummiwaren, Krankenpflege- und Toilette-Artikel, Kämme, Badehauben. Reiseartikel, Spielwaren. 5308

Gesuchte Stellen

Energ. Kaufmann
d.chirurg.-techn.Gi.-Branche,konf.u.nahtl.Art. etc., **sucht sich zu veränd.** (Bureau od. Reise). Langj. Erfahr. u. gute Sprachkenntn. vorhand. Off. u. PE5259 a. d. Gesch. d. »Gi.-Z.«

Erstklassiger Kaufmann
bestbewährte, erfahrene Kraft, 33 J. alt, seit 15 Jahren in der Gummi- u. Asbest-Industrie tätig, mit hervorragender Kenntnis des gesamten Geschäftszweiges und Bureau- und Reisepraxis, energisch, umsichtig u. unbedingt zuverlässig, sucht bei leistungsfähig. Fabrik selbständ. Vertrauensstellg. im Innen- od. Außendienst. Gef.Off.u.RB5290a.d.»Gi.-Z.«

Direktor
einer Gummiwarenfabrik mit großem Export, großzügiger Organisator, unermüdliche Arbeitskraft, gute Sprachkenntnisse erste Referenzen, beste Beziehungen, sucht aus pers. Gründen sich gelegentlich **zu verändern.** Zuschr. erbeten unter **P L 5264** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Chirurg. Gummiwaren, Verbandstoffe.
Kaufmann (Prokurist), 35 J., vollst. vertraut mit obigen Branchen, desgl. mit Einrichtung, Kalkulation, Einkauf, Verkauf, Ausarbeitung und Zusammenstellung von Katalogen, Preislisten sucht per sofort geeigneten Posten. Evt. Uebernahme einer **Generalvertretung** mit Auslieferungslager leistungsfähiger Häuser, da Bureau, Lagerräume, Telephon vorhanden. **Reiseposten** für eingef. Tour wird evt. übernommen. Anfragen an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« unter **R S 5306** erbeten.

Junger Mann
21 J. alt, strebs., solid, aus der chirurg.- und Verb.-Stoff-Branche, m. Bur.- u. Lagerarb.-Stenogr. und Schreibmasch. best. vertraut, **sucht** zur Erw. seiner Fachkenntnisse geeignete **Stellung** mögl. in Detailgesch. verb. mit Großhandel. Off. unt. PK5263 a. d. G. d. »G.-Z.«

Prokurist
31. J. alt., kath., verh., z. Zt. in groß. Handelshaus der techn. u. chir. Gummiw.-Branche in ungek. Stellung westdeutscher Großstadt seit 1919 i. ersten leit. Stellung. bed. Werk der deutschen Groß Ind. tät. gew., zielbew. Organisat., unermüd. Arbeitskr., Finanz- u. Steuerfachmann, b. lanzsicherer Buchh. gew. Auftreten, erstk. Verkäuf., **sucht sich zu verändern.** I. Frage kommt Position mit gr. verantw. Tätigkeit. Gef. Ang. u. R 5305 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Langjähriger
Reisender
der Bandagen-, Gummi- u. Verbandst.-Branche sucht f. Dresden noch Vertretung (ev. Auslieferungslag.) nur erster Häuser. Offerten unter **A F 390** an **Invalidendank, Dresden.** 5293

Celluloidwaren-Fabrikation.
Fachkaufmann, 30 Jahre, verheiratet, für in der Fabrikation, Kalkulation, Ein- u. Verkauf, sowie im Umgang mit Personal Kundschaft, sucht Stellung per sofort od. später, auch Ausland. Offert. u. R F 53[illegible] an die Gesch. d. »Gummi-Zeitung« erbeten.

Gummi-Fachmann, Ing.
Spezialist im Reifenbau, mit langjähriger Erfahrung in der Herstellung von Fahrrad-, Massiv- und Auto-Reifen (Auto-Cord u. Riesenreifen) sowie besten Kenntnissen Mischungswesen, **sucht,** gestützt auf beste Zeugnisse und Ia Referenzen, **leitende Posten im In- oder Auslande.**
Gef. Angebote erbeten unter **R U 53**[illegible] an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«

Meister
für Walzwerk, Mischerei und Regenerierung, **sucht,** gestützt auf langjähr. Zeugnisse, **Stellung** für sofort oder später im In- oder Auslande. Off. unt. **P M 5265** an die Gesch. der »Gi.-Z.«

Verbandstoffe u. chirurg. Gummiwaren

Kaufmann, Mitte 20, sucht per 1. 5., event. früher, entwicklungsfähig. Post. als 1. Lagerist oder Expedient. Ia Zeugnisse u. Referenzen. Offerten unter R G 5296 an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Kaufmann

21 Jahre alt, seit fünf Jahren in einem groß. Geschäfte der Gummi-, Packungs-, Treibriemen- und Oelbranche tätig, **sucht sich zu verändern.** Offerten unter R F 5295 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung« erbet.

Kauf und Verkauf

! Gelegenheitskauf !

Ia rote, weiche, konische Gummistopfen

ca. 11×8 mm Ø, 17 mm hoch
„ 12×9 „ Ø, 21 „ „
„ 14×10 „ Ø, 19 „ „
„ 14×10 „ Ø, 21 „ „
„ 15×12 „ Ø, 21 „ „
„ 16×13 „ Ø, 23 „ „

zu M. 5,50 per Kilo, sowie

Ia rote, weiche Schnurstöpsel

ca. 5 mm Ø, 12 mm lang
„ 8 „ Ø, 14 „ „
„ 9 „ Ø, 14 „ „
„ 10 „ Ø, 13 „ „

zu M. 4,50 per Kilo, solange Vorrat reicht, gegen Kasse abzugeben. Muster stehen zur Verfügung. Anfragen unter RC 5291 an d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.« erb.

Einrichtung für Celluloidwarenfabrik,

bestehend aus **8** Prägepressen, Fräsmaschinen, Poliermaschinen, Schleifmaschinen u. Automaten, Doubliermaschinen, Kammschneidemaschinen und Automaten, Formen (neue und alte), und sonstigen Nebenmaschinen **preiswert zu verkaufen.** Sämtliche Maschinen sind fast neu.

Döhnel, Niss & Co.
Celluloidwarenfabrik
Schötmar i. L. 5307

Lagerposten von
Wringmaschinen-Walzen

in verschiedenen Bezuglängen mit 23 und 28 mm Eisenkern preiswert abzugeben. Anfragen unter R D 5292 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Industrie - Absätze

ca. 2000 kg sortiert in schwarz und braun zu 4,40 Mk. p. kg **abzugeben.** Anfrag. erbet. u. P U 5274 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Spezial-Fabrik
nahtloser
Gummiwaren
wie Sauger, Fingerlinge
Martin Jacobson
Berlin NW 21
Alt-Moabit 95/96
Vorteilhafte Bezugsquelle für Grossisten.

Mittlere Gummiwarenfabrik wünscht für den Vertrieb ihrer Gummiabsätze und Sohlen mit Firmen bekannt zu werden, die den Verkauf provisionsweise übernehmen können.

In Betracht kommen die Plätze
Berlin, Breslau, Hamburg und **Köln.**

Gef. Off. unter **P S 5272** an d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Suche 5294
hygienische Artikel
für Versandgeschäft. Offert. unt. L Z 476 an Rudolf Mosse, Leipzig.

Vulkanisier-Pressen

für Handbetrieb **zu kaufen gesucht.** Offerten mit näheren Angaben, sowie Abb., unter R H 5297 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Gummiabsätze,

2000 Kilo reguläre Lagerware,
2000 Kilo mit kl. Schönh.-Fehlern, sort.
zu Ausverkaufspreisen abzugeben.
Offerten unter **R N 5302** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Ledereinlagen
für Gummiabsätze 5278

Gr. 45—56, Mk. 1,50. Gr. 57—65, Mk. 1,75 per kg **verkaufe wegen Umstellung meines Betriebes.**

J. Samuel, Güstrow 1.

Billigste Bezugsquelle für
Gummimäntel
in Mitteleuropa ist die Regenmäntelfabrik
Richard Arent & Bruder
Prag I, Revolučni 15

Köpermantel	M. 11,—
Batistmantel	M. 11,50
Satinmantel	M. 12,50
Köpermantel Ia . .	M. 13,—
Covercoat	M. 15,75
Stoffgummimantel . .	M. 16,—
Modestoff	M. 16,50
Kaschmir	M. 17,50

1989

Feuerwehr-Schläuche

aus Hanf und Flachs
liefert preiswert und gut

Hugo Schneider, Herges-Vogtei i. Th.
Mechan. Schlauchweberei und Feuereimerfabrik
gegründet 1867

Gummiabsätze

Führende Gummifabrik stellt kapitalkräftigen Großabnehmern

eigene Marke

her. — Anfragen unt. **RP 5304** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Erstklassiges kompl.

Formen-Material für Badehauben, Wärmflaschen u. Sitzkissen

zu verkaufen.

Nachfragen unt. P O 5268 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Georg Koenigsberger, Hannover-Wülfel, Wiehbergstr. 46.

Ia gestanzte Flaschenscheiben

beiderseitig geschliffen, alle Größen aus eigener Fabrikation prompt lieferbar.

Verlangen Sie Spezialofferte.
5287

Ein Satz Bronze-Absatzmatrizen
neu

für Absätze mit Ledereinlagen, 24 Größ., von Nr. 47-68, insges. 226 Stck., ohne Randgravur, unaufgeschraubt, **sehr billig zu verkauf.** Auf Wunsch werden die Matrizen mit Gravur versehen sowie auch aufgeschraubt. 5256

AUG. STORDE, KREFELD (Rheinld.)

Eine Diagonal-
Gummistreifen-Schneidemaschine

System Mansfeld, Leipzig, wegen Aenderung im Fabrikationsplan sehr **preiswert zu verkaufen.** Die Maschine befindet sich in sehr gutem Zustande. Angeb. unt. FT 5273 an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.«

Wer liefert möglichst laufend

Gummiabsätze m. Leder

unter M. 3,50 per Kilo? Angeb. unt. **O H 5224** an die Geschäftsstelle der »Gi.-Ztg.«

2 Tauchapparate

für Sauger, mit Rückgewinnung, neuestes System Schirm, neu u. ungebr., vollständig komplett, billigst zu verkaufen. Anfragen unter L 1789 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Wir suchen zu kaufen:

Konfektionierte Gummiwaren
hygienische Artikel,
Duschen u. Klysos.

Angebote unter N S 5207 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gebrauchte, aber gut erhaltene

Matrizen

für Gummiecken und ein kleines

Rührwerk

für Gummilösung zu kaufen gesucht. Angeb. u. P N 5266 an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

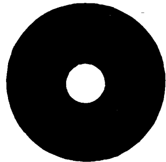
Ch. Riebenfeld, Berlin C 25,
Alexanderstraße 10
Tel.-Adr.: Riebengummi :: Fernsprecher: Humboldt 500

Altgummi, Rohgummi
Regenerate 536

Offerten und Anfragen stets erwünscht.

Kautschuk-Abfälle — Para
unvulkanisiert — laufend
zu kaufen gesucht. 5282
Angeb. erbet. durch Postfach Nr. 54, Göppingen-Wilhg.

Nur einmalige Gelegenheit!
4000 Kilo Absätze, grau, m. Leder u. Gleitschutz, geschlossen per kg 0,80 M. gegen Kasse.
Offerten unt. **R O 5303** an d. Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.



Flaschen-Scheiben
gestanzt u. geschliffen,
in altbekannt. vorz. Qualität. 605
Konkurrenzlos billig!
E. Wagner & Co., Gummiwaren-Fabrik **Düsseldorf**

Gummifäden
Abfälle und Enden, unbesponnen, Stärke 14, 16 u. 18, **kaufen** jede Menge laufend zu gutem Preis. Erbitten bemustertes Angebot.
5280 **Emsa-Werke, Rostock i. Meckl.**

Gummi-Absätze u. Sohlen
verkaufe wegen Umstellung meines Betriebes soweit die Bestände reichen,
ganz bedeutend unter Preis
J. Samuel, Güstrow 1
Gummiwaren-Fabrik. 5279

Badehauben, 5286
Partieware
bedeutender Posten, drei Ausführungen, ganz oder geteilt, günstig abzugeben. Muster, je 5—10 Stück, gegen Nachnahme.
Wilh. Bosch, Köln-Nippes.

Gelegenheitsposten in **Gummi-Absätzen** (kg Ware), regulär und Partie; ferner
Fahrraddecken u. Schläuche
gegen Kassa zu kaufen gesucht.
Berliner Gummiwaren-Vertrieb Gustav Schwarz
Breslau 13, Sadowastraße 46 I. 5267

Suche Gummiabsätze
mit Schönheitsfehlern für Ledereinlagen. Angebote unter **P P 5269** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Gestanzte Flaschen-Scheiben
liefert laufend zu billigen Preisen in bester Qualität 5239
August Wallfaß, Köln-Sülz, Palanterstr. 3 g.

Gegen Barzahlung werden gesucht:
1 Dreiwalzenkalander
3 Mischwalzwerke div. Größen.
Offerten unter **„Rubber"/5214** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Gummi-Abfälle
Deike & Borchers
G. m. b. H.
Hannover

Vertretung
für Gummi-Absätze gesucht.
Tüchtige Verkaufskraft, bisher selbständig, bei Lederhändlern und Schuhmachern in Württemberg, Baden und Bayern bestens eingeführt, Sitz in Stuttgart, mit Ia Referenzen, eigenes Auto, Führerschein, Lager, Bureau und Telephon vorhanden, **sucht Provisions-Vertretung einer leistungsfähigen Fabrik zu übernehmen.** 5281
Gef. Off. unt. **S A 394** an **Rudolf Mosse, Stuttgart.**

Große Asbest- und Packungsfabrik in Mitteldeutschland
sucht für Hannover, Brandenburg und Schlesien
bei der Händlerkundschaft gut eingeführte, rührige
Vertreter.
Reflektiert wird nur auf Herren, die bei der einschlägigen Händlerkundschaft die nötigen Beziehungen unterhalten und dieselbe intensiv bearbeiten.
Angebote erbeten unter **P R 5270** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Radio-Hartgummi
Bezugsquellen für die Tschechoslowakei, franko zollfrei Prag, ev. Generalvertretung **sucht** technischer Engrossist, qualitätsbemusterte ausführliche Offerten unter **„Billigster Preis P A 223"** an **Rudolf Mosse, Prag,** Ovocný trh 19, ebenso auch
Kesselisolierungen mit Glasgespinst
unter **„Verläßlich und dauerhaft P A 223"** an **Rudolf Mosse, Prag,** Ovocný trh 19. 5311

HERMANN HAAS G.m.b.H.



Regenerate **Gummiabfälle**
Telegr.-Adr.: Unitas, Hannover
HANNOVER
Hildesheimerstr. 173
Fernsprecher: Nord 409 u. 9094

Kaufe u. verkaufe
alle Größ. gut erhalten
Walzwerke
Kneter 4467
Waschmaschinen
Kalander, Pressen
und alles sonstige.
C. E. Modes, Berlin-Neukölln

Para Köper
laufend in groß. u. klein. Mengen günstig lieferb. Anfr. u. **R L 5300** a. d. »Gummi-Ztg.«

Alte, angesehene
Gummiwarenfabrik,
sehr leistungsfähig in allen technischen und chirurgischen Weichgummiwaren, Flaschenscheiben und Konservenringen,
sucht
für diese Artikel anderen durchaus branchekundigen, bei der in Frage kommenden Händlerkundschaft bestens eingeführten rührigen und gewandten
Vertreter
für die Provinz Schlesien, Sitz in Breslau.
Kleines Lager in Stapelartikeln muß gehalten werden.
Angebote unter **P V 5275** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

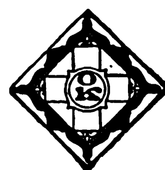
Zahlungsfäh. alte Grossistenfirma
sucht reellen Lieferanten
f. Vollabs. u. m. Led. in eig. Mark. bei Mindestabnahme von monatlich 2000 Kilo allerbeste Qual.
„ 1000 „ Mittelqual.
„ 1000 „ allerbilligste Qual.
Zahlbar bar Kasse binn. 30 Tg., auf Wunsch auch 14 Tg Ia Referenz. zu Diensten. Bemust. Angeb u. **R K 5298** an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.«

Rheinland
(Unbes. Gebiet)
Wegen Ueberlastung des Inhabers kann jüngere ledige Kraft, mit der Branche und Reise vertraut, in technisches Geschäft unt. günst. Bedingungen als Teilhaber eintreten. Erforderliches Kapital 8—10 Mille. Durchaus günstige Gelegenheit z. sicherer Existenz. Angebote mit Zeugnissen, Lichtbild usw. erbeten u. **N W 5211** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Teilhaber gesucht!
Fachmann **sucht** zwecks Uebernahme einer modern eingerichteten Fabrik für nahtlose Gummiwaren geeign. Partner mit einem Kapital v. ca. 50—100 000 Mk. Die Uebernahme ist zu sehr günstigen Bedingungen gesichert. Ausgebildeter Kundenkreis im In- und Auslande ist vorhanden. Nur ernste Reflektanten wollen sich melden unt. **H G 10933** 5284 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Z.«

Gummiabsatz - Verkaufs - Automat
D. R. G. M.
ein hervorragend praktisches Gerät für alle Geschäfte, welche Gummi-Absätze verkaufen oder verarbeiten, erleichtert in jeder Hinsicht die geschäftliche Abwickelung beim Verkauf derselben.
H. Voigt, Apparatebau, **Mannheim,** Draisstr. 15.
1992 **Bezirks-Vertreter gesucht!**

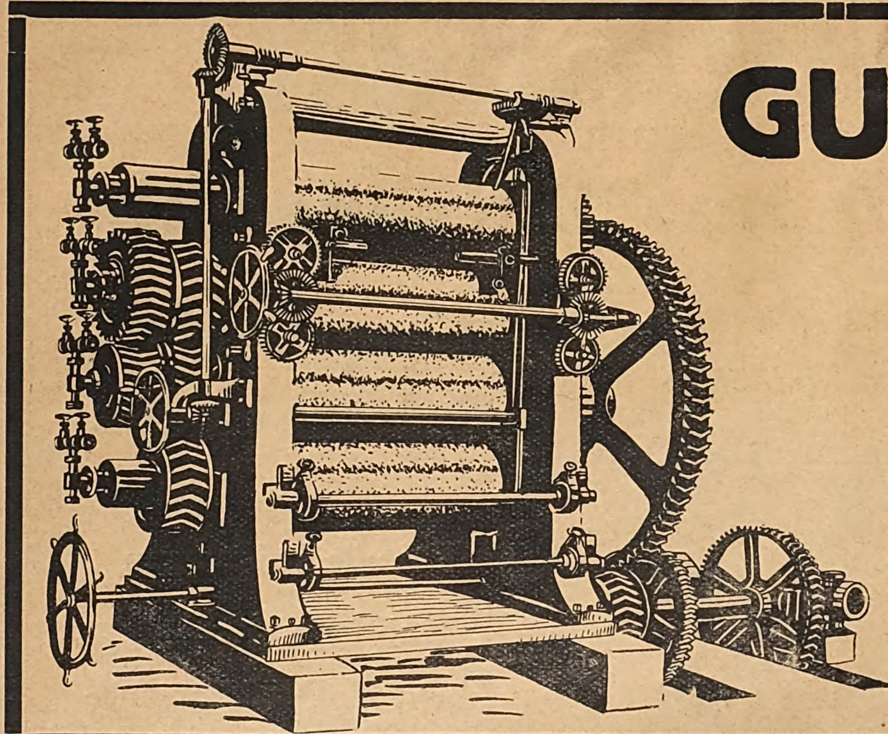
Zahn-Halsketten
5285 **aus Natur-Bernstein**
fabriziert als Spezialität die
Bernsteinwaren-Fabrik M. Friese
Königsberg i. Pr. 1, Magisterstr. 45
Muster-Offerte bereitwilligst!



Waschbare Damen-Binden
Gestrickt .. Frotteestoff .. Mullstoff (20versch. Sort.) Bindengürtel (12 Sort.) sow. hyg. „König-Binden" lief. als langj. Spez.
Verbandstoffabrik
604 **Oscar König, Stuttgart**

Lohnvermahlung
von Hartgummiabfällen
übernimmt 1995
CARL REISSMANN,
Leipzig-Plagwitz, Altestraße 31

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung« Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.



GUMMI-MASCHINEN

Komplette Einrichtungen sowie einzelne Maschinen für alle Zweige der Gummi-, Guttapercha-, Balata- u. Kabel-Industrie

MASCHINENFABRIK

Schwabenthan & Gomann

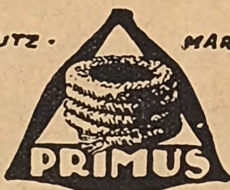
AKTIENGESELLSCHAFT

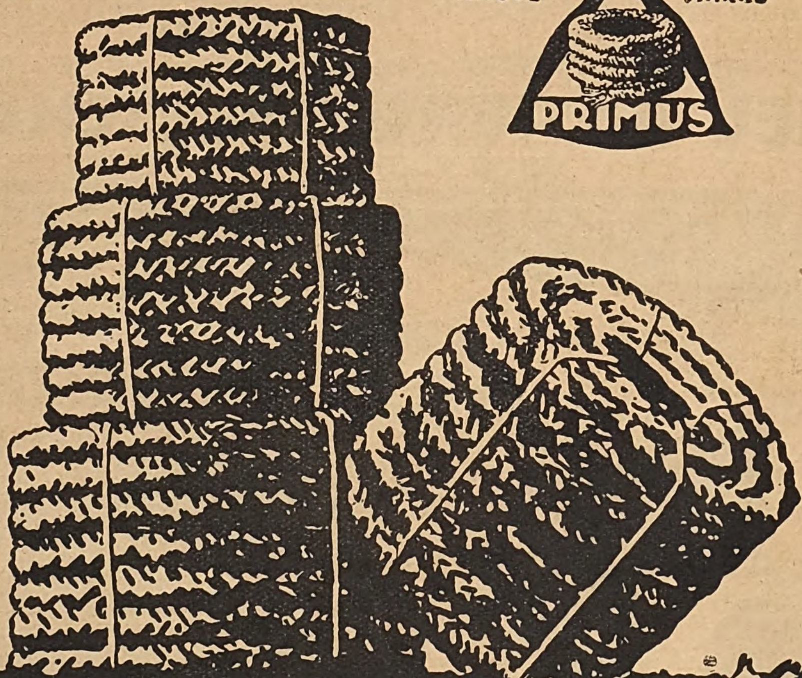
BERLIN NO 55, Saarbrücker Straße 22-24

564

Für hohen hydraulischen Druck und Kaltwasserpumpen!

BEGR. 1907





681

ROHHAUT- u. LEDER-PACKUNGEN

liefern

KOCH & CIE

Packungsfabrik

STUTTGART

Oberschlesisches Farbwerk Sp. z o. odp., Ligota-Pszczyńska (Idaweiche)

Marke Germapol 1868

Fabrik: Idaweiche Poln. Oberschl.

Lithopone

in allen Qualitäten, auch lichtecht, Spezialqualität für Gummifabrikation

Anfragen erbeten. Anfragen erbeten.

Art. 11. **Badeschuhe,**

Große	31—35	36—42	43—46
Preis	0,95	1,15	1,35

In schwarz. Segeltuch mit Gummisohle. Große Auswahl auch in Zanella, Frotté usw.

Art. 3. **Hallenschuhe** mit Stoffsohle

Größe	31—35	36—42	43—46
Preis	0,55	0,65	0,75

Art. 4. mit Gummisohle, Gr. 36 42 Mk. 1,30

Art. 31. **Segeltuch-Turnschuhe** in all. Farben m. grauer Vollgummisohle

Größe	22—29	31—35	36—41	42—46
Preis	1,95	2,15	2,65	3,20

auch m. roter Vollgummi-, Crep- u. Chromledersohle, Turn-, Boxer- u. Ringerstiefel.

Alle Arten Kamelhaar-Schuhe

Bei Großbezug entspr. Rabatte Versand nicht unt. 6 Paaren p. Nachn. od. Refer.

SCHUHFABRIK HERBST A-G × MANNHEIM

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Inserate haben in der „Gummi-Zeitung" guten Erfolg!



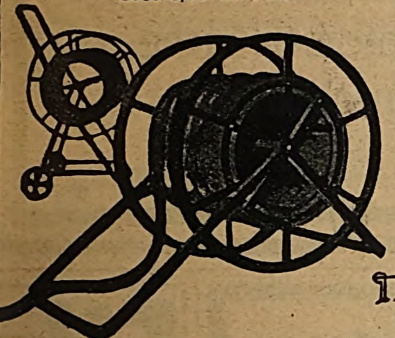
Wejot-Klosettsitz-Buffer

1974d

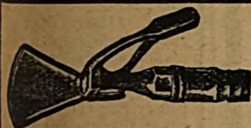
Einfache Befestigung ohne Metallschrauben.
Auf Wunsch Prospekt und Muster.

Weinhardt & Just, Hannover S

„EWAR" SCHLAUCHROLLEN
tausendfach bewährt!



ERNST WAGNER APPARATEBAU
REUTLINGEN WÜRTT.



Verlangen Sie Liste!
Julius Schwalm
1350 **Erfurt 1.**
Armaturenfabrik.

C. A. Gruschwitz
Aktien-Gesellschaft
Olbersdorf in Sa.

Sonder-Erzeugnisse:

Pressen

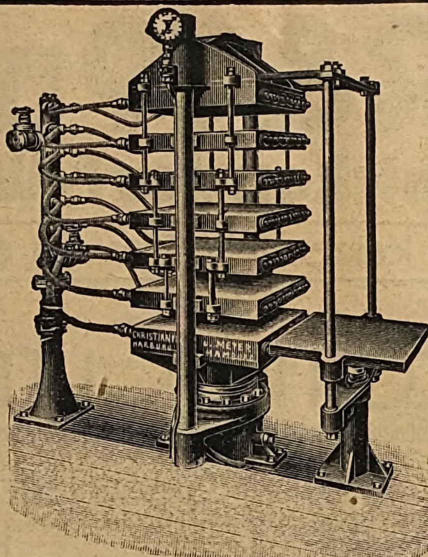


für die

gesamte Gummi-Industrie
in erstklassiger Ausführung

Spreading-maschinen.

690



Maschinen
für die
Gummifabrikation

Christiansen & Meyer
Maschinen- u. Dampfkesselfabrik
:: Eisen- u. Metallgießerei ::

1497

HARBURG a. Elbe



SICHERSTE. BEQUEMSTE. BILLIGSTE.
WIDERSTANDSFÄHIGSTE DICHTUNG
FÜR DAMPF. WASSER. GAS ETC.

Seit über 30 Jahren glänzend bewährt. In allen einschlägigen Geschäften zu haben.
Manganesit-Werke G. m. b. H. Hamburg 36

1956

Nordbayerische Farben- und Lack-Industrie
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Telegr.-Adr.: Mineral **Hof** (Saale) Telephon: Nr. 278

liefert seit Jahren zu günstigsten Preisen und Konditionen bewährte Qualitäten von

Original-Champagnerkreide

Staub- und Schlämmkreide, Talkum, Asbestmehl, Kaolin (China Clay), Kieselgur, Schwerspat, Blanc fixe in Pulver, Magnesia usta u. carb., Marmorkalkhydrat, Wiener Kalk, gemahlen, Schiefermehl, Ruß, Tripel,
1622 Gummifarben usw.



ZEITSCHRIFT
FÜR ALLE ZWEIGE DER PHOTOGRAPHIE

„.... von 6 Zeitschriften **das für den Amateur geeignetste Blatt!**"
urteilt ein langjähriger Leser.

Vierteljährl. 6 Hefte auf Kunstdruckpapier mit zahlr. Illustrationen 3 RM.

Verlang. Sie Gratis-Probeheft.

Geschäftsst. Berlin SW 19, Krausenstr. 35-36

1798



Bürstenwalzen u. Maschinenbürsten
sowie alle anderen technischen Bürsten für die Gummi-Industrie und verwandte Industrien fertigen seit über 50 Jahren als Spezialitäten

Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover

Vereinigte Gummiwaren-Fabriken Wimpassing
vormals **Menier-J. N. Reithoffer**
Wimpassing im Schwarzatale (Oesterreich)

Regenmäntel
Sport- und Reiseartikel
Salonbälle
Badehauben

1645

Heft 29 Berlin, den 16. April 1926. 40. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie

sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Direktor A. Bahls, Eilenburg; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Leipzig; Dr. Brönner, Berlin; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävell, Berlin; Dr. Ernst Hauser, Eschborn a. T.; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waidmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Dr. Kirchhof, Harburg a. E.; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann. Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Frl. Dr. M. Pieck, Hannover; Dipl.-Ing. Ernst Praetorius, Hildesheim; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Dr. A. Tillmannshöfen, Duisburg-Meiderich.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie“

Bezugspreis viertelj. 5,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto
Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt
Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM.
Bei Wiederholungen Rabatt.— Erscheint wöchentlich Freitags

Konjunkturstatistik und Konjunkturpolitik.

Es gibt wohl heute niemand mehr, der nicht der Statistik und Konjunkturforschung größte Bedeutung beilegte. Die Entwicklung, die die amtliche deutsche Statistik nach dem Kriege genommen hat, ist vielleicht das erfreulichste Kapitel in der Behördengeschichte der letzten Zeit. Wer sich noch entsinnt, auf welchem Tiefpunkt die amtliche Statistik am Ende des Krieges angelangt war, und wer weiß, wie stiefmütterlich gerade die Wirtschaftsstatistik vor dem Kriege in Deutschland behandelt worden ist, den muß der gegenwärtige Stand mit Bewunderung erfüllen. Diese Entwicklung hat der Statistik, und zwar mit Recht, die Bedeutung gegeben, die ihr heute beikommt. Die wirren Verhältnisse nach dem Kriege auf dem Gebiete der Wirtschaft haben das eine Gute gehabt, daß sie zum Studium der wirtschaftlichen Gesetze, des ganzen wirtschaftlichen Geschehens anregten und damit die Veranlassung wurden: einmal, daß mit sehr vielen Vorurteilen und alten „Wahrheiten“ aufgeräumt wurde und zum anderen, daß es endlich unternommen wurde, mit exakten Methoden den wirtschaftlichen Zusammenhängen und Entwicklungen beizukommen. Wer erkennen will, wie groß der Fortschritt ist, den die amtliche deutsche Statistik auf diesem Gebiete gemacht hat, der braucht nur einmal die ersten Hefte der vom Statistischen Reichsamt herausgegebenen Halbmonatszeitschrift „Wirtschaft und Statistik“, die Anfang 1921 erschienen sind, mit den jetzt vorliegenden Heften des 6. Jahrgangs zu vergleichen. Oder er mag sich vor Augen halten, daß es jetzt ein Institut für Konjunkturforschung beim Statistischen Reichsamt gibt, das erst kürzlich einen dicken Materialband herausgegeben hat, wohingegen noch vor sechs Jahren an solche Forschungen überhaupt kaum gedacht wurde. Die Zeitschrift „Wirtschaft und Statistik“ ist wohl heute jedem Wirtschaftler ein unentbehrlicher Begleiter geworden; denn es ist gar nicht mehr zu begreifen, wie man das tägliche Geschehen überhaupt verstehen soll, wenn man nicht laufend exakt, also zahlenmäßig, über den Stand der Wirtschaft unterrichtet wird. Wir möchten diese Gelegenheit benutzen, um allen unseren Lesern erneut, wir haben es seinerzeit schon getan, engste Verbindung mit der Statistik ans Herz zu legen. Unendlich viel kann aus Zahlen und Zahlenreihen gelernt werden.

Das Bedeutsamste dabei ist, daß das statistische Erkennen der Vergangenheit nicht bloß an sich zur Beurteilung der Lage von Wert ist, sondern, daß sich aus dieser Klarstellung der wirtschaftlichen Beziehungen die Möglichkeit ergibt, bis zu einem gewissen Grade in die nahe Zukunft zu schauen, ja weiter die Möglichkeit bietet, diese Zukunft wirksam zu beeinflussen. Gewiß war auch schon früher z. B. bekannt, daß in der kapitalistischen Wirtschaft Krisen und Hochkonjunkturen miteinander abwechselten. Ja, man wollte sogar die Zeitspanne dieses Wechsels kennen. Jeder, der die Wirtschaftsgeschichte kennt, wird sich der siebenjährigen Perioden erinnern, die in der Krisentheorie eine große Rolle spielten. Allen diesen Feststellungen fehlte aber doch die Präzision, insbesondere fehlte die Aufstellung des Tatbestandes. Die Feststellung einer Krise ist ja noch nicht so wichtig, wie vielmehr ihrer Einzelerscheinungen.

Vorbildlich vorangegangen auf dem Gebiet der Konjunkturforschung ist Amerika, und zwar die Harvard-Universität. Als erste brachte sie in klaren Kurven ein Wirtschaftsbarometer heraus. Das Krisenbild, was sich bei ihren Untersuchungen ergab, war folgendes. Eine Wirtschaftsperiode besteht aus fünf Zuständen: Anspannung, Krise, Depression, Belebung, Hochkonjunktur. Für jeden dieser Zustände sind ganz bestimmte Vorgänge typisch. Der Zustand: Anspannung z. B. ist dadurch charakterisiert, daß in ihm die Umsatztätigkeit zu stagnieren beginnt, die nach oben gerichtete Preisbewegung zum Stillstand kommt, die Zinssätze hoch liegen und die Effektenkurse stark sinken. Der Zustand der Depression kennzeichnet sich durch anhaltendes Sinken der Preise, durch stagnierende Geschäftstätigkeit, durch Sinken der Zinssätze und steigende Liquidität der Banken und schließlich durch langsame Belebung des Effektenmarktes. Die Belebung und Erholung tritt dann unter folgenden Merkmalen ein: Lebhafte Börsenspekulation, anziehende Geschäftstätigkeit, steigende Preise, Versteifung des Geldmarktes und schließlich steigende Zinsen.

Halten wir uns einmal diese Merkmale von Konjunkturzuständen vor Augen und vergleichen wir damit die Lage, in der sich die deutsche Wirtschaft gegenwärtig befindet, so wird man sagen können, daß wir heute vielleicht gerade in der Mitte von Depression und Belebung stehen. Wir haben eine rege Börsenspekulation, jedoch noch keine ausgesprochene Hausse, wir haben stagnierende Preise, teilweise aber auch noch sinkende, teilweise indessen schon steigende, und wir haben eine überaus große Flüssigkeit des Geldmarktes mit sinkender Tendenz für die Zinsen. Es kennzeichnet sich jetzt an Hand dieser exakten Gliederung die Lage unserer Wirtschaft ganz so, wie wir sie am Anfang des Jahres schon vorausgesagt haben. Wir sagten damals, es sieht böse aus, aber es ist kein Grund zum Pessimismus da, es beginnt wieder aufwärts zu gehen. Damals werden das viele mit Befremden gelesen haben. Heute wird man uns schon nicht mehr so ungläubig gegenüberstehen; denn jeder fühlt schon, daß die Wirtschaft wieder leben will, daß sie sich danach drängt, wieder aufzuleben. Wie langsam dabei oder auch wie schnell die Erholung gehen wird, das kann natürlich nicht mit Sicherheit gesagt werden. Die Konjunkturforschung gibt nun aber auch bis zu einem gewissen Grade die Mittel an die Hand, das Aufeinanderfolgen der Zustände zu beschleunigen und zu verlangsamen. Eines der wichtigsten Mittel ist die Geldpolitik. Die Krise wird mit hervorgerufen durch die

Anspannung des Geldmarktes während der Hochkonjunktur. Die Ueberwindung der Krise wird also beschleunigt werden können, wenn es ermöglicht wird, daß von der Geldseite her die Voraussetzungen für eine Hochkonjunktur geschaffen werden. Diese Voraussetzungen bestehen aber in Krediterleichterung und Zinsherabsetzung. Auf die Gegenwart angewendet, wird dies sofort klar. Was unsere Wirtschaft heute braucht, ist billiger langfristiger Kredit. Alle Hemmungen dafür sollten jetzt beseitigt werden. Eine der größten Hemmungen lag leider lange Zeit in dem hohen Diskontsatz, den die Reichsbank aufrecht erhielt. Es war an der Zeit, daß dieser endlich kräftig gesenkt wurde, und er würde gut noch eine weitere Senkung vertragen. Und die privaten Geldsätze müssen folgen, sie stören jetzt den Beginn der Konjunktur. Eine weitere Hemmung liegt in zu hohen Preisen. Erst ein genügend tiefes Preisniveau gestattet eine Erholung der Umsatztätigkeit. Hier sollte die Wirtschaft etwas schneller mit der Revidierung ihrer Kalkulationsgrundlagen vorwärtsschreiten. Ein wesentliches Hemmnis liegt aber schließlich in der pessimistischen Gesamteinstellung unserer Wirtschaftler. Es besteht sicherlich gar kein Zweifel darüber, daß die psychologische Verfassung der in der Wirtschaft tätigen und leitenden Personen von richtunggebender Bedeutung für die Entwicklung der Wirtschaft ist. Ja man kann fast so weit gehen und sagen, daß die jeweilige psychologische Verfassung der Wirtschaftler überhaupt ein wesentlicher Grund mit ist für die extreme Ausgestaltung von Krisen und Hochkonjunkturen. Pessimismus lähmt die Unternehmungs- und Kauflust, die Geschäftsfreudigkeit und den Entwicklungstrieb; Optimismus dagegen verstärkt dies alles. Die Auswirkungen solcher Einstellung werden sich um so kräftiger zeigen, je unklarer die Vorstellungen von dem wahren Zustand der Wirtschaft sind. Die Extreme von Unlust und Lust, von Pessimismus und Optimismus dagegen werden sich um so weniger einstellen, je deutlicher in allen Einzelheiten das Wirtschaftsbild vor Augen steht und je mehr dadurch die Möglichkeit gegeben ist, in das Geschehen einzugreifen. Wir hatten bereits schon auf einige Mittel hingewiesen, die dazu dienen können, die Beseitigung einer Krise zu beschleunigen. Ebenso lassen sich in Kenntnis des tatsächlichen Geschehens der Dinge natürlich Mittel denken und finden, die geeignet sind, unnatürliche Spitzen von Hochkonjunkturen zu vermeiden. Verfeinerte Methoden der Konjunkturstatistik und Konjunkturforschung werden solche Mittel immer klarer erkennen lassen. Dabei wird dann sicherlich eine Wechselwirkung insofern sich einstellen, als die Anwendung der Mittel in der Ueberzeugung ihrer Nützlichkeit die Stimmung der wirtschaftlich Tätigen beeinflußt, eine Beeinflussung, die von höchstem Optimismus und von tiefstem Pessimismus abhält und so wiederum die Anwendung der Mittel begünstigt. Auf diese Weise werden wir allmählich zu einer ausgeglicheneren Wirtschaftsgestaltung, zu einem gleichmäßigeren Wirtschaftsgang kommen. Es ist wohl ohne Zweifel, daß dies ein Vorteil wäre.

Gewiß liegen in dem Rhythmus der Konjunkturen starke Kräfte, und manche Tat wäre vielleicht ohne den Tiefpunkt einer Krise nicht geschehen. Es liegt aber auf der anderen Seite in dem ewigen Auf und Nieder mit all den begleitenden Störungen so viel Ungesundes, so viel Unnatürliches, daß man schon darauf verzichten sollte, den Tiefpunkt als eine wesentliche Voraussetzung zu neuer Hochentwicklung anzusehen. Wir müssen es lernen, auch im regelmäßigen Gang der Dinge Höchstleistungen zu vollbringen. Die Not braucht nicht der ständige Begleiter des Glückes zu sein. Nicht das Elend allein gebiert die Kraft. Immer stärker beherrsche der Mensch seine Welt und versuche zu ordnen und ordnend zu schaffen. Voraussetzung dazu ist, daß die Relationen der Dinge erkannt werden. Diese Erkenntnis danken wir und werden wir danken der statistischen Forschung, darum begrüßen wir sie und darum wollen wir sie fördern. Unsere Leser aber bitten wir, alle noch vorhandene Scheu vor der Zahl zu vergessen; Zahlenreihen sind lehrreicher und nützlicher als Stimmungen und Gefühle — die Zahl muß letztlich die Wirtschaft beherrschen. (fl) Gj.

Der Reisende braucht Bewegungsfreiheit!

Die Erfolge eines Reisenden im technischen Handel beruhen gerade heute nicht zum mindesten darauf, daß er bei Verhandlungen mit der Kundschaft in die Lage gesetzt ist, mit genügender Dispositionsfreiheit ein Geschäft sofort zum Abschluß zu bringen. Das will nicht wenig besagen. Jeder Verbraucher schränkt heute seine Einkäufe so sehr wie irgend möglich ein und versucht in jeder Richtung den letzten nur möglichen Vorteil bei einem unumgänglichen Einkauf herauszuholen. Die Kunden, die heute kaufen, ohne zuvor noch von anderen Seiten Offerten eingeholt zu haben, sind sehr selten geworden, so daß viele Vertreterbesuche zunächst ohne greifbares Ergebnis verlaufen, indem man nur erst Preise von ihnen entgegennimmt, statt ihnen sofort einen Auftrag zu geben. Wie oft befindet sich der Reisende in der Lage, daß er einen Auftrag nicht mitnehmen kann, da er nicht über die genügende Dispositionsfreiheit verfügt, um mit der Kundschaft sofort abzuschließen. Er weiß nicht, ob er zu einem Limitpreis übernehmen kann, ob er in einen Konkurrenzpreis eintreten darf, er muß erst bei seinem Hause zurückfragen. Kostbare Zeit, oft Tage gehen dabei verloren, während die Kundschaft, zumal wenn der Bedarf dringend geworden ist, bei der beweglicheren Konkurrenz kauft.

Manche Firmen glauben, ihren Reisenden und sich dadurch helfen zu können, daß sie in solchen Fällen Limitorders anzunehmen vorschreiben, die der Genehmigung der verkaufenden Firma unterliegen. Es kann dies jedoch keine Lösung der schwierigen Frage sein, sondern nur ein selten und mit Vorsicht benutzter Ausweg. Die Limitorder hat stets etwas Verdächtiges an sich, das das Mißtrauen der Kundschaft erregt und wenig für die Solidität und Reellität einer Firma spricht. Die meisten Kunden werden daher auch stets derartige Geschäfte ablehnen. Sie wollen, wenn sie einmal kaufen, sofort wissen, ob das Geschäft in Ordnung geht, ob sie die Ware überhaupt erhalten werden und ob sie sie zum vereinbarten Preis erhalten. Ihnen kann nicht damit gedient sein, womöglich erst nach Tagen wegen eines oft kleinen Objektes, das aber sehr eilig gebraucht wird, zu erfahren, daß der Lieferant das Limit annimmt oder nun gar nicht annehmen kann und nur so und so zu liefern in der Lage sei.

Der Reisende wird heute den größten Erfolg haben, der selbständig genug gestellt ist, um jedes Geschäft sofort ohne Rückfrage abzuschließen. Es wird sich allerdings niemals dieses Ideal eines „Jedes" erreichen lassen, da es besonders gelagerte Fälle gibt, wo ein Reisender nicht orientiert sein kann, wo selbst ein Haus erst anderweitig Rückfragen halten müßte. Aber es muß das Ziel jeder Firma der technischen Branche sein, dem Ideal so nahe wie möglich zu kommen, ihre Reisenden so selbständig wie möglich zu machen und jede Rückfrage, die vermeidbar ist, durch entsprechende Instruktionen und Vollmachten auszuschalten.

Wie mache ich meinen Reisenden selbständig, dispositionsfähig, verkaufsfähig?

Einmal durch bestimmte, prinzipielle mündliche Instruktionen und Vollmachten, und dann durch einen gut durchgebildeten Preislisten-, Katalog- und Musterapparat und durch ein sehr inniges Fühlunghalten zwischen dem Reisenden und seinem Hause während der Reise. Was hierzu im einzelnen erforderlich ist, soll in den folgenden Zeilen einmal kurz erörtert werden.

Unbeschränkte Freiheit in seinen Verkaufs-Dispositionen könnte natürlich nur ein Reisender haben, der auch über den Einkauf seiner Ware im vollen Umfange orientiert ist, zumal über die Einkaufspreise, die Gepflogenheiten seiner eigenen Lieferanten und ihre Leistungsfähigkeit. Restlos kann nur der Inhaber eines Handelsgeschäftes selbst diese Forderungen erfüllen, wenn er selber auf die Reise geht. Er wird dann alle Möglichkeiten in der Hand haben, mit der Kundschaft erfolgreich, fruchtbar zu verhandeln und auf der Stelle abzuschließen. Wie aber soll er einen Vertreter oder Reisenden in die gleiche Lage versetzen? Nur derjenige kann selbständig im Verkauf disponieren, der über den inneren Aufbau seiner Firma und über ihren Einkauf hinreichend orientiert ist, dem die Kalkulationsgrundlagen des Geschäftes bekannt sind, der sich nicht nur an mitgegebene Preise zu klammern braucht, sondern im Notfalle auch selbst einen eigenen Preis machen kann.

Soweit nicht von Zeit zu Zeit die Firmeninhaber selbst ihre Kundschaft besuchen, oder alte erfahrene Mitarbeiter, die mit dem Geschäft völlig vertraut sind und das ganze Vertrauen ihres Chefs besitzen, auf die Reise schicken, herrscht eine starke Abneigung dagegen, Vertretern und Reisenden tiefere Einblicke in das Geschäft zu geben und sie zu selbständig zu machen, da gerade dieses Personal leicht wechselt und bei dem Uebertritt zur

Konkurrenz durch seine besonders innige Beziehung zur Kundschaft großen Schaden anrichten kann; nicht weniger übrigens auch, wenn er sich mit einer eigenen Firma niederläßt. Man ist daher zumeist ängstlich darauf bedacht, Reisenden so wenig wie möglich von den inneren Vorgängen und dem inneren Geschäftsgang zu offenbaren. Man gibt ihnen Muster und Preise in die Hand und läßt sie auf die Kundschaft los. Sie sollen mit diesen Preisen und Mustern verkaufen, nur verkaufen. Man hält es nicht für opportun, wenn Reisende selbständig handeln und verhandeln. Sie sollen die Kundschaft besuchen, ihren Vortrag halten, ein Loblied ihrer Ware singen und dann Aufträge entgegennehmen. Das wäre soweit auch ganz schön, wenn die Kundschaft eben verpflichtet wäre, ihre Orders, von solchen Besuchen sehr geehrt, ohne Umstände herzureichen. Aber das ist sie ja keineswegs. Fast stets wird sie nach Preisen fragen. Dann packt der Reisende seine Kataloge und Listen aus und sucht. Er nennt den ihm von seinem Hause vorgeschriebenen Preis. Hat er Glück, wird der Kunde zustimmen. Wie oft aber muß er hören: „Zu teuer! Wir kaufen anderweit billiger. Sie bieten uns keinen Vorteil." Dann ist der Reisende instruiert, nochmals das bekannte Thema über die Qualität seiner Ware abzuhandeln, über die Unterschiede, die verschiedene Qualitäten im Preise erzeugen. Er wird darauf verweisen, daß er billigere Qualitäten auch habe, er wird Muster zeigen. Wenn er Geschick hat, wird er tatsächlich Preisunterschiede als Qualitätsdifferenzen nachweisen können. Es gibt aber unzählige Fälle, wo hierfür keine Möglichkeit besteht. Einmal bei bekannten Markenartikeln, und dann bei Waren, die die Kundschaft hinsichtlich Qualität und Ausführung ganz genau kennt, so daß sie selbst beim ersten Blick zumeist schon ein Urteil über die Ware besitzt und ihren Wert genau kennt. Was soll der Reisende tun, wenn er in diesen Fällen zu teuer ist? Er kann zunächst versuchen, Preisdifferenzen durch andere Vorteile zu kompensieren, etwa bevorzugte Liefer- und Zahlungsbedingungen, günstige Mengenrabatte o. a. Wenn er auch dann noch nicht verkaufen kann, wird er versuchen, den Konkurrenzpreis in Erfahrung zu bringen. Daß es dazu besonderer Vorsicht bedarf, braucht wohl nicht besonders betont zu werden. Gesetzt den Fall, er erfährt ihn, so steht er vor der Frage, ob er zum gleichen Preise ebenfalls abschließen kann und darf. Es ist nicht selten, daß die Kundschaft mit „Konkurrenzpreisen" operiert, die, um es gelinde auszudrücken, etwas frisiert sind. Ein Reisender kann und darf nicht alles glauben, was ihm die Kundschaft in dieser Hinsicht sagt. Vor allem muß er stets daran denken, daß derartige Preise oft Monate alt sind oder größeren Abschlüssen zugrunde lagen. Vor allem darüber muß er sofort, wenn möglich, Aufklärung suchen. Wenn jedoch trotz aller Sondierung der Einwurf „Zu teuer" nicht entkräftet werden kann und ein Abschluß des Geschäftes darum nicht stattfinden könnte, so stände der Reisende vor der Notwendigkeit, an eine Reduktion seiner Preise zu gehen — wenn er es kann und darf. Er kann vor einem ihm bekannten Konkurrenzpreis stehen oder über die Notierung, die dem Kunden als die dünkt, zu der er kaufen wird, gänzlich im Dunkeln tappen. Was soll er tun?

Ein Reisender, der über den Eigeneinkauf genau unterrichtet ist, der selbständig kalkulieren kann, da ihm auch die Grundlagen und Verhältnisse des eigenen Geschäftes vertraut sind, wird sofort den Preis nachkalkulieren und sehen, wo seine unterste Verkaufsgrenze liegt. Er wird dann von hier aus einen neuen Boden zur Verhandlung finden. Ein Reisender jedoch, der dies nicht kann, der mit solchen Rechten und Vollmachten nicht ausgestattet ist, dem die ganzen Grundlagen dazu fehlen, muß andere Handhaben besitzen, um sich im Preise zu helfen.

Wenn man nicht den Reisenden den Schlüssel zur eigenen Kalkulation übergeben will, wird man ihnen, wie dies ja auch bereits in einem gewissen Umfange geschieht — allerdings sehr unsystematisch — bestimmte Rabatte an Hand geben, die es ihnen ermöglichen, sich eine gewisse Bewegungsfreiheit in den Preisen zu schaffen. Die systematische Durchbildung eines solchen Rabattsystems ist eine sehr wichtige Aufgabe, die von der Geschäftsleitung mit größter Sorgfalt für die schlagfertige Organisation des Reiseapparates aufgenommen werden muß. Es genügt nicht, daß bei dem einen oder anderen Artikel für einzelne Fälle Rabatte vorgesehen werden, bei anderen nicht; es muß eben ein genau überlegtes, strenges System, das sich den Verhältnissen des praktischen Verkaufs anpaßt, für die Rabattierung durchgeführt werden, das so wichtig und unentbehrlich für den Verkauf des Reisenden ist, wie seine Normal- bzw. Grundpreisliste.

Die Preisbildung im technischen Handel ist insofern besonders schwierig, als dieser zu seiner Kundschaft die allerverschiedensten Verbraucher- und Wiederverkäuferkreise zählt. Er liefert kleinste und größte Posten an Verbraucher jeder Gattung und Branche: Fabriken, Handwerker, Behörden, Post, Eisenbahn, Gas- und Eelektrizitätswerke, Warenhäuser, Bauunternehmen, Werften, Bergwerke, Einkaufsgenossenschaften. Er muß sich den Eigenarten, Bräuchen und Gepflogenheiten aller dieser Kunden aufs genaueste anpassen, sowohl in Qualität und Ausführung der Waren wie in Lieferung und Expedition, nicht zuletzt aber in der Preisbildung, die eine genaue Kenntnis der vielschichtigen Kundschaft verlangt und eine gut durchgebildete individuelle Differenzierung. Wohl in keiner Branche sind die Schwierigkeiten einer individuellen Preisbildung so groß wie im technischen Handel. Sie hat auch die Grundlage eines Rabattsystems zu sein, das den Reisenden die Arbeit erleichtert.

Es hat sich bisher am vorteilhaftesten erwiesen, besonders drei Grundrabatte durchzuführen: Wiederverkaufs-, Kampf- und Mengenrabatt. Diese drei können für Verkäufe einzeln oder in Kombination auftreten. Ihre Aufstellung und Handhabung erfordert eine sehr genaue Kalkulation der Grundpreislisten, die die Normalverkaufspreise enthalten. Es ist eine Selbstverständlichkeit, daß jeder Reisende seine Preislisten in peinlichster Ordnung hält, und es kann daher nichts schaden, wenn ihm über die Führung und Ordnung dieser Listen bei Antritt seiner Tätigkeit grundsätzliche Unterweisung gegeben wird. Es treten genug Reisende im technischen Handel auf, deren Katalogmaterial in einer kläglichen Verfassung ist, so daß sie auf Anfrage der Kundschaft ein wildes Suchen beginnen und vom Glück reden, wenn sie überhaupt etwas finden. Oft genug stehen dann diese Herren da und können überhaupt nichts Verbindliches sagen; ein wenig ermutigender Eindruck für die Kundschaft.

Der Preislistenapparat des technischen Reisenden soll streng einheitlich geordnet sein. Die Einheitlichkeit soll bei dem Format beginnen. Nicht große und kleine Listen und Zettel sollen durcheinandergeheftet werden. Am empfehlenswertesten ist das übliche Quartformat. Die Listen werden in einer gut handlichen Mappe — die Büroindustrie bietet heute sehr Gutes — geheftet; nicht alphabetisch, da immer wieder bei recht vielen Artikeln Zweifel unterlaufen, unter welchem Buchstaben abzuheften bzw. zu suchen ist. Es hat sich erwiesen, daß man schneller findet, wenn man den Artikel erst nach einem Schlagwortregister sucht, das eine Seitenzahl bzw. Ordnungszahl angibt, unter der der gesuchte in der Mappe abgeheftet ist. Dieses Schlagwortregister läßt sich aber zugleich zu einer Rabattafel ausarbeiten, in der man das erwähnte Rabattsystem niederlegt. Sie ist der Preismappe, im gleichen Format, angeheftet. Sonderinstruktionen behandeln die Handhabung der Rabatte.

Infolge des Zwanges zur individuellen Preisbildung im technischen Handel gibt es kein allgemein passendes Schema für alle Artikel. Fast jeder Artikel und jede Kundengattung verlangt eine andere Behandlung. Wir wollen einige Beispiele herausgreifen: Wasserschläuche und Asbestplatten. Die Normalpreislisten gelten für den Verkauf von weniger als einer Rolle Schlauch an Verbraucher. Großverbraucher und Behörden können auf solche kleinere Posten noch den Kampfrabatt erhalten, Wiederverkäufer den Wiederverkäuferrabatt, eventl. noch extra den Kampfrabatt; bei Abnahme von mindestens einer Rolle treten die Mengenrabatte in Kraft. Es können also alle drei Rabatte unter Umständen gleichzeitig eingeräumt werden. Ihre Summe stellt immer die unterste Grenze dar, auf die ein Geschäft in dem Artikel überhaupt abgeschlossen werden kann. Bei Asbestplatten wird es sich vor allem um Mengenrabatte und Kampfrabatte handeln, die zwecks etwaiger Kombination sehr genau abgestimmt sein müssen. Während für Wasserschläuche je ein Mengen-, Kampf- und Wiederverkaufsrabatt genügen wird, müssen Asbestplatten (wie alle Asbestwaren) ein reicheres System von Mengenrabatten besitzen und einen 2- bis 3teiligen Kampfrabatt. — Auf diese Weise muß die Rabattierung aller Artikel gründlichst durchgearbeitet werden. Die Einzelheiten ergeben sich aus den besonderen Verhältnissen jeder Firma.

Es geht natürlich nicht an, die Handhabung der Rabatte dem Reisenden hemmungslos zu überlassen. Für die Anwendung sind ihm ebenso feste Grundregeln mitzugeben, die er streng einzuhalten hat. Für Ueberschreitungen muß er begründete Erklärungen zur Verantwortung abgeben. Als höchste Summe, ununterbietbar, steht die Summe aller Rabatte fest. Zugleich muß aber dieses Rabattsystem mit den Provisionssätzen der Reisenden verbunden werden, derart, daß abgegebenen Rabatten

Minderungen im Provisionssatz gegenüberstehen. Dadurch erhält die Rabattierung die erforderliche Hemmung, der Normalpreis den festeren Halt am Reisenden.

Wer seine Reisenden auf diese Weise ausstattet, gibt ihnen keine Geheimnisse preis und gewährt ihnen doch die Möglichkeit freier Bewegung und Verhandlung. Der Reisende ist schlagfertiger, verkaufskräftiger, selbständiger, wenn er bei der vielschichtigen Kundschaft des technischen Handels nicht in engsten Grenzen festgelegt ist. Er gewinnt durch ein gut durchgebildetes Rabattsystem einen festeren Boden, stärkeres Sicherheitsgefühl, kräftigere eigene Initiative. Er braucht in sehr vielen Fällen nicht abzubrechen und sich auf seine Firma zurückzuziehen; er kann sofort verhandeln und abschließen.

Wo es dem Reisenden dennoch nicht möglich wird, sofort zum Abschluß zu kommen, soll er kein Geschäft, das aussichtsreich genug ist, aufs Spiel setzen durch schriftliche Rückfragen. Telephon und Telegraph stehen überall zur Verfügung. Täglich wird er sie nicht zu benutzen brauchen; aber er soll sie, wenn nur irgend angebracht, verwenden. Durch Zeitverluste ist schon auch manches gute Geschäft verlorengegangen. Rechne man nur 2,— Mark täglich für solche Spesen, so werden sich doch diese knapp 60,— Mark monatlich stets bezahlt machen. Wo der Reisende bei einem wichtigen Geschäft allein nicht fertig wird, soll er nicht fortfahren und die weitere Verhandlung seiner Firma überlassen. Wenn er sofort depeschiert, kann er am Abend die Antwort schon in seinem Hotel haben, eventl. einen telephonischen Anruf. Am nächsten Tag kann er dann mit neuen Instruktionen nochmals bei dem Kunden vorsprechen. Intensives Arbeiten und Nichtlockerlassen müssen den guten Reisenden beseelen. Er muß sein Aeußerstes versuchen, um kein größeres Geschäft durchfallen zu lassen; er muß aber auch in die Lage versetzt sein, die erforderlichen Mittel zu handhaben. Er muß genügende Bewegungsfreiheit besitzen, die ihm ein erfolgreiches Arbeiten in erster Linie gestattet. W—n.

Ein Gang durch die Betriebswerkstätten.

Dem freundlichen Entgegenkommen der Betriebsdirektion hatte es der Verfasser zu danken, daß er unter fachkundiger Führung einen Einblick in die gegenwärtigen Betriebsverhältnisse einer Gummiwarenfabrik nehmen konnte, in der er vor dem Kriege selbst jahrelang tätig war.

Für den Fachmann sind die Neueinrichtungen, Umstellungen und maschinellen Verbesserungen, die da innerhalb einer verhältnismäßig kurzen Zeit vorgenommen wurden, teilweise mehr als überraschend. Fast in allen Räumen und Werkstätten finden wir praktische Einrichtungen zur schnelleren und exakteren Verarbeitung der einzelnen Materialien und Mischungen, die dem Arbeiter eine Erleichterung schaffen und zum Teil auch die persönliche Arbeit ersetzen. Es zeigt sich an allen Ecken und Enden der feste unbezwingliche Wille zum weiteren praktischen Ausbau, der feste Entschluß, den Vorsprung, den das Ausland in der Zwischenzeit errungen hat, wieder einzuholen, um überall und in allen Zweigen unserer Industrie wieder preiswert mit guten Waren auf dem Markt erscheinen zu können. Hierzu bedurfte es eines unermüdlichen Fleißes der Gummitechniker, Chemiker und Ingenieure, einer festen Willenskraft und last not least einer größeren Summe Geldes zur Beschaffung der erforderlichen Maschinen.

Bereits im Fabrikhofe sehen wir verbesserte Transportanlagen, so daß die Kohlenladungen, die Rohgummi-, Gewebe- und alle anderen Materialsendungen, die in ganzen Wagenladungen eintreffen, auf Schienen bis vor die Türe der Lagerräume herangebracht werden können; überall sind verbesserte oder neue Entladungsvorrichtungen entstanden, um diese Arbeit in kürzerer Zeit durchzuführen. Die betreffende Fabrik beschäftigt zurzeit um ungefähr 800 Arbeiter mehr als im Frieden, woraus der Fachmann leicht ermessen kann, welche Unmengen Materialien durch diese Hände täglich mehr verarbeitet werden und in welchem Maße sich die verschiedenen Arbeiten vermehrt haben.

Beim Eintritt in das Walzwerk tönt uns ein scharfes Knattern entgegen, das wir vorher in diesem Raum nicht gehört hatten, es rührt von zwei Zinnwalzwerken her, auf denen die dicken Zinnplatten durch fortgesetztes Durchziehen zwischen immer enger gestellten Walzen bis zu dünnen Folien ausgewalzt werden, die zur Erzeugung von Waren mit besonders glatter Oberfläche Verwendung finden. In einem Anbau stehen wir vor einigen riesigen Vierwalzenkalandern (deutscher Erzeugung) mit besonderem elektrischen Antrieb — also vollständig unabhängig von dem Antrieb der übrigen Kalander und Walzwerke — wodurch ein regelmäßigerer Gang dieser Riesenmaschinen erzielt wird, der zur genauen Gummierung notwendig ist. Auf diesen Maschinen erfahren die Cordfäden für die Auto- und Motorzweiradreifen ihre Vorbereitung durch Friktionieren, resp. Aufpressen einer entsprechend starken Gummimischung. Auf kleineren, gleich daneben stehenden Walzwerken wird die Mischung entsprechend weich gemacht und gelangt von dort über eiserne Treppen zu dem hohen Standort des Arbeiters, der diese Mischung dem obersten Walzenpaar zuführt. Die Stärke des gummierten Stoffes wird während des Friktionierens ohne Unterbrechung gemessen und durch Drehen seitlich angebrachter Räder geregelt; eine gleichmäßige, genau vorgeschriebene Stärke ist für die Weiterverarbeitung unbedingt erforderlich. Auf den ersten Blick erscheint es, als ob auf diesen Kalandern ein richtiges Gewebe mit Kette und Schußfäden verarbeitet würde, während es sich aber in Wirklichkeit um keine Gewebe, sondern nur um Längsfäden ohne jeden Schuß handelt, die in einem Nebenraum auf besonderen Maschinen durch das Gummieren mit Gummilösung bereits einen interessanten Arbeitsgang durchmachten. In dieser Werkstätte hat man beim Eintritt einen ähnlichen Anblick wie in einer Weberei. Rings an den Wänden bis hoch hinauf reihen sich auf Gestellen große Garnspulen in Tausenden von Stücken, deren einzelne Fäden wohlgeordnet durch enge kammartige Vorrichtungen den Gummierungsmaschinen (Auslandsfabrikat) zulaufen, wo sie mit Gummilösung getränkt werden, wodurch ein inniges Zusammenhalten der einzelnen Fäden zu einer breiten Fläche von ungefähr 1700 mm erzielt wird. Diese Arbeit erfordert eine strenge Kontrolle; vorsichtig sehen die Arbeiter nach, ob vielleicht ein Faden abgelaufen oder gerissen ist, ob Knoten vorkommen usw., um diese Fehler sofort beheben zu können. Von der Güte des Garnes kann man sich leicht eine Vorstellung machen, wenn man vernimmt, daß ein einzelner Faden eine Reißfestigkeit von 9½ bis 10 kg haben muß, was nur mit der allerbesten ägyptischen Baumwolle, die weit über dem Preis der übrigen Baumwollsorten steht, erreicht werden kann. Das Wiegen der Lösungsgeschirre, des gummierten Stoffes, des Zwischenleinen, der Holz- und Eisenrollen usw. zeigt uns, daß eine scharfe Nachprüfung hinsichtlich des verbrauchten Materials gehandhabt wird. Wie uns der begleitende Betriebsleiter erklärte, ist man im Auslande, insbesondere in Amerika teilweise dazu übergegangen, an Stelle der reinen Cordfäden wieder eine Art Gewebe zu verwenden, bei denen ein Schußfaden in 5 bis 8 mm Entfernung verwendet wird. Dieses Gewebe, mit den weit auseinanderliegenden Schußfäden soll den Arbeitsprozeß des Gummierens mit Lösung nicht mehr mitmachen, sondern gleich auf dem Kalander gummiert werden. Dadurch wird allerdings die innige Verbindung der einzelnen Fäden nicht in so hohem Maße erreicht, wie bei der Behandlung mit Gummilösung, da diese vermöge ihrer Dünnflüssigkeit besser in und zwischen die Einzelfäden eindringen kann, als es die weiche Gummimischung auf dem Kalander vermag.

In dem sogenannten Aufbauraum sehen wir neben den Maschinen, die bereits im Frieden den Aufbau der Karkassen besorgten, auch neue, die ausländischen Ursprungs sind und die viele Verbesserungen zeigen, insbesondere bezüglich der schnelleren Herstellung. Die Handarbeit ist bei dieser Konfektion auf ein Minimum beschränkt worden und besteht außer geringfügigen Kleinigkeiten mehr aus der Kontrolle über das Arbeiten der Maschine.

Die riesigen Ausmaße der Reifen bis zu 10" hatten naturgemäß auch ihre Einwirkung auf die Vulkanisierungsvorrichtungen; mittels Flaschenzügen werden die schweren Eisenformen in die riesigen Autoklavenpressen gebracht, in deren Tiefe eine Form nach der anderen versinkt, bis der Kessel genügend voll ist und für den Vulkanisierungsprozeß geschlossen werden kann. Früher ein Raum, in dem fast jede Arbeit, ohne viel Lärm zu verursachen, mit der Hand verrichtet wurde, ist jetzt ein ununterbrochenes Kettengerassel der elektrisch betriebenen Flaschenzüge. Nebenbei sei bemerkt, daß die elektrische Kraft im eigenen Betrieb erzeugt wird und nach Aussage des Betriebsleiters viel billiger zu stehen kommt, als der Strom, der durch die „weiße Kohle" erzeugt wird und teuer bezahlt werden muß. Die Verwendung der elektrischen Kraft ist überhaupt eine vielseitigere geworden, wodurch eine merkliche Kohlenersparnis erzielt werden soll. So sehen wir gleich im ersten Stockwerk, daß jede Schlauchmaschine ihren besonderen elektrischen Antrieb hat, wodurch ein gleichmäßigerer Lauf der Maschinen erzielt wird, als

wenn diese Maschinen durch die vorhandene Transmissionsanlage betrieben werden, die zuviel von dem Walzwerk abhängig ist und dadurch einmal schneller und einmal langsamer läuft, auch die anderen kleinen Maschinen wie Band- und Kreissägen, Stanzvorrichtungen und so weiter, sind elektrisch betrieben; ferner werden Wärmeplatten für besondere Mischungen und Zwecke elektrisch erhitzt, ebenso die Schneidevorrichtungen für die unvulkanisierten Schweißblätter usw. Im allgemeinen sieht man in den Arbeitsräumen für technische Gummiwaren neue maschinelle Vorrichtungen, die viele Arbeiten verrichten, die früher mit der Hand bewerkstelligt werden mußten.

Während der uns führende Betriebsleiter abberufen wurde, übernahm es ein Chemiker, uns in das Laboratorium zu führen. Die Einrichtung in diesem Raum ist eine kleine Gummiwarenfabrik für sich.

Kleine Mischwalzwerke, Vulkanisierpressen sowie Vulkanisierkessel dienen zur Herstellung und Erprobung neuer Mischungen, Zerreißmaschinen und Festigkeitsprüfer usw. sind in Tätigkeit, in vielen Apparaten und Gläsern wird destilliert, filtriert und extrahiert, Reib-, Zermürbungs- und Abnützungsmaschinen laufen ohne Unterlaß, so daß sich die Chemiker und ihre Hilfskräfte über Mangel an Arbeit nicht beklagen dürfen. Auch eine künstliche Höhensonne wird uns gezeigt, deren Bestrahlung gerade mehrere Muster von Gegenständen ausgesetzt sind, die im Freien Verwendung finden sollen. Diese Versuchsbestrahlung soll den Widerstand der Mischung gegen die wirkliche Sonnenbestrahlung zeigen, bevor sie für den gedachten Zweck in praktische Verwendung genommen wird.

Ueberall zeigt sich ein großer Fortschritt, und die Wissenschaft wird immer mehr und mehr zur Erzielung hochwertiger Fabrikate in den Dienst der Praxis gestellt. F.

Ueber den Einfluß von Regenerat auf die Haltbarkeit von Protekteuren bei Automobilreifen.

Von **W. L. Holt** und **P. L. Wormeley**.

Technologic papers of the bureau of Standards Nr. 294.*)

Inhalt und Zweck der Arbeit.

Die im folgenden zu besprechende Arbeit befaßt sich mit dem eingehenden Studium der Laufflächenabnutzung an Automobilreifen, insbesondere mit der Einwirkung, die der Zusatz von Regenerat hervorruft, und der Frage, inwieweit und mit welchen Apparaturen laboratoriumsmäßig angestellte Versuche mit der tatsächlich im Verkehr festgestellten Abnutzung vergleichbare Werte ergeben.

Die Einmischung von Regenerat und die Frage, ob hierdurch ein ökonomischer Vorteil, der sowohl im Interesse des Fabrikanten als auch Konsumenten liegt, erzielt werden kann, erscheint vor allem in Zeiten hoher Gummipreise immerhin interessant genug, eine derartige systematische Untersuchung durchzuführen.

Beschreibung der Straßen-Versuche.

Es wurden 80 Cord-Reifen gleicher Dimension (4lagig) angewandt. Der Protektor eines jeden Reifens bestand aus 4 gleich langen Teilen, die aus verschiedenen Mischungen hergestellt wurden, so daß man bei garantiert gleichen Abnutzungsbedingungen ohne weiteres das Verhalten der einzelnen Sektionen studieren konnte. Die Reifen wurden von zwei Fabriken hergestellt, denen auch die Wahl einer zweckentsprechenden Mischung überlassen wurde. Für die Versuche erhielten die Mischungen die Bezeichnung 1A, 1B, 1C, 1D bzw. 2A, 2B, 2C, 2D.

Das Mischrezept für die Serie 1 ist das folgende:

	1A	1B	1C	1D
Smoked sheet	61,1	51,30	45,925	41,175
Hexamethylentetramin	4	45	450	. 450
Schwefel	3,0	3,00	3,000	3,000
Zinkoxyd	12,5	11,25	8,625	6,375
Gasruß	16,0	16,00	16,000	16,000
Mineral rubber	5,0	5,00	5,000	5,000
Palmöl	2,0	3,00	3,000	3,000
Regenerat	0,0	10 00	18,000	25,000

In der Serie 2 enthielt 2A kein Regenerat, 2B 10 Prozent, 2C 20 Prozent und 2D 25 Prozent.

Jeder Reifen wurde zumindest so lange gefahren, bis genügend Abreibung vorlag, um einen Vergleich der vier Sektionen zuzulassen. In der Regel lief er bis zu dem Moment, wo die schlechteste Sektion bis auf das Gewebe abgenutzt war. Der Protektor wurde dann abgezogen und aus der Mitte jeder Sektion ein Stück von 45 cm Länge für weitere vergleichende Untersuchung entnommen, wodurch die Grenzpartien der einzelnen Abteilungen in Wegfall kamen. Für die Beurteilung des Abriebs wurden folgende drei Methoden zur Anwendung gebracht:

1. Berechnung des Abriebs auf Grund der Gewichtseinbuße und dem spez. Gewicht der Mischung.
2. Dasselbe Verfahren wie bei 1, nur daß nicht das gesamte Probestück, sondern nur ein zirka 2 cm breiter Streifen aus der Mitte untersucht wurde. Hierdurch ließ sich die Profilierung umgehen und es war möglich, einen Streifen von 2×45 cm zu erhalten, der praktisch überall gleiche Dicke aufwies.
3. Bestimmung des Abriebs an einem Probestück wie in 2. durch vergleichende Messung der Dicke an Streifen ungefahrener Reifen gleicher Herkunft und Zusammensetzung.

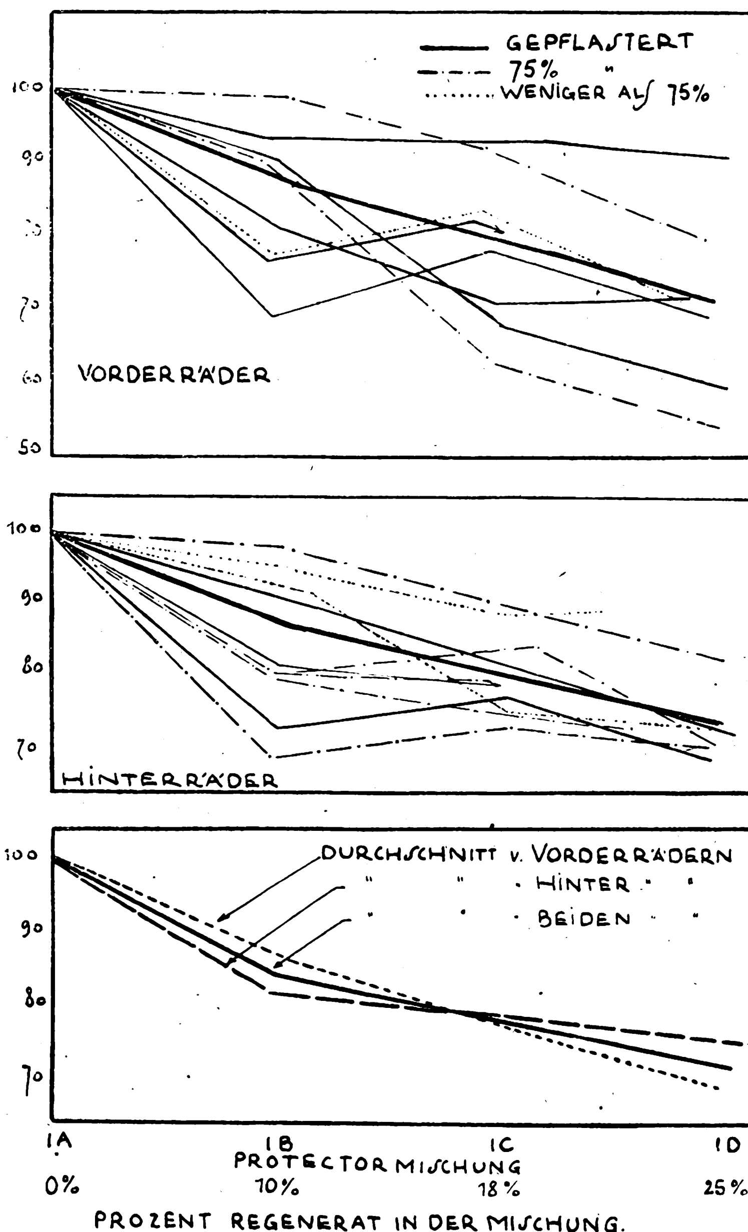


Fig. 1.

Von diesen Methoden erwies sich die erste als nicht einwandfrei, da die Probestücke sich an den Rändern weniger als in der Mitte und ungleichmäßig abnutzten. Die zweite Methode ergab weniger

*) Ein kürzeres Referat dieser Arbeit erschien bereits in Nr. 18 der „Gummi-Ztg." S. 993. Die Wichtigkeit des Themas veranlaßt uns, sie heute noch ausführlich wiederzugeben. Die Red.

genaue Resultate als 3, da es nicht leicht war, die einzelnen Streifen ganz gleichmäßig auszuschneiden.

Der relative Abreibungswiderstand der einzelnen Mischungen wurde an Hand der Dickeneinbuße des Protektors gemessen, wobei die Annahme gemacht wird, daß dieser Faktor verkehrt proportional zum Verlust an Gummi steht.

Unter Index des Abriebwiderstandes verstehen Verfasser eine Zahl, die den Widerstand einer Mischung im Vergleich zu einer Standard-Mischung ausdrückt. Für die Standard-Mischung A wurde die Zahl 100 als Index gewählt. Zahlen über 100 zeigen somit an, daß die betreffende Mischung in bezug auf Abriebswiderstand A überlegen ist, während Zahlen unter 100 das Gegenteil beweisen.

Ergebnis der Straßen-Versuche.

Bei allen Versuchen wurden solche Reifen, die durch größere Schnitte verletzt worden waren, von der endgültigen Beurteilung ausgeschaltet; ebenso blieben Reifen unberücksichtigt, die durch starkes plötzliches Bremsen an der einen oder anderen Stelle eine ausgesprochen größere Beanspruchung mitgemacht hatten. In der Mehrzahl der Fälle jedoch konnte festgestellt werden, daß die A-Mischung bei weitem besser war als alle übrigen. In den Fig. 1 und 2

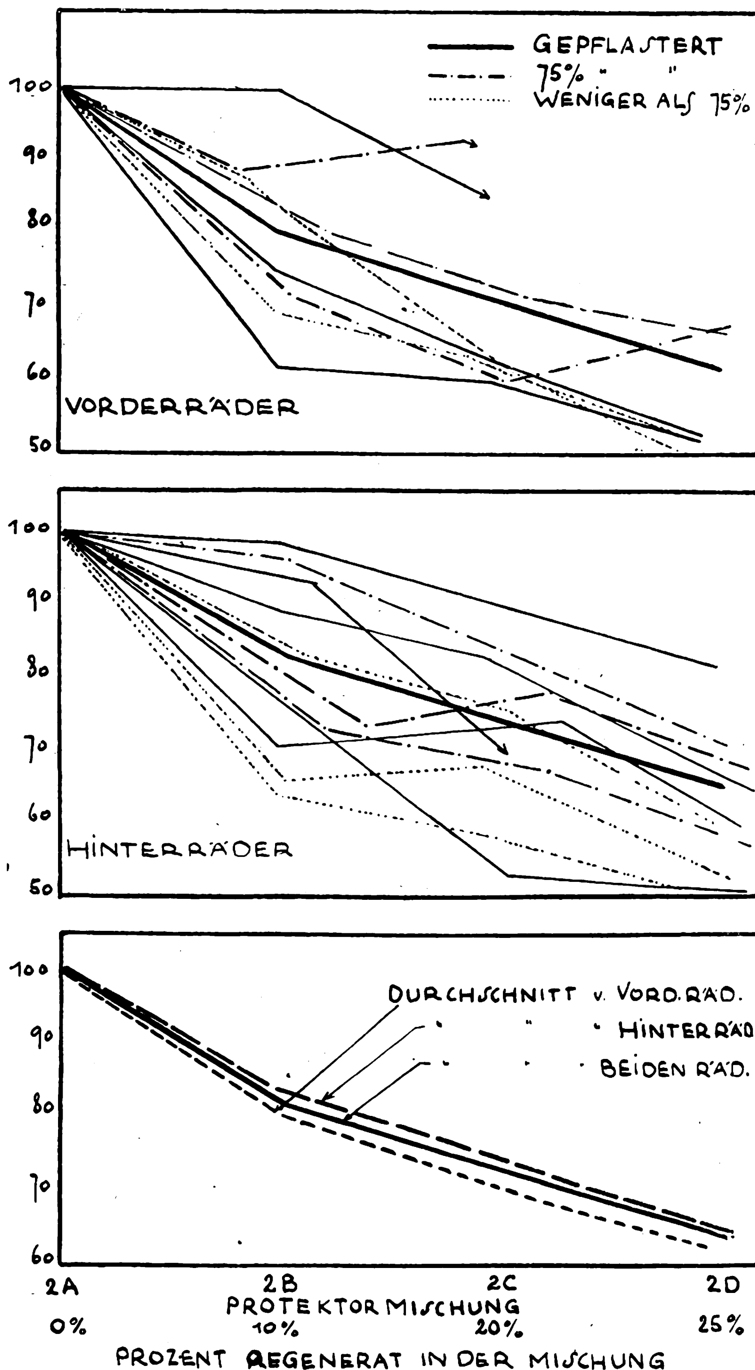


Fig. 2.

sind die Ergebnisse der Straßenversuche wiedergegeben. Jede einzelne Linie beginnt mit der Mischung A und dem Index 100. Die Ergebnisse für Vorder- und Hinterräder sind getrennt gehalten. Ein Mittelwert ist in den untersten Kurvenbildern wiedergegeben. Gleichzeitig wurde versucht, die einzelnen Arten der befahrenen Straßen durch verschiedenartig gezeichnete Kurven soweit wie möglich zu klassifizieren.

Vergleich der Straßen-Versuche mit laboratoriumsmäßigen Versuchen.

Um festzustellen, ob ähnliche relative Abriebversuche, wie wir sie bei den verschiedenen Mischungen auf der Straße festgestellt haben, auch durch Laboratoriumsversuche wiedergegeben werden könnten, haben Verfasser Klappen der einzelnen Mischungen hergestellt und sie einer Heizung unterworfen, die der für die Protektoren üblichen entsprach. Diese Klappen wurden nun auf kleinen Abnutzungsmaschinen untersucht, und soll im folgenden eine kurze Darstellung der angewandten Apparaturen (Fig. 3) gegeben werden.

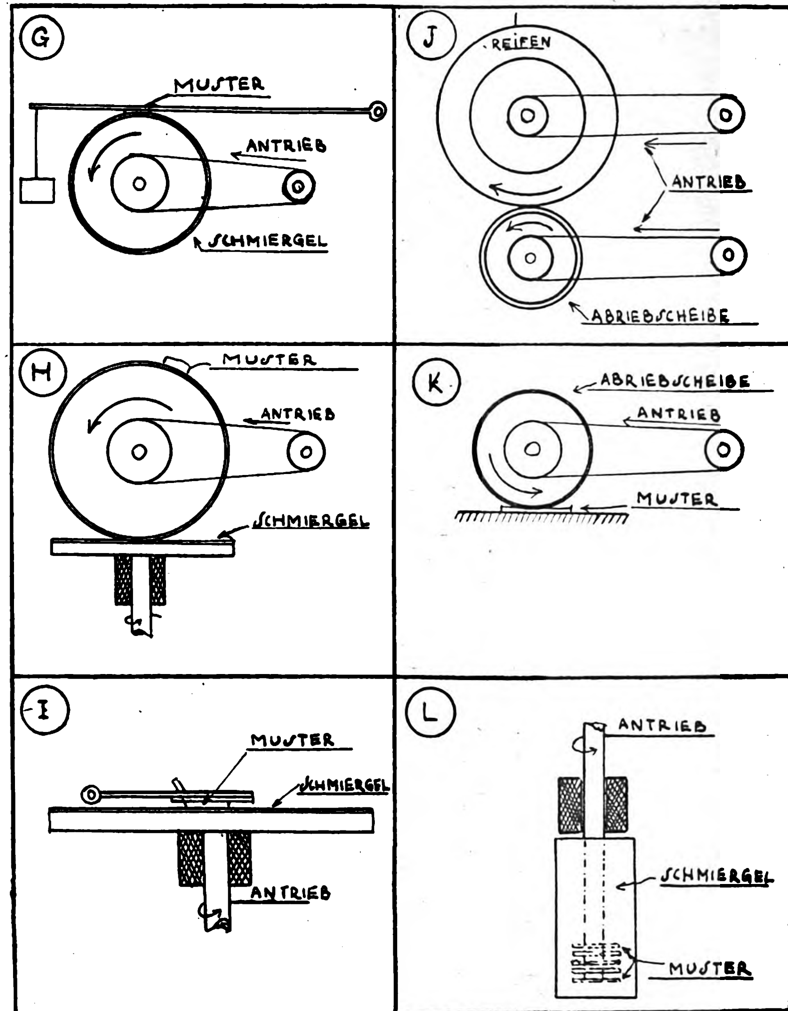


Fig. 3.

M a s c h i n e G. Ein Probekörper (12 Zoll und 0,8 cm dick) wird an einem durch Gewichte belasteten Arm befestigt und gegen die Oberfläche eines 15 cm im Durchmesser betragenden Rades gedrückt, das an seiner Oberfläche mit Schmirgelpapier verschiedener Korngrößen versehen werden kann.

M a s c h i n e H. 12 Probekörper im Ausmaß von $5 \times 9 \times 0{,}8$ cm sind an der Peripherie eines Rades befestigt, das einen Durchmesser von ungefähr 37½ cm besitzt. Dieses Rad ruht auf der Oberfläche einer Karborundumscheibe, deren Achse im rechten Winkel zu der des Rades steht, so daß Achse und Rad ein Friktionsgetriebe darstellen, mit Hilfe dessen die einzelnen Probekörper die Abriebscheibe betrieben.

M a s c h i n e I. Diese Maschine besteht im allgemeinen aus einem rotierenden Tisch von zirka 70 cm Durchmesser, auf dessen Oberfläche Feldspatpulver mittels Portland-Zement eingebettet ist. Die Probekörper im Ausmaß von $5 \times 12{,}5 \times 0{,}8$ werden durch Klammern gehalten, die ihrerseits wieder gelenkig angebracht sind, so daß sie durch ihr eigenes Gewicht sich auf- und abwärts bewegen. Die Probekörper selbst ruhen auf der Oberfläche des Tisches und werden durch die rotierende Bewegung abgerieben.

M a s c h i n e J. In diesem Versuch wird ein ganzer Autoreifen zur Anwendung gebracht. Er ist auf einer Felge montiert und normal aufgepumpt und als solcher gegen ein Karborundum-Rad gedrückt. Sowohl Reifen wie Karborundum-Rad sind mit einem Antrieb versehen und zwar so, daß an der Berührungsstelle eine gleichgerichtete Bewegung stattfindet, nur mit verschiedener Geschwindigkeit. Der Reifen wird bis zum völligen Abrieb des Protektors in Betrieb gehalten.

M a s c h i n e K. Bei dieser Maschine wird ein Probekörper im Ausmaß von $9 \times 9 \times 0{,}8$ gegen den Umfang einer rotierenden Karborundumscheibe gepreßt.

Maschine L. In dieser Maschine wird eine Anzahl aus dem zu untersuchenden Kautschukstück hergestellter Scheibchen an einer Spindel befestigt, die in einem zylindrischen, mit körniger, den Abrieb bedingender Substanz gefüllten Gefäß rotiert.

Die Ergebnisse der Versuche an den verschiedenen Maschinen sind aus Fig. 4 und 5 ersichtlich, wobei der Vergleich ähnlich dem bei den Straßen-Versuchen war; d. h. daß der Index des Abrieb-

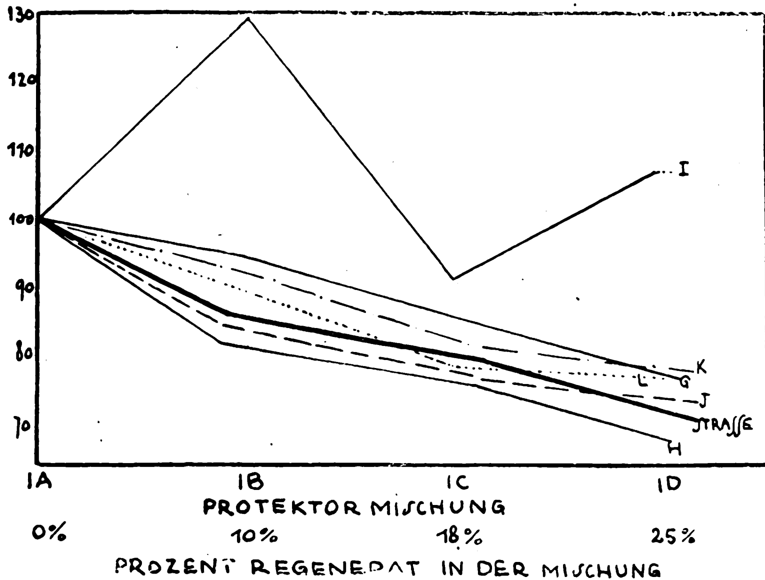


Fig. 4.

widerstandes für jede Mischung unter Zugrundelegung eines Wertes von 100 für A berechnet wurde. Aus den Kurvenbildern ersieht man, daß sämtliche Ergebnisse mit Ausnahme der Maschine I allgemein mit den Straßen-Versuchen übereinstimmen. Der Grund, warum die Versuche auf der Maschine I aus dem Rahmen der anderen herausfallen, ist nicht ohne weiteres einleuchtend, und es kann nur gesagt werden, daß mit Ausnahme der Maschine I sämtliche angewandten Apparaturen für vergleichsweise Versuche Anwendung finden könnten.

Im Verlaufe der Untersuchungen zeigte sich jedoch, daß man immerhin große Vorsicht in der Ausführung und Interpretation der Laboratoriumsversuche walten lassen muß, um keine fehlerhaften Schlußfolgerungen zu ziehen. Hierbei haben sich vor allem zwei Punkte als wesentlich gezeigt:

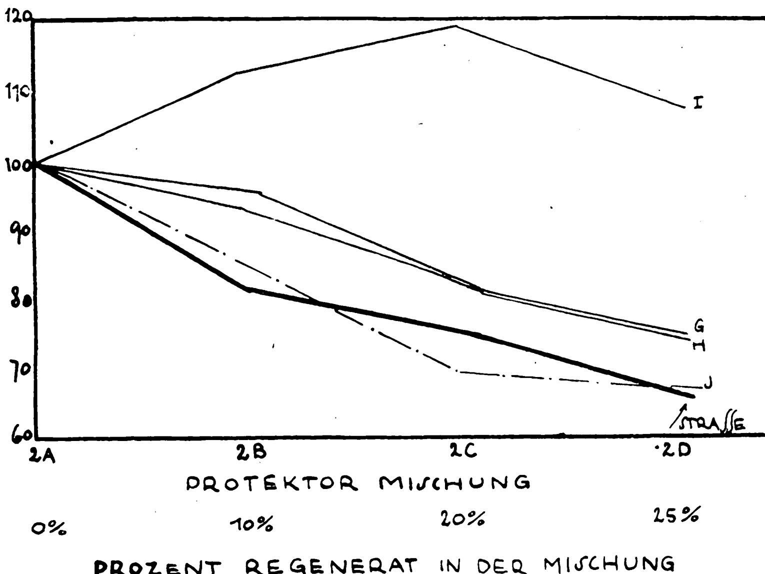


Fig. 5.

1. beeinflußt bei einzelnen Maschinen der Vulkanisationsgrad das Resultat erheblich, während er bei anderen Maschinen einen nur geringen Einfluß ausübt;

2. konnte gezeigt werden, daß beim Vergleich verschiedener Mischungen Verschiedenheiten im Widerstand zum Abrieb sich zeigten, die mit bekannten physikalischen Daten dieser Mischungen nicht in Einklang zu bringen waren. So konnte gezeigt werden, daß die Maschine I gegen Aenderungen im Vulkanisationsgrad außerordentlich empfindlich ist, während der Vulkanisationsgrad auf die Ergebnisse der Maschinen G und H verhältnismäßig geringen Einfluß hat. Es ergibt sich daraus, daß bei Vornahme von Laboratoriumsversuchen dem Vulkanisationsgrad der Proben besonderes Augenmerk gewidmet werden muß.

Vergleicht man verschiedene Arten von Mischungen, wie z. B. eine reine Gummimischung mit einer Protektormischung, so ergibt die Maschine G in bezug auf den Abriebindex, daß die Protektormischung bessere Ergebnisse zeitigt. Die Maschine H zeigt an, daß die Protektormischung unvergleichlich besser ist, während das Ergebnis der Maschine I der reinen Gummimischung den Vorzug geben würde. Hieraus ergibt sich, daß die Maschine I, die für Aenderungen in der Vulkanisation sehr empfindlich ist, gewisse physikalische Charakteristika der Gummimischungen herausgreift, was bei anderen Maschinen nicht der Fall ist. In bezug auf Fig. 4 und 5 läßt sich jedoch ersehen, daß die Eigenschaften, die sie aufweist, keinen Fingerzeig für den Widerstand gegen Abrieb darstellt.

Zusammenfassung.

Ergebnisse von Straßenversuchen an Autoreifenprotektoren, die Regenerat enthalten, zeigen, daß der Widerstand gegen Abrieb annähernd in dem gleichen Verhältnisse abnimmt, als bei der Mischung Regenerat zur Anwendung gelangte. Es zeigt sich jedoch, daß selbst bei Anwendung von 25 Prozent Regenerat ein Protektor hergestellt werden kann, der noch immerhin 70 Prozent des Abriebwiderstandes aufweist, den ein Protektor besitzt, der nur aus Rohkautschuk hergestellt worden war. Die Frage, ob die Anwendung von Regenerat vorteilhaft ist, ist somit eigentlich nur eine Kostenfrage.

Obwohl es bekannt ist, daß die Abnutzung der Hinterräder größer ist als die der Vorderräder, ergeben die Versuche, daß der relative Abrieb für Vorder- oder Hinterräder der gleiche bleibt. Die ermittelten Daten für den Abrieb in bezug auf die Art der Straße zeigen, daß dieselben relativen Unterschiede in der Abnutzung bei den verschiedenartigsten Straßen auftreten. Versuche, den Abrieb an Laboratoriumsmaschinen zu studieren, führten zu dem Ergebnis, daß die gewonnenen Resultate mit den praktischen Versuchen in gewissen Grenzen vergleichbar sind. E. A. H.

Vier Jahre Betriebserfahrung der Schweizer Post mit Luftbereifung.

Für die Beurteilung einer technischen Neuerung sind letzten Endes die Betriebserfahrungen und die erzielte Wirtschaftlichkeit maßgebend. Beide lassen sich nur schwer bei der Neueinführung abschätzen.

Es ist deshalb von außerordentlichem Wert, wenn ein derartiges Zahlenmaterial vorgelegt wird, wie es jetzt von seiten der Schweizer Post geschehen ist. Der technische Leiter des schweizerischen Postautomobildienstes Dipl.-Ing. R. Hohl veröffentlichte vor kurzem diese Mitteilungen im Schweizer „Motorlastwagen". Er berichtet über

1. Vergleichsversuche zwischen Luft- und Vollbereifung, die sich über 4 Jahre erstrecken, an einer großen Anzahl unter gleichen Verhältnissen laufenden Fahrzeugen.
2. Wirkliche Betriebsergebnisse.

Schon früher hatte man einzelne Wagen mit den Wulstreifen 955 × 155 mm auf Scheibenrädern, und zwar hinten doppelt, eingeführt. Die Straßenverhältnisse in den Alpen sind durch die engen Kehren besonders schwierig, und man hatte erst Bedenken gegen die Einführung von Luftreifen. Die Erfahrung hat gezeigt, daß die Reifen außerordentlich selten zum Platzen kommen. Heute werden fast ausschließlich Riesenluftreifen verwendet, d. h. Reifen mit Geradseitform; als Räder haben sich die + GF + Simplex-Räder mit geteilter Felge sehr gut bewährt. Von der Reifengröße 36×6" ist im Sommer 1924 bei 440 324 Wagenkilometer kein einziger Reifen zum Platzen gekommen, bei 6 Reifen des Wagens sind das 2 641 944 Reifenkilometer ohne Panne. Im Frühjahr 1924 waren sämtliche Motorwagen der Postverwaltung bis auf drei, die den Umbau nicht lohnten, mit Luftbereifung versehen. Darunter sind 104 Jahreskurswagen mit 1 bis 2,5 t, 78 Alpenwagen mit 1 bis 2,5 t, 22 Benzinlastwagen von 0,5 bis 3 t und 58 Elektromobile von 0,2 bis 3 t Tragfähigkeit.

Maßgebend für die Wahl des Bereifungssystems und der Reifengröße ist der höchste Raddruck. Die größten Wagen haben eine Tragfähigkeit von 2,5 t und damit einen Hinterachshöchstdruck von 4 bis 4,4 t. Es mußte deshalb die Frage, ob Einzel- oder Doppelbereifung, eingehend geklärt werden. Man entschied sich für die Wagen von 1 bis 1,5 t für Einfachreifen, bei den größeren Wagen für Doppelbereifung. Es wurden möglichst überdimensionierte Reifen verwendet, um den Reifen nicht über die Leistungsgrenze zu beanspruchen. Dabei bildete sich folgende Normalbereifung heraus:

1 t Wagen mit 8 Plätzen und max. Wagengewicht von 3200 kg: 32×6" v. u. h.;

1,5 t Wagen mit 10 bis 12 Plätzen u. max. Wagengewicht von 4200 kg: 32×6" v., 34×7" h.;

2—2,5 t Wagen mit 17 bis 20 Plätzen u. max. Wagengewicht von 6200 kg: 36×6" v., 36×6" h. doppelt.

Die Anzahl der Reifenschäden, die sonst als Hauptargument gegen die Luftreifen angeführt werden, ist erstaunlich gering. Im Betriebsjahr 1924 wurden insgesamt 1 842 656 Wagenkilometer mit Luftreifen gefahren. Fahrplanverspätungen infolge Reifenschäden traten 12 ein, d. h auf je 150 000 km e i n e Verspätung. Allerdings waren sämtliche Reifen der Alpenwagen, die insgesamt etwa 500 000 km zurücklegten, im Frühjahr erneuert worden. Demgegenüber wurde festgestellt, daß Achsbrüche, Wellenbrüche, überhaupt alle größeren Wagenschäden fast vollständig verschwunden sind. In derselben Zeit traten 13 Magnetschäden auf, die Anlaß zu Verspätungen gaben. Von den gesamten Betriebsstörungen im Jahre 1924 entfielen nur 15 Prozent auf Reifenschäden.

Der durchschnittliche Kilometerpreis für die Reifen aller Wagenklassen stellte sich auf 3,5 Rp./km (1 Rp. = 1 Rappen = 0,8 Pfennig), bei einer durchschnittlichen Kilometerzahl des Reifens bei schweren Wagen von 18 000 km, bei kleinen Wagen 30 000 bis 40 000 km. Kilometerpreis der alten Vollbereifung ungefähr 6,5 Rp./km, d. h. 3,0 Rp./km mehr. Im Alpendienst kommt jedoch der Reifenkilometer bedeutend höher zu stehen, man muß hier mit 10 bis 12 Rp./km rechnen.

Diesen Mehrausgaben stehen eine Reihe von Betriebsersparnissen gegenüber:

a) Geringerer Benzinverbrauch. Vergleich des Betriebsjahres 1922 mit 1924. Auf die gleiche Kilometerleistung bezogen, ergibt sich eine Ersparnis von 19,65 Prozent. Bei Jahreskursen, die das gleiche Wagenmaterial aufweisen, beträgt die Ersparnis 18,4 Prozent, bei Alpenkursen, die nur im Sommer in Betrieb sind, 13 Prozent. Die absolute Benzinersparnis machte 1924 92 000 Fr. aus.

b) Geringere Kosten für Unterhalt und Ausbesserungen; Ermäßigung um 32 Prozent.

c) Geringerer Verbrauch an Schneeketten. Ersparnis von 85 Prozent, da sich der Luftreifen den Unebenheiten besser anschmiegt.

d) Erhöhung der Reisegeschwindigkeit. Während die mit Vollreifen versehenen Wagen nur eine Durchschnittsgeschwindigkeit von 20 bis 30 km/Stde. fuhren, gestatten die Luftreifen unbedenklich 30 bis 40 km/Stde. Dadurch wurde die Jahresleistung der Wagen von 17 200 auf 21 200 km, d. h. um 23 Prozent, gesteigert. Ebenso war hierdurch der Bedarf an Fahr- und Wartepersonal geringer.

e) Längere Lebensdauer der Fahrzeuge. Interessant ist, daß die gesamten Mehrausgaben für die Luftreifen schon allein durch die Benzinersparnis und Ersparnis an Schneeketten mehr als wett gemacht wurde, 85 000 Fr. Mehrausgaben stehen 106 800 Fr. Ersparnisse gegenüber.

Felgentoleranzen für Geradseitfelgen.

Dieser Frage widmet der Fakra (Fachnormenausschuß der Kraftfahrindustrie) in der R D A-Zeitschrift Nr. 7, vom 1. April 1926, eine längere Betrachtung, die auch für die Reifenindustrie von größter Bedeutung ist.

Durch Einführung der einheitlichen Felgenkontrolle (vom 1. April an in der Fabrikation; Uebergangszeit bis 1. Oktober 1926) liegt das Bedürfnis vor, Felgenbandmaße auch für die jetzt genormten Geradseitfelgen aufzustellen.

Da bei den Personenwagen- und Lastwagenfelgen der Felgendurchmesser 20 Zoll (ungefähr 508 mm) gleichzeitig vorkommt, so liegt es nahe, diese Felgen mit dem gleichen Bandmaß zu messen, d. h. auch gleichartig zu tolerieren. Eine einheitliche Tolerierung für Lastwagen- und Personenwagenfelgen ist in den amerikanischen Normen bereits durchgeführt, jedoch hatte man es bei uns bei den Lastwagenfelgen (Felgen für luftbereifte Lastkraftwagen nach KrW 102, jetzt K r W 106 und KrW 131/132) vorgezogen, für den Felgendurchmesser und Felgenumfang eine Minustoleranz einzusetzen, deren Grenzmaße mit den ausländischen Toleranzen (nämlich ± Toleranzen) zusammenfallen.

Ueber die Frage der zweckmäßigen Tolerierung der Geradseitfelgen war in den Fachkreisen bisher noch eine gewisse Unklarheit vorhanden. Nach eingehenden Besprechungen mit der Felgen- und Gummireifenindustrie hat sich der Fakra entschlossen, in Anlehnung an die ausländischen Toleranzen in Zoll, die auf Zehntel Millimeter abgerundeten entsprechenden Millimeterwerte zu übernehmen.

Tabelle 1:

Geradseitfelgen, Durchmesser und Umfänge

Felgen-durchmesser	mm	Umfang Nennmaß	Größt-maß	Kleinst-maß
18 Zoll	457,2	1436,4 ± 1,2	1437,6	1435,2
19 „	482,6	1516,2 ± 1,2	1517,4	1515,0
20 „	508,0	1596 ± 1,2	1597,2	1594,8
21 „	533,4	1575,8 ± 1,2	1677,0	1674,6
23 „	584,2	1835,4 ± 1,2	1836,6	1834,2
24 „	609,6	1915,2 ± 1,2	1916,4	1914

Maßgebend für die Messung ist lediglich der Felgenumfang, während der Felgendurchmesser nur als angenähertes Maß angesehen wird. Die Umfangstoleranz für sämtliche Geradseitfelgen (Personen- und Lastwagen) beträgt einheitlich ± 1,2 mm. Die Grenzmaße unterscheiden sich von den ausländischen Grenzmaßen nur um die in Tabelle 2 angegebenen geringen Unterschiede.

Tabelle 2:

Felgen-durchmesser	Umfang genau	Umfang gerundet	Unter-schied
18 Zoll	1436,390	1436,94	— 0,010
19 „	1516,18	1516,2	+ 0,011
20 „	1595,989	1596	+ 0,011
21 „	1675,788	1675,8	+ 0,012
23 „	1835,387	1835,4	+ 0,013
24 „	1915,185	1915,2	+ 0,015

Zugrunde gelegt: Normaltemperatur 20°
$\pi = 3,14159$
1 Zoll = 25,40095 mm

Die Länge des F e l g e n b a n d m a ß e s ist unter Berücksichtigung einer Banddicke von 0,3 mm und einer Berücksichtigung des Abhebens des Bandes vom Felgengrund durch die Befestigungsniete der Laschen um 1 mm größer als der wirkliche Felgenumfang gewählt. Es ergeben sich dadurch für die Bandmaße in der Ausführung, wie sie bereits für Wulstfelgen üblich sind, lediglich mit verringerten Toleranzbereichen folgende Bandlängen nach Tabelle 3.

Tabelle 3:

Felgenbandmaße für Geradseitfelgen:

Bezeichnung = Felgen-Durchmesser	Länge mm	für KrW 104	KrW 117	KrW 106
18 Zoll	1437,4 ± 0,05			28 × 5
19 „	1517,2 ± 0,05		26 × 3,5/19	
20 „	1597 ± 0,05		29 × 4,5/20	30 × 5 u. 34 × 7
			30 × 5 /20	32 × 6 u. 36 × 8
21 „	1676,8 ± 0,05		31 × 5 /21	
23 „	1836,4 ± 0,05	32 × 4,5/23		
24 „	1916,2 ± 0,05			34 × 5 u. 38 × 7
				36 × 6 u. 40 × 8

KrW 104 Felgen für Hochdruckreifen
KrW 117 Felgen für Geradseitniederdruckreifen
KrW 106 Felgen für Lastwagenreifen

Der Fakra bittet Felgen-, Räder- und Reifenfabriken um Ueberprüfung der Werte und Mitteilung etwaiger Einsprüche bis 30. April 1926.

Anwachsende Reifeneinfuhr in England.

Besonders in den letzten Monaten beobachtet man eine verstärkte Reifeneinfuhr in England. So wurden im Februar 1926 für mehr als 10 640 000 Rm. Luftreifenmäntel und für 968 000 Rm. Schläuche nach England eingeführt, während im Januar 1925 nur für 5 826 000 Rm. Mäntel und 78 000 Rm. Schläuche, und im Februar 1925 für 3 884 000 Rm. bzw. 460 000 Rm. eingeführt wurde. Woher diese Lieferungen kommen, wird in den Handelsübersichten nicht angegeben; sie liegen jedoch vornehmlich in der Hand von Frankreich, Vereinigten Staaten von Amerika und Italien. Möglicherweise gestattet die Aenderung der bisherigen amerikanischen Praxis, die eine Verringerung der Auslieferung an den amerikanischen Reifenhandel vorsieht, einen größeren Versand über den Ozean.

(India Rubber Journal.)

Neuerschienene Kraftfahrbaunorm.

KrK 731 D i c h t r i n g e. Das Blatt enthält die Vorzugsgrößen des Kraftfahrbaues in den drei Ausführungen: Kupfer-Asbest, It und Kernleder.

Reifeneinfuhr in Indien.

Indische Handelsberichte für die letzten neun Monate von 1925 zeigen, daß die Einfuhr von Mänteln für Luftreifen stieg von 11 Millionen Rm. auf 17,1 Millionen Rm.; hiervon betrug die Einfuhr aus:

	Millionen Rm.
England etwa	6,4
Amerika	3,3
Frankreich	2,2
Kanada	1,5
Deutschland	0,9
andere Länder	2,8
	17,1

Der Handel mit Schläuchen für Luftreifen stieg von 26 Millionen Rm. auf 37,5 Millionen Rm. an. Die Einfuhr von Luftreifen für Motorräder, hauptsächlich aus Großbritannien, stieg von 180 000 Rm. auf 200 000 Rm.; der Anteil Amerikas betrug nur 26 000 Rm. Die Einfuhr von Reifen für Fahrräder stieg von 1,7 Millionen Rm. auf 2,1 Millionen Rm. Der englische Anteil hieran fiel auf 1,3 Millionen Reichsmark, während die Einfuhr aus Frankreich von 156 000 Rm. auf 450 000 Rm., und der Deutschlands von 66 000 Rm. auf 200 000 Rm. stieg. Der Handel in Vollgummireifen für Kraftwagen zeigt ein Anwachsen von 150 000 Rm. auf 1,95 Millionen Rm. Der englische Anteil fiel auf 750 000 Rm., während der amerikanische Anteil von 400 000 auf 600 000 Rm. stieg. Der deutsche Anteil betrug 300 000 Rm. (India Rubber Journal.)

Der größte Reifen der Welt.

Die größten jemals hergestellten Luftreifen wurden kürzlich für einen neuen englischen Riesenluftkreuzer gebaut. Jeder dieser Reifen besitzt einen Durchmesser von etwa 2,3 m und wiegt annähernd 100 kg. Der Schlauch dieses Riesenreifens wiegt gegen 17 kg gegenüber etwa 0,8 kg für den Schlauch eines leichten Personenwagens. Die Reifen selber sind Drahtseilreifen und der Reifenwulst soll an jeder Seite eine Bruchlast von 18 tons aushalten. Die Räder besitzen etwa 0,5 m lange Naben und wiegen je Stück 250 kg. (India Rubber Journal.)



Kautschukgewinnung



Die Rohgummi-Einfuhr der Vereinigten Staaten im Monat Februar.

Die Rohgummi-Einfuhr der Vereinigten Staaten war im Monat Februar um 12 Prozent geringer als im Monat Januar und belief sich auf insgesamt 34 067 tons. Im gleichen Monat des vorigen Jahres führten die Vereinigten Staaten nur 23 456 tons ein. Die Februar-Einfuhr setzt sich folgendermaßen zusammen:

	Febr. 1926 tons	Febr. 1925 tons	Jan. 1926 tons
Pflanzungsgummi	31 832	21 740	36 372
Wildgummi	1 548	1 203	856
Afrikanischer Gummi	227	120	791
Mittel-Amerikanischer Gummi	250	224	515
Guayule	204	163	153
Manicoba und Matto Grosso	6	6	10

fen.

* * *

Die Rohgummi-Ausfuhr Südindiens.

Die Rohgummi-Ausfuhr aus Häfen Südindiens belief sich im Jahre 1925 auf insgesamt 6228 tons. fen.

* * *

Fortdauer des Stevenson-Systems.

Die Pflanzervereinigung Malayas hat einen Antrag angenommen, nach dem die Restriktion unbedingt zum mindesten bis zum 31. Oktober dieses Jahres fortbestehen soll. Die Exportquote soll 100 Prozent nicht übersteigen. Die glänzenden Gewinne des verflossenen Jahres dürften die Ursache für diesen Beschluß darstellen. fen.

* * *

Ceylons Rohgummi-Ausfuhr im Monat Februar.

Im Februar wurden aus Ceylon 5120 tons Rohgummi und 1352 Gallonen Latex ausgeführt, gegenüber 4800 tons im Januar. Die erlaubte Exportquote betrug 5720 tons, so daß also der Februar-Export wesentlich hinter der erlaubten Exportquote zurückblieb. fen.

* * *

Das holländische Rohgummi-Syndikat.

Nach dem „Bat. Nwsbl." soll das holländische Syndikat (siehe „Gummi-Zeitung" Nr. 22 vom 26. Februar) zu einer Aktien-Gesellschaft mit viel größerem Kapital ausgebaut werden, wenn die jetzt eingeleiteten Untersuchungen zu einem günstigen Resultat führen. Der frühere Teilhaber der Firma Mirandolle Voute G. Römer und T. van der Weide, der Leiter der größten Gummi-Pflanzungsgesellschaft Sumatras, der Hollandsch-Amerik. Plantage Mij., sind kürzlich in Niederländisch-Indien eingetroffen, um nähere Untersuchungen anzustellen. Sie werden zu diesem Zwecke einige Monate in Djambi, Pallembang und in Süd- und Ostborneo verweilen und Fühlung nehmen mit den einheimischen Rohgummi-Erzeugern. Von ihrem Gutachten wird es abhängen, in welcher Weise das Syndikat aufgebaut wird.

Die Ausschaltung des chinesischen Zwischenhandels und Singapores wird noch recht harte Kämpfe kosten. Es ist nicht anzunehmen, daß die gegenwärtigen Aufkäufer des Eingeborenen-Gummis sich die Konkurrenz ohne weiteres werden gefallen lassen. Die neu zu errichtenden Zubereitungsfabriken werden anfangs einen recht schweren Stand haben, wenn auch bei der großen Erzeugung von Eingeborenen-Gummi eine neue Industrie neben der bisherigen ein genügend großes Wirkungsfeld besitzt. Für Niederländisch-Indien würde die Zubereitung des Eingeborenen-Gummis im eigenen Lande einen großen wirtschaftlichen Vorteil bedeuten. Auch für den Rohgummi-Weltmarkt wäre die Tätigkeit des Syndikates von weitesttragender Bedeutung. Es ist deshalb erforderlich, diesen Bestrebungen vollste Aufmerksamkeit zu schenken. fen.

* * *

Ueber die zukünftige Rohgummi-Erzeugung Malayas.

Auf der Jahresversammlung des Equatorial Rubber Trust gab der Chairman P. Gow einen Ueberblick über die Lage der Rohgummi-Wirtschaft Malayas und führte unter anderem aus, daß die Standard-Erzeugung nur erreicht werden könne, wenn die Baumbestände rücksichtslos gezapft würden und man alle ökonomischen Bedenken außer acht lasse. Es sei jedoch nicht anzunehmen, daß eine kluge und an die Zukunft denkende Leitung sich dazu entschließen würde, über ein den Bäumen erträgliches Maß hinaus zu zapfen, nur um die volle Erzeugung zu erzielen auf Kosten der zukünftigen Leistungsfähigkeit. Er kenne eine ganze Reihe von Gesellschaften, die beschlossen hätten, die Standard-Erzeugung unberücksichtigt zu lassen und nur soviel zu erzeugen, wie den Bäumen zuträglich sei. Vielerorts habe man auch noch mit einem Mangel an geeigneten Arbeitskräften zu kämpfen. Weiterhin gab er die Ansicht des Direktors Hadow, der sich in Malaya befindet und eine Reihe von Unternehmungen besucht hat, bekannt. Dieser hat festgestellt, daß die angesammelten Vorräte auf den Pflanzungen größtenteils schon verkauft und verschifft worden sind. Er ist gleichfalls der Ansicht, daß die Standarderzeugung 1926 nicht zu erreichen ist und die Produktion im kommenden Jahre hinter der dieses Jahres zurückbleiben werde. fen.

* * *

Eine freiwillige Einschränkung des Rohgummi-Exports?

Infolge des Preisrückganges in den letzten Wochen soll eine Reihe von Pflanzungsgesellschaften den Entschluß gefaßt haben, die Erzeugung wiederum einzuschränken bzw. die Ausbeute aufzustapeln und sie nur bei günstigen Preisen dem Markte zuzuführen. Sollte dieser Entschluß zur Tatsache werden, wozu die Möglichkeit immerhin vorliegt, da derartige Pläne von vielen Seiten befürwortet werden, so würde das auf die Preisgestaltung insofern einen Einfluß haben können, als die Spekulation in ihrer Tätigkeit beengt würde, da immer die Möglichkeit gegeben wäre, bei einem Emportreiben der Preise auf eine unnatürliche Höhe durch ein gesteigertes Angebot ein Gegengewicht zu schaffen. Von diesem Gesichtspunkte aus

betrachtet, könnte auch der Rohgummi-Verbraucher eine solche Maßnahme gutheißen. Es fragt sich nur, ob die Pflanzer nicht selbst spekulativ eingestellt sind und weniger an stabilen und erträglichen Preisen als an möglichst hohen Preisen Interesse haben. fen.

* * *

Die Erhöhung der Standardziffer auf Ceylon.

Dem bereits im Oktober vorigen Jahres vorgebrachten Verlangen der Pflanzer Ceylons, die Standardziffer per acre von 320 lbs. auf 500 lbs. zu erhöhen, ist nunmehr stattgegeben worden. Den Pflanzern Malayas war die Erlaubnis, 500 lbs. per acre zu ernten, bereits vor längerer Zeit erteilt worden. Diese Erlaubnis kommt auf Ceylon vornehmlich den kleineren Pflanzungen von 10 bis 75 acres Größe zugute. Der Gummi-Kontrolleur Ceylons ist jedoch der Ansicht, daß dieser Erhöhung der Standardziffer praktische Bedeutung nicht beizumessen sei, da die Erträge per acre sich zu einer solchen Höhe nicht steigern ließen. fen.

Die Balata-Gewinnung in Britisch-Guiana.

Von **Alban Voigt**,
Kustos am Botanischen Institut der Technischen Hochschule, Dresden.

Von den verschiedenen aus Bäumen gewonnenen Milchsäften die hoffnungsvoll aus den tropischen Ländern als Ersatz für Guttapercha nach Europa gesandt wurden, hat nur ein einziger, die Balata, den an das Material gestellten Anforderungen einigermaßen entsprochen und infolgedessen regelmäßige Verwendung gefunden.

Die Balata ist der koagulierte Milchsaft eines in Guiana und im östlichen Venezuela beheimateten Baumes aus der weit über die Tropen verbreiteten Familie der Sapotaceen. Er wird von den Botanikern Mimusops globosa genannt; seine Vulgärnamen sind Purguo, Bolletree, Paardenfleset usw. Unter letzterem Namen ist er in deutscher Uebersetzung, „Pferdefleischholz", in der Musikstadt Markneukirchen im Vogtland bekannt, wo man die billigeren Qualitäten der Violinbogen daraus fertigt. Das Wort Balata ist der karaibischen Sprache entnommen und wird von den Eingeborenen nur für den Milchsaft gebraucht. Dieser Saft ist zwischen dem Holz und der Rinde abgesondert. Er besteht zu fast gleichen Teilen aus Gutta, die mit der von Palaquium Gutta gewonnenen übereinstimmt, und aus Harz.

Als der Artikel in größeren Massen verlangt wurde, wiederholten sich die mit dem Guttaperchabaum gemachten Erfahrungen. In Venezuela wurden die Bäume so blindlings geschlagen, daß sie bei Maturin, wo die Verwüstung zuerst einsetzte, schon 1894 völlig ausgerottet waren. Dann begann man Operationen bei San Felipe im Staate Bolivar, und als da schon bald tabula rasa gemacht war, zogen die Balatasammler weiter nach Osten, gegen Britisch-Guiana und den Orinoko und seine Nebenflüsse hinauf, immer schlagend, was sich fand. Nach den Schätzungen einer um 1916 eingesetzten Kommission — diesem Allerweltsheilmittel für vorhergegangene Nachlässigkeit — hatten 10 000 Sammler in 10 Jahren 36 Millionen Balatabäume vernichtet, die noch jahrzehntelang Latex geliefert hätten, wenn man sie nur angezapft hätte, wie im benachbarten Britisch-Guiana.

In dieser Kolonie kommen die Bäume in größeren Beständen besonders in den Distrikten Berbice und Rupununi vor, doch sind sie auch anderwärts mehr oder weniger in den Wäldern vertreten.

Wer nun Balata sammeln will, hat um eine Lizenz einzukommen und diesem Ersuchen eine Gebühr von 8 Dollars beizufügen. Wird dem Applikanten ein Sammelgebiet zugewiesen, dessen Größe je nach der Zahl der ungefähr darin enthaltenen Bäume zwischen 50 und 250 englischen Quadratmeilen*) schwankt, so sind für dessen Nutzung weitere 20 Dollars jährlich zu erlegen und außerdem 2 Cents für jedes Pfund trockener Balata. Die Bäume dürfen aber nicht geschlagen, sondern nur gezapft werden, und für Einhaltung dieser Vorschrift sorgt eine niedergelegte Kaution. Nur wenn in besonderen Fällen eine Erlaubnis erteilt wird, darf ein Baum gefällt werden. Um die Nutzung zu junger Bäume zu verhüten, ist ferner verordnet, daß keiner gezapft werden darf, der nicht 4¼ Fuß über dem Boden 36 Zoll Umfang hat. Die Einschnitte werden mit dem in Südamerika allgemein machete genannten Hackmesser gemacht, das auch in den Zuckerrohrpflanzungen verwendet wird. Sie sind im Federstichmuster in etwa 10 Zoll Entfernung voneinander angebracht, und zwar nur auf einer Seite des Baumes. Mittels Fußeisen klettern die Arbeiter, meist Neger, bis zur ersten Astreihe in einer Höhe von 50 bis 70 Fuß. Wenn alle Narben verwachsen sind, was in 4 bis 5 Jahren der Fall ist, darf erst ein Baum wieder gezapft werden.

*) 1 Quadratmeile = 2,590 □ km.

Der ausfließende Milchsaft wird in Gefäßen aufgefangen, die man gewöhnlich aus den hartschaligen Früchten des Kalabassenbaumes (Crescentia Cujete) macht und die am Abend in große niedrige Pfannen, dabrees genannt, geleert werden. Solch ein dabree hält 5 bis 30 Gallons und oft noch mehr (1 Gallon = 4,546 Liter). Der Saft trocknet an der Oberfläche in dünnen Schichten, die man nach und nach abnimmt, bis das dabree leer ist. Unter roh gebauten Schutzdächern werden die Platten zum Trocknen aufgehängt. Die Arbeiter werden nach dem Gewicht der trockenen Balata bezahlt. Die Ausbeute schwankt sehr, da der Fluß des Milchsafts vom Wetter und anderen Umständen abhängt, doch kann man von einem Baume bei der ersten Zapfung 4 bis 6 Pfund erhalten. Genaue Untersuchungen ergaben nach fünf Jahren für die zweite Zapfung etwa ein Drittel des erstmaligen Ertrags. Die farbigen Arbeiter sind sämtlich amtlich eingetragen, und die Behörden sorgen dafür, daß sie keiner Ausbeutung verfallen. Bei der Reise in ihr Revier erhalten sie einen Vorschuß zur Beschaffung von Nahrungsmitteln, Kleidung und Werkzeugen.

Die ersten Proben von Balata wurden 1859 von der Kolonie nach England gesandt. 1865 betrugen die Verschiffungen 20 000 Pfund, und sie stiegen dann nach und nach bis auf 1 595 888 Pfund, das Maximum, im Jahre 1917. Seit dieser Zeit halten sie sich ein wenig niedriger; sie betragen im Durchschnitt 1 400 000 Pfund im Werte von ungefähr 3 600 000 M.

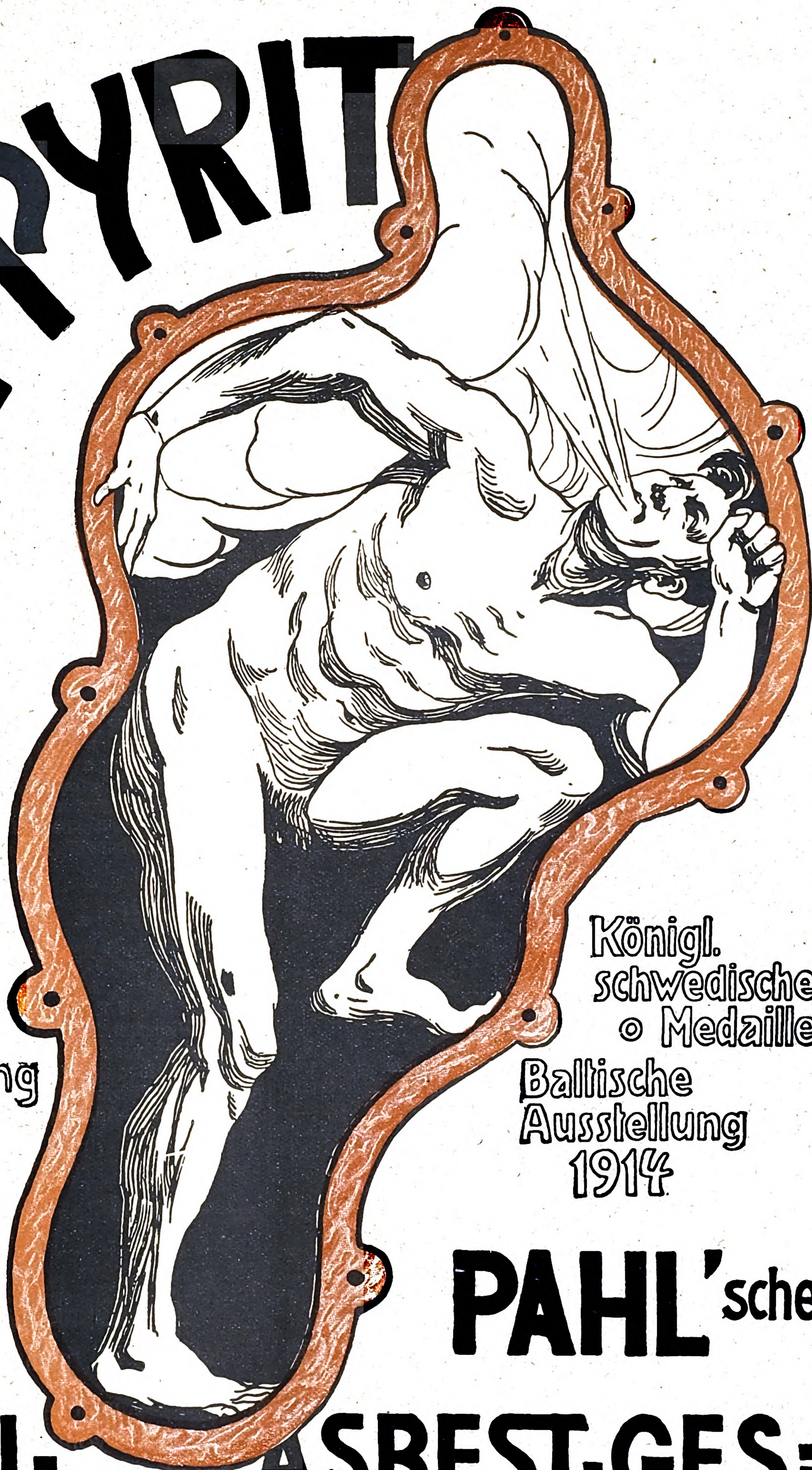
Die Kolonie Britisch-Guiana umfaßt 89 480 Quadratmeilen, wovon 78 180, also 87¼ Prozent, von Wald bedeckt sind. Etwa 70 000 Quadratmeilen sind reiner Urwald, dessen Nutzung die zahlreichen Stromschnellen der Flüsse aber sehr erschweren. Von dieser Waldmasse gehören 99 Prozent dem Staate, der bisher einen jährlichen Abhieb von rund 700 000 Raumfuß im Werte von 1 250 000 M gestattete. Berücksichtigt man die Kautelen, mit denen die Balatagewinnung umgeben ist, so ist auf lange Jahre hinaus eine Erschöpfung der Bestände nicht zu befürchten, und das gleiche gilt von anderen wertvollen, für die europäische Industrie nützlichen Produkten, die man in den riesigen Wäldern vielleicht noch entdecken mag. Die zahlreichen Palmen (Attalea spectabilis, Maximiliana regia, Aetrocaryum sp. usw.) liefern Oele, von denen manche noch eine hohe wirtschaftliche Bedeutung erlangen dürften.

Zollerhöhungen in Frankreich.

Mit dem 7. April d. J. ist in Frankreich eine Zollerhöhung von 30 Prozent in Kraft gesetzt worden. Es soll sich dabei in erster Linie um eine fiskalische Maßnahme handeln, das heißt lediglich die durch die Frankenbaisse stark beeinträchtigte Wirkung der Zollsätze (trotz der Erhöhungskoeffizienten) soll der gegenwärtigen Währungsfrage angepaßt und nicht die Schutzzollwirkung verstärkt werden. Die Erhöhung der spezifischen Zölle errechnet sich vom Gesamtbetrag des Zolles, das heißt der Grundzölle, vervielfältigt durch die für sie bestehenden Koeffizienten (Grundzoll × Koeffizient + 30 Proz.). Von der Erhöhung sind jedoch die als Reparationssachlieferungen eingeführten, zum Wiederaufbau der befreiten Gebiete dienenden deutschen Waren ausgenommen. sofern die Einfuhr unter Kontrolle der zuständigen französischen Verwaltungsstellen usw. erfolgt. Der Erhöhung unterliegen ferner nicht diejenigen Waren, die nachweislich vor Veröffentlichung des Gesetzes unmittelbar nach Frankreich gesandt werden, wobei sich der Nachweis aus den Konnossementen oder Beförderungsurkunden zu ergeben hat. Alle nach Veröffentlichung des Gesetzes zur Einfuhr angemeldeten Waren sind der Zollerhöhung unterworfen. In den französischen Kolonien, in denen der französische Zolltarif in Kraft ist, findet die Zollerhöhung ebenfalls Anwendung, sofern nicht innerhalb sechs Monaten Verzicht geleistet wird.

Steigende Preise für Gummischuhwerk 1926

sollen nach „The India Rubber World", März 1926, in Aussicht stehen. Der Preisanstieg beträgt seit Anfang Januar für leichte Schuhe 8 Prozent, für schweres Schuhwerk 20 Prozent. Die Schuhfabrikanten haben die Muster und Formen erheblich reduziert. Tennisschuhe sind ziemlich begehrt. Die Gummischuh-Fabrikanten haben erkannt, daß ein öfterer Massenumsatz vorteilhafter als ein allmählich steigender Verkauf ist und stellen ihre Fabrikation darauf ein.


POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

Meinungsaustausch.

Normung der Gummischläuche für den Automobilbau.

(Siehe Seite 1260 und 1474 der „Gummi-Zeitung".)

„Bei Aufstellung der Tabelle der von dem Fachnormenausschuß der Kraftfahrindustrie vorgesehenen Schlauchdimensionen sind offenbar die Gummiwarenfabriken noch nicht gehört worden. Jedenfalls sind die angegebenen Schlauchgrößen sehr unglücklich gewählt. Zunächst handelt es sich bei einer ganzen Anzahl um Dimensionen, für die keine deutsche Gummiwarenfabrik Schlauchdorne besitzen wird. Dimensionen wie: 24, 27, 31, 37, 44, 48, 52, 58, 68 und 78 mm im Durchmesser finden sich in keiner Preisliste der maßgebenden Fabriken. Weiter ist zu wenig Rücksicht darauf genommen, daß die Schläuche mit Spannung auf dem Stutzen sitzen müssen. Aus diesem Grunde würden meines Erachtens zweckmäßig folgende Schlauchgrößen genommen werden müssen:

Rohrdurchmesser (in mm)	innerer Schlauchdurchm. (in mm)	Wandstärke (in mm)
12	10	3
15	13	3
18	16	3
20	19	3½
22	19	3½
25	22	4
27	25	4
28	25	4
30	28	4
32	30	4—5
35	32	5
38	35	5
40	38	5
45	42	6
50	45	6
54	50	6
60	55	6
70	65	6
80	75	6

Schläuche mit innerem Durchmesser von 5, 7 und 9 mm werden für moderne Wagen als Kühlerschläuche heute kaum noch in Frage kommen." A. W.

* * *

Der Verbrauch an Crepesohlen.

Von einem englischen Leser wird uns geschrieben:

„Es ist, wie in Ihrer Nummer 27 angegeben, ganz richtig, daß nach den Pflanzungen einige englische und amerikanische, sogar italienische und französische Gummiwarenfabriken anfingen, Crepesohlen herzustellen. Da aber infolge technischer Schwierigkeiten, hoher Arbeitslöhne und vor allen Dingen des außer allem Verhältnis stehenden Preises für die Kautschukmilch europäische und amerikanische Hersteller weder im Preis, noch in der Produktion mit den Pflanzungen konkurrieren konnten, überließ man nach einiger Zeit die Herstellung der Crepegummisohlen den Pflanzungen. Fast alle Crepegummiplatten und -sohlen, die von England und Amerika vertrieben werden, kommen aus den Pflanzungen. Die Ware wird oft umgepackt, sortiert, weil die Stärken vielfach abweichen, auch teilweise von Staub und Flecken gereinigt und dann in die ganze Welt hinausgesandt.

Ob die Crepesohle eine große Zukunft hat, kann bezweifelt werden, denn infolge des teuren Preises hält sie den Vergleich mit Leder nicht aus, obwohl eigentlich eine Crepesohle die Lebensdauer von mindestens zwei Paar Ledersohlen hat.

Ein weiterer Nachteil ist das Ausgleiten des Straßenschuhes mit einer etwas abgelaufenen Crepesohle Aber ein Chinese in Singapore soll eine Erfindung herausgebracht haben, die diesem Uebelstand abhelfen soll. Eine geriefte Crepesohle, die in den letzten Monaten aus Singapore eingeführt wird, soll bereits das Ausgleiten verhindern. Es mag noch erwähnt werden, daß die Walzen, die auf den Pflanzungen angewendet werden, zirka 20 bis 30 kg trockenen Crepegummi pro Arbeitstag herstellen zu einem Lohn von kaum einer Mark. In den Vereinigten Staaten mußten die Fabriken die Herstellung aufgeben, weil ein Arbeiter zirka 30 bis 40 M pro Tag verdienen muß.

Bei dem Verarbeiten auf kalten Walzen, wie von Ihrem Korrespondenten angegeben, gibt es vielfach Zahnradbrüche und, was noch schmerzlicher ist, Abbrechen der Walzenzapfen (denn das Verwalzen von kaltem Pflanzungsgummi stellt jede Gummilogik auf den Kopf) und frühzeitige Alterung des Werkmeisters." H. L.

Berufsgenossenschaft für den Einzelhandel.

Für die versicherten Betriebe mit mehr als fünf beschäftigten Personen, die nach dem Gesetz zur Einreichung der Jahreslohnnachweisung 1925 bis spätestens 11. Februar d. J. verpflichtet waren, werden jetzt die Beitragsrechnungen versandt. Der Berechnung des Beitrages liegen die Angaben in dem Lohnnachweis oder bei unterlassener bzw. verspäteter Einsendung desselben die Schätzungen des Genossenschaftsvorstandes zugrunde. Auf 1000 Reichsmark Lohnsumme entfallen bei Gefahrziffer I = 1,80 Reichsmark Beitrag; bei höheren Gefahrziffern erhöht sich dieser entsprechend. (pl)

Aenderung der Steuerzinsverordnung.

Mit dem 1. April wird bekanntlich auch die Steuerzinsverordnung hinsichtlich der Verzinsungsgebühren geändert, und zwar treten im § 1 an Stelle der 10 Prozent nunmehr 9 Prozent, im § 2 an Stelle der 8 nunmehr 7 Prozent. Für die Zeit vom 1. April 1926 ab findet der neue Zinsfuß auch bei Verzugszinsen von solchen Beträgen Anwendung, die vor dem 1. April 1926 fällig geworden sind. Ist vor dem 1. April 1926 durch Gesetz oder Verfügung einer Finanzbehörde Stundung zu einem Zinsfuß von mehr als 7 Prozent bewilligt worden, so beträgt ab 1. April auch dieser Zinsfuß 7 Prozent jährlich. (flp)

Bewegungs- und Zugabereklame in der Gummi-Industrie.

Welchem Geschäftsmann wäre es nicht bekannt, einen wie großen Einfluß die Reklame auf den Gang des Unternehmens ausüben kann? Wer keine Reklame macht, hat wenig Aussicht auf Erfolg. Besonders wichtig ist dies in jetziger Zeit, um so mehr, da die Gummi-Industrie mit Aufträgen nicht gerade reichlich bedacht ist. Wie ist es nun möglich, die Reklame in unserer Branche so vorzunehmen, damit sie nicht ganz wertlos bleibt? Das Versenden von Drucksachen und die Veröffentlichung in Tageszeitungen ist nicht genügend, obgleich auch dadurch ein guter Erfolg erzielt werden kann. Für die Gummi-Industrie könnte durch zweckmäßige Propaganda ein großes Arbeitsfeld entstehen, wobei manches Stück Gummi und manche Arbeitskraft Verwertung fände. Seit geraumen Zeiten hilft eine gute Reklame als Einnahmequelle den Geschäftsleuten, denn ein Pfennig, für diese Zwecke richtig angewandt, wird niemals ohne Zinsen wieder zurückkommen. Reklame gehört nun einmal zu unserem Geschäft, mag die Ware noch so gut oder billig sein. Es ist nicht nur notwendig, gute Ware zu verkaufen, man muß auch selbst wissen, daß sie gut ist.

Neben verschiedenen anderen Bearbeitungsmethoden der Kundschaft ist die Zusammensetzung einer Kartothek wichtig, mit deren Hilfe man seine Kunden durch Versenden von Drucksachen, Rundschreiben usw. systematisch bearbeiten muß. Diese Reklame ist die beliebteste und verbreitetste. Dagegen ist im Grunde genommen auch nichts einzuwenden. Man muß es aber auch verstehen, einmal erworbene Kunden festzuhalten und gleichzeitig neue wieder anzuwerben. Hierbei könnte die Gummi-Industrie selbst behilflich sein, da gerade manche unserer Artikel noch weit hinter den Friedenspreisen zurückstehen. Das würde keine großen Ausgaben verursachen.

Schon oft ist in der „Gummi-Zeitung" auf eine gute Schaufenster-Dekoration hingewiesen worden, durch die der Einzelhändler schon einen großen Kundenkreis heranziehen kann. Deshalb sei den Ladengeschäften eine solche besonders warm ans Herz gelegt. Wer im Frühjahr vor. Jahres die Reklamemesse in Berlin besucht hat, auf den wird die Bewegungsreklame den stärksten Eindruck gemacht haben, die in ihrer unübersehbaren Vielseitigkeit auf Auge und Ohr wirkte. Bewegung in der Reklame ist die Mode des Tages. Wie in so vielen Fällen lehnt sich diese Reklame in Deutschland an amerikanische Vorbilder an. Kunst, Technik und Geschäft müssen hierbei miteinander verbunden werden. Der Straßenpassant eilt hastend dahin. Es bedarf darum einiger auffallender Mittel, um ihn an das Schaufenster zu fesseln. Aus diesem Gesichtspunkt heraus ist die Bewegungsreklame zu ihrer heutigen Bedeutung gelangt. In dieser Hinsicht folgen wir also einem ganz modernen Zuge, wenn wir z. B. mittels eines hin- und hertanzenden Luftballons auch im Schaufenster eine solche Bewegungsreklame schaffen. Der Gummi-Luftballon wird mit Hilfe eines luftausströmenden Apparates in schwebender Bewegung erhalten. Man erzielt dies, indem man den Gummi-Luftballon mit dem Luftstrom in Berührung bringt. Er wird sich ununterbrochen hin- und herbewegen. Der „Luftballon im Schaufenster" ist geeignet, die Aufmerksamkeit des vorübergehenden Publikums in hohem Maße zu erregen und es zu veranlassen, an das Schaufenster heranzutreten, um die Ursache dieser Bewegung zu ergründen. Damit ist der Zweck dieser Bewegungsreklame erreicht. An Stelle eines Gummi-Luftballons kann auch ein Gummi-Ball oder dergleichen treten, wobei auch an die früher sehr beliebte Springbrunnenreklame mit einer Gummi-Kugel erinnert sein mag. Von ebenfalls frappierender Wirkung ist eine andere Bewegungsreklame, nämlich die Film-Reklame, die jetzt erneut in die Erscheinung tritt, nachdem man früher auch in unserer Branche sich schon der Laterna Magica zum gleichen Zweck bediente. Diese Film-Reklame eignet sich schon deshalb für unsere Detail- und Ladengeschäfte, weil sie eine sehr umfangreiche und vielseitige Ausnutzung ermöglicht. Zunächst kann jeder Gummiwaren-Fachmann interessante Szenen aus der Gewinnung des Rohgummis und seiner Verarbeitung bis zum Fertigfabrikat dem Laien und Passanten vor Augen führen und damit zur Aufklärung des Publikums über Gummi und Gummiwaren beitragen. Ebenso kann durch einen Film oder auch nur durch ein Lichtbild die vielseitige Verwendung von Gummiwaren dargestellt werden. Der Verkäufer ist somit in der Lage, durch die Bewegungsreklame in engsten Kontakt mit dem Publikum zu treten und es sozusagen mit der Nase auf seine Erzeugnisse und Spezialitäten zu stoßen. Außerdem aber ist von Wichtigkeit, durch

den Film oder das Lichtbild den Laien über die richtige Behandlung von Gummiwaren aller Art aufzuklären und damit dazu beizutragen, Lebensdauer und Haltbarkeit der Erzeugnisse unserer Branche erhöhen zu helfen.

Die Bewegungsreklame führt die Verwendung von Gummi-Artikeln für technische und chirurgische Zwecke, für Installation und Elektrotechnik usw. greifbarer vor Augen, als es das gesprochene Wort im Geschäft selbst vermag, da der Interessent sein Augenmerk nicht allein auf die Neuheit der Bewegungsreklame richtet, sondern auch auf das, was ihm gezeigt wird. Durch eine zielbewußte Bewegungsreklame lassen sich ganze Modeschauen in Gummibekleidung vorführen. Man kann durch sie Propaganda für Gummi-Kurzwaren, Pfeifen, Schmuckartikel, für Reise- und Badeartikel, für technischen Bedarf, für Chirurgie, Pharmazie, Optik, Medizin und Hygiene machen. Man kann Sporterzeugnisse und Spielwaren zeigen, mitten im Betriebe, und Vor- und Nachteile der Fabrikate gegeneinander abwägen. Man kann das Publikum auf mannigfache Art und Weise durch den Film und das Lichtbild bannen. Ganze Schaufensterdekorationen aus Gummi können dem Zuschauer vorgeführt werden, Charakterpuppen, Feuerwehrübungen mit Hanf- und Flachsschläuchen, Hydranten, Armaturen, Gummi-Zirkusse, Gummiwaren in Haus und Hof, Küche und Keller — kurz: die Bewegungsreklame läßt sich sehr wohl für unsere Branche und nicht zuletzt als Schaufensterreklame verwenden.

Allerdings machen die Polizei-Organe in den Großstädten insofern Schwierigkeiten, als sie in der Ansammlung des schaulustigen Publikums Verkehrsstörungen sehen. Was aber in großen Verkehrszentren, den Pariser Boulevards, auf dem New Yorker Broadway und in den sonstigen Hauptstraßen der Welt sich reibungslos abspielt und als selbstverständlich angesehen wird, sollte auch in Deutschland nicht kleinlichen Bedenken geopfert werden. Die Bewegungsreklame, zu der auch bewegliche Figuren, Gummipuppen, Gummitiere, sogar Gummiknüppel und dergleichen zu rechnen sind, wird sich über kurz oder lang auch bei uns durchsetzen, so daß unsere Fachleute sich zeitig nach geeigneten Methoden, Möglichkeiten und Vorrichtungen umsehen sollten, die es ihnen in ihrem eigenen geschäftlichen Interesse erlauben, sich schnellstens auf die Bewegungsreklame erwähnter Art einzustellen.

Im Gegensatz zu der wirkungsvollen und stets neuartige Bilder ergebenden Bewegungsreklame steht eine andere Art der Propaganda, die namentlich im Auslande ziemlich festen Fuß gefaßt hatte, dagegen in Deutschland nur zeitweise in beschränktem Maße vertreten war. Es ist dies die Zugabe-Reklame. Bei jedem Einkauf, und wäre er noch so klein, erhielt der Käufer einen kleinen Gegenstand, ein Andenken, einen Radiergummi, einen Spielball oder dergleichen mit dem Namen der Firma als Aufdruck kostenlos ausgehändigt, der immerhin einen gewissen praktischen Gebrauchswert darstellte. Gegen diesen „Unfug der Zugabe-Artikel" wird gegenwärtig im Einzelhandel sehr energisch Front gemacht, obgleich nicht geleugnet werden kann, daß Zugabe-Artikel im In- und Auslande auch in unserer Branche eine große Anziehungskraft so lange auszuüben vermochten, als das kaufende Publikum noch nicht dahinter gekommen war, daß es letzten Endes diese Propaganda ja selbst bezahlen muß. Mit dieser Erkenntnis wuchs auch die Abwehr gegen die Zugabe-Reklame, die während des Krieges und in den ersten Nachkriegsjahren als Kaufanreiz entstanden war und zunächst in der Lebensmittelbranche grassierte, sich dann aber auch der Kauf- und Warenhäuser und schließlich auch unserer Branche bemächtigte. Letztere ging im Auslande, in Rom, Paris, London, Brüssel, Amsterdam, Kopenhagen usw. soweit, sogar Gummimäntel, Gummipuppen, Gummischuhe, Gummiknüppel usw. als „Kaufprämien" auszusetzen. Die Hauptgemeinschaft des deutschen Einzelhandels hat das Versprechen und Verabfolgen von Zugaben von Gebrauchswert schon lange Zeit als unlauteren Wettbewerb gekennzeichnet. Insbesondere lag dieser unlautere Wettbewerb dann vor, wenn die Zugabe von einem Einkauf in bestimmter Höhe oder Menge abhängig gemacht wurde. Uebrigens verfolgt man diese Angelegenheit gemeinsam mit dem Einzelhandelsausschuß des deutschen Industrie- und Handelstages weiter. In Deutschland sind wir von diesem unlauteren Wettbewerb glücklicherweise fast verschont geblieben, wenn man auch seinerzeit zeitweise in Köln, Aachen, Krefeld usw. französische und belgische Pneus „zugab", natürlich nur „der Reklame wegen". Gegen die Zugabe-Reklame im allgemeinen und im besonderen in unserer Branche spricht übrigens auch das heute in den Vordergrund gestellte Prinzip, die wirtschaftlichen Nöte durch den regierungsseitig geförderten Preisabbau möglichst bald in ihr Gegen-

teil umzuwandeln. Von einem Preisabbau kann natürlich so lange keine Rede sein, als das kaufende Publikum Waren mit entsprechenden Sonderaufschlägen zu bezahlen hat. Dabei soll nicht übersehen werden, daß sich eine Reklame als solche niemals innerhalb der Warenkalkulation bewegen darf, sondern in das Bereich der Generalunkosten eines Geschäftes einzureihen ist. Sonst würde es ja unmöglich sein, bestimmte und notwendige Verdienstnormen aufzustellen, an Hand deren die zu berechnenden Verkaufsnotierungen in unserer Branche festgestellt werden.

Es liegt demnach auf der Hand, daß die Gummi-Industrie zurzeit den höchsten Wert auf die Bewegungsreklame legen sollte, die in besonderem Maße geeignet erscheint, die Wege zur Weiterentwicklung unserer Branche ebnen zu helfen. Dazu bedarf es des Handinhandarbeitens von Groß- und Kleinhandel, der Wiederverkäufer und Erzeuger in unserer Branche; geht es doch letzten Endes um das große und beachtenswerte Ziel einer nachhaltigen und erfolgreichen Kundenwerbung für alles, was Gummi heißt oder mit Gummi in irgend einem Zusammenhang steht.

O. Türstig.

Wenn der Wind schwach wird,

setzt der kluge Schiffer mehr Segel, zieht die letzte Leinwand hoch. Es gibt aber Geschäftsleute, die bei eintretender Flaue auch die letzten Segel noch einziehen, indem — sie die Reklame einstellen! Gibt es eine größere Unlogik? Reklame heißt anbieten, intensives Angebot macht noch immer das Geschäft! Reklame ist der Wind, der das Geschäftsschiff treibt. Aber in Deutschland halten ja noch immer Viele Reklame für Luxus, ihre Kosten für Ausgaben, die zuerst gespart werden können. Daß uns England und Amerika in so vielem über sind, liegt zum großen Teil daran, daß man Reklame als den wichtigsten Faktor im Geschäft ansieht und am allermeisten dann betreibt, wenn die Nachfrage still wird. Wer die Reklame aufgibt, den Motor des Verkaufsprozesses, gibt sich selber auf!

Neuordnung der Patentgebühren.

Der Reichstag hat am 25. März d. J. ein Gesetz beschlossen, durch das die patentamtlichen Gebühren mit Wirkung vom 1. April d. J. ab in verschiedenen Punkten herabgesetzt werden. So betragen die Gebühren für das vierte bis neunte Patentjahr in Zukunft nur 30, 50, 75, 100, 150 und 200 M, steigen dann bis zum 17. Patentjahr um je 100 M bis zu 1000 M und für das letzte, das 18. Jahr, auf 1200 M. Zusatzpatente sind nur für das erste Patentjahr gebührenpflichtig, und zwar in Höhe der vollen Gebühr, für die folgenden Jahre gebührenfrei. Die Gebühr für die Erneuerung von Warenzeichen ist von 100 auf 50 M ermäßigt und die Gebühr für die Ausstellung eines Prioritätsbelegs ist fortgefallen. Für die Verlängerung eines Gebrauchsmusters sind in Zukunft nur 60 statt 100 M zu zahlen. Die Zuschlagsgebühr bei verspäteter Zahlung beträgt nur 10 Prozent statt 25 Prozent der geschuldeten Gebühr, mindestens jedoch 5 Mark.

Eine Erhöhung der Gebühren ist für die Patent- und Gebrauchsmusteranmeldung vorgesehen; die erstere Gebühr ist von 15 auf 25 M, die letztere von 10 auf 15 M erhöht worden. Die neuen Sätze sind für alle Gebühren maßgebend, die nach dem 1. April d. J. fällig werden.

Das Reichspatentamt macht ferner darauf aufmerksam, daß Anträge wegen der Sonderbehandlung von Akten von den Beteiligten unter Darlegung ihres Sachinteresses bis zum 31. Mai 1926 eingereicht werden müssen. Es ist beabsichtigt, die nachbezeichneten Akten zu vernichten: erteilte Patente, soweit nach Ablauf des Jahres, in dem der Schutz sein Ende erreicht hat, 15 Jahre verflossen sind; Patentanmeldungen, soweit nach Ablauf des Jahres, in dem die Anmeldung erledigt wurde, 15 Jahre verflossen sind, ferner seit 10 Jahren gelöschte Gebrauchsmuster, seit 10 Jahren gelöschte Warenzeichen, ebenso Warenzeichenanmeldungen. Schließlich auch Zwangslizenz, Nichtigkeits- und Zurücknahmeanträge, über deren Verfahren 15 Jahre verflossen sind.

(flp)

Deutschlands Handelsbeziehungen zum Auslande.

Eine Uebersicht über die gegenwärtige handelspolitische Lage.

I.

Argentinien. Der Freundschafts-, Handels- und Schiffahrtsvertrag vom 19. September 1857 regelt noch heute die Handelsbeziehungen zwischen beiden Ländern. Es handelt sich um einen reinen Meistbegünstigungsvertrag, der mit einer Frist von 1 Jahr gekündigt werden kann.

Aethiopien. Der deutsch-äthiopische Freundschafts- und Handelsvertrag vom 7. März 1905 regelt noch heute die Handelsbeziehungen zwischen beiden Ländern. Es handelt sich um einen reinen Meistbegünstigungsvertrag, der mit einer Frist von 1 Jahr gekündigt werden kann.

Belgien. Am 4. April 1925 wurde zwischen Deutschland und der Belgisch-Luxemburgischen Wirtschaftsunion ein vorläufiges Handelsabkommen unterzeichnet, das am 1. Oktober 1925 in Kraft gesetzt worden ist. Das Abkommen basiert auf dem Grundsatz der vollen gegenseitigen Meistbegünstigung, jedoch mit der zeitlichen Einschränkung, daß für eine Uebergangszeit von 6 und 12 Monaten — also bis zum 31. März 1926 und teils bis zum 30. September 1926 — eine Reihe von Waren von der Meistbegünstigung noch ausgenommen sein soll. Das Abkommen enthält eine ganze Reihe von Tarifabreden von beiden Seiten. Die vereinbarte sechsmonatliche Kündigung darf nicht vor Ablauf von 18 Monaten erfolgen.

Bolivien. Unterm 12. März 1924 ist zwischen Deutschland und Bolivien vereinbart worden, daß der Handelsvertrag vom 22. Juli 1908 wieder in Kraft gesetzt werden soll. Dieser Vertrag sieht die Meistbegünstigung vor.

Brasilien. Die Handelsbeziehungen zwischen Deutschland und Brasilien sind vertraglich nicht geregelt. Brasilien gewährt deutschen Erzeugnissen seinen Minimaltarif. Brasilien wird in Deutschland nach dem Grundsatz der Meistbegünstigung behandelt.

Bulgarien. Zwischen Deutschland und Bulgarien werden die Handelsbeziehungen auf Grund eines Notenwechsels vom 19. Februar 1921 auf der Grundlage der Gegenseitigkeit und der Klausel der meistbegünstigten Nation geregelt. Die Vereinbarung kann mit einer Frist von 3 Monaten gekündigt werden.

Chile. Die Handelsbeziehungen werden durch den Handelsvertrag vom 1. Februar 1862 und den Zusatzvertrag vom 14. Juli 1869 geregelt. Es handelt sich um einen Meistbegünstigungsvertrag, der mit dreimonatliger Frist kündbar ist.

China. Die beiderseitigen Handelsbeziehungen werden durch die deutsch-chinesische Vereinbarung über die Wiederherstellung des Friedenszustandes vom 20. Mai 1921 geregelt. Die gegenseitigen Beziehungen sollen auf den Grundsätzen vollkommener Gleichstellung und absoluter Gegenseitigkeit entsprechend den Regeln des allgemeinen Völkerrechtes beruhen.

Columbien. Die Handelsbeziehungen werden durch den Handelsvertrag vom 23. Juni 1892 geregelt. Es handelt sich um einen Meistbegünstigungsvertrag. Die Kündigungsfrist beträgt 1 Jahr.

Costarica. Ein Handelsvertrag besteht nicht. Beide Länder gewähren sich jedoch die Meistbegünstigung.

Dänemark. Die Handelsbeziehungen werden durch den Handelsvertrag vom 26. Mai 1846 geregelt. Es handelt sich um einen reinen Meistbegünstigungsvertrag.

Ferner ist zwischen Deutschland und Dänemark am 20. März 1926 durch Notenaustausch ein Abkommen über Zollerleichterungen für dänische Erzeugnisse und über die Behandlung deutscher Handlungsreisender in Dänemark vereinbart worden. Der Zweck dieses Abkommens liegt darin, die von deutscher Seite nicht beabsichtigten Wirkungen zu beseitigen, die das Gesetz über Zolländerungen vom 17. August 1925 und einige der inzwischen in Kraft getretenen Handelsverträge mit dritten Ländern auf gewisse dänische Erzeugnisse gehabt haben. Andererseits werden sowohl die Gebühren für die deutschen Handlungsreisenden in Dänemark herabgesetzt, als auch die sonstigen für die Handlungsreisenden geltenden Vorschriften erleichtert.

Ecuador. Die Handelsbeziehungen sind durch den Handelsvertrag vom 28. März 1887 geregelt. Er sieht Meistbegünstigung vor und kann mit einer Frist von 1 Jahr gekündigt werden.

England. Am 2. Dezember 1924 wurde zwischen dem Deutschen Reiche und England ein Handels- und Schiffahrtsvertrag unterzeichnet, der durchweg auf der Grundlage der uneingeschränkten gegenseitigen Meistbegünstigung aufgebaut ist. In dem Vertrage ist bezüglich der englischen Kolonien und auswärtigen Besitzungen gesagt worden, daß diesen Gebieten die völlige und bedingungslose Meistbegünstigung tatsächlich zustehen soll unter der Voraussetzung, daß sie gegenseitig gewährt wird. Von dieser tatsächlichen Gewährung der deutschen Meistbegünstigung sind zurzeit nur Kanada, Australien und Neuseeland ausgenommen, da diese Gebiete Deutschland die Meistbegünstigung zurzeit auch nicht gewähren. Bemerkt soll hierbei werden, daß die englische Regierung in handelspolitischen Fragen die Dominien und Indien sowie seine Kolonien, Protektorate und Besitzungen anderen Ländern gegenüber nicht binden kann. Die Dauer des Vertrages ist auf 5 Jahre festgesetzt. Der Vertrag läuft automatisch weiter, sofern er nicht 12 Monate vor Ablauf der 5 Jahre gekündigt worden ist, und ist dann weiter immer auf ein Jahr kündbar.

Der britische Zolltarif datiert vom Jahre 1876. Er sieht entsprechend dem britischen Freihandelssystem nur einige wenige Zölle auf Genußmittel vor. Mit Wirkung vom 1. Oktober 1921 führte England durch das Industrieschutzgesetz für eine Reihe von Waren Sonderzölle (33⅓ Prozent) ein. Am 1. Juli 1925 wurden dann weiter die bereits aufgehobenen sogenannten Mac-Kenna-Zölle wieder in Kraft gesetzt. Abgesehen von diesen im Budget ausgeworfenen Zöllen besteht die Möglichkeit einer weiteren Einführung von Zöllen und zwar auf jede beliebige Ware. Eine Verfügung des Handelsamtes vom 3. Februar 1925 sieht zum Schutze von Industrie unter bestimmten Voraussetzungen für einen begrenzten Zeitabschnitt Zölle vor.

Wie aus den vorstehenden Angaben zu ersehen, ist das traditionelle britische Freihandelssystem auf dem besten Wege, zu einem Schutzzollsystem ausgebaut zu werden. Infolge dieser Entwicklung der englischen Handelspolitik hatte sich die deutsche Regierung veranlaßt gesehen, auf Grund des Protokolls zum deutsch-englischen Handelsvertrage vom 2. Dezember 1924 mündliche Verhandlungen anzuregen. Diese Verhandlungen haben in London stattgefunden, haben aber kein nennenswertes Ergebnis gezeitigt. In dem vorstehend erwähnten Protokoll ist gesagt, daß keine Partei Zölle oder Abgaben einführen darf, die für den anderen Teil besonders abträglich sind. Es bedarf keiner weiteren Ausführungen, daß die im Laufe des Jahres 1925 eingeführten englischen Zölle der deutschen Ausfuhr nach England besonders abträglich sind. Die auf beiden Seiten vorliegenden Forderungen ließen sich am besten durch den Abschluß eines Handelsvertrages mit Tarifabreden aus der Welt schaffen. Auf keinen Fall kann es aber Deutschland auf die Dauer dulden, daß die deutsche Meistbegünstigung für die englischen Erzeugnisse immer wertvoller dadurch wird, daß Deutschland immer mehr Handelsverträge mit vertragsmäßigen Zollsätzen abschließt, wohingegen auf der anderen Seite die uns gegebenen Vorteile auf dem englischen Markte in immer größerem Maße beschnitten werden. Gegebenenfalls ist Deutschland gezwungen, gemäß den uns vertragsmäßig zustehenden Rechten von dem Schiedsgerichtsverfahren Gebrauch zu machen.

Die Verhandlungen mit den englischen Dominien sind anscheinend über eine erste Fühlungsnahme noch nicht hinausgekommen. In Kanada besteht in bestimmten wirtschaftlichen und politischen Kreisen ein nicht unerheblicher Widerstand gegen die bekannte prinzipielle Forderung Deutschlands auf Einräumung der Meistbegünstigung.

In allerjüngster Zeit hat die britische Regierung amtlich mitgeteilt, daß der deutsch-englische Handelsvertrag auch auf die britischen Kolonien, Protektorate und Mandatsgebiete wie: Barbados, Bermuda, Ceylon, Cypern, Gambia, Goldküste (einschließlich des britischen Mandatsgebietes von Togoland), Leeward-Inseln, Malta, Nigeria (einschließlich des britischen Mandatsgebiets von Kamerun), Nord-Rhodesien, Nyassaland, Somaliland, Tangangika, Trinidad Anwendung finden soll. Diese Ausdehnung ist am 4. März 1926 wirksam geworden.

Estland. Die wirtschaftlichen Beziehungen zwischen Deutschland und Estland sind durch das am 27. Juni 1923 unterzeichnete vorläufige Wirtschaftsabkommen geregelt. Es enthält keine Meistbegünstigung bezüglich der Zollsätze und kann mit dreimonatiger Frist gekündigt werden. In neuen Vorverhandlungen hat die estländische Regierung angeregt, das Wirtschaftsabkommen zu erweitern, insbesondere die Meistbegünstigung auch auf den Zolltarif auszudehnen.

Finnland. Mit Finnland ist am 21. April 1922 ein vorläufiges Uebereinkommen über gewisse Fragen des Handelsverkehrs abgeschlossen worden. In diesem Abkommen gewährt Finnland uns eine Reihe von Zugeständnisssen, die sich auf die Fragen des gegenseitigen Verkehrs der Handlungsreisenden und der von ihnen mitgeführten Warenmuster beziehen. Bestimmungen über Zollfragen sind in dem Abkommen nicht enthalten. Ganz besonders muß hervorgehoben werden, daß deutschen Erzeugnissen in Finnland die Meistbegünstigung nicht zusteht. Deutsche Waren haben demgemäß in Finnland höhere Eingangszölle zu entrichten als die Erzeugnisse derjenigen Staaten, mit denen Finnland Handelsverträge abgeschlossen hat. In erster Linie kommen hier Frankreich, England, Irland, Niederlande, Belgien, Luxemburg, Polen und Italien in Frage.

Die finnische Regierung war damals der Ansicht, daß die Zeit zum Abschluß eines Wirtschaftsabkommens mit Deutschland auf breiterer Grundlage noch nicht gekommen sei. Bei den Verhandlungen im Jahre 1922 ergab sich aber bereits eine Bereitwilligkeit auf beiden Seiten, möglichst bald in Verhandlungen über ein Wirtschaftsabkommen auf breiterer Grundlage einzutreten. Leider haben sich diese Absichten erst jetzt verwirklichen lassen und stehen die deutsch-finnischen Verhandlungen nunmehr unmittelbar bevor. Die in Frage kommenden Reichsressorts sind bereits seit Wochen mit den diesbezüglichen Vorarbeiten beschäftigt.

In Finnland ist der Entwurf zu einem neuen Zolltarif den wirtschaftlichen Organisationen des Landes zur Begutachtung übersandt worden, um alsdann dem Parlament zur Beschlußfassung unterbreitet zu werden. Der Tarif soll, wenn möglich, noch im Jahre 1926 in Kraft treten. Er ist ein Doppeltarif mit Höchssätzen und Mindestsätzen.

Der gegenwärtige finnische Zolltarif zeigt ein recht verwickeltes System. Er weist spezifische Zollsätze neben Wertzöllen auf und hat daneben eine erhebliche Anzahl beweglicher Zölle, teils prozentuale oder absolute Zuschlagszölle für Halbfabrikate und Ganzfabrikate, teils verschiedene Staffelzölle.

Frankreich. Die bereits im Jahre 1924 eingeleiteten Handelsvertragsverhandlungen haben bisher ein Resultat nicht gezeitigt. Deutsche Erzeugnisse haben in Frankreich gegenwärtig die Sätze des Generaltarifes zu entrichten, die in den meisten Fällen das Vierfache der Sätze des Minimaltarifes ausmachen. (Außerdem 26 Proz. Reparationsabgabe.) Am 12. Februar 1926 ist zwischen Deutschland und Frankreich ein auf drei Monate beschränktes Teilabkommen unterzeichnet worden, das für gewisse Erzeugnisse aus dem einen und anderen Lande Zollvergünstigungen einräumt. Die Aussichten für das Zustandekommen eines Hauptvertrages werden jetzt nach dem Abschluß des Teilabkommens etwas optimistischer beurteilt, als dies noch vor kurzem der Fall war. Offenbar hat der Abschluß des Teilabkommens auf beiden Seiten recht günstig gewirkt. Schon die Tatsache, daß man überhaupt einmal zu einer Einigung kommen konnte, hat neue Hoffnungen erweckt.

Griechenland. Mit Griechenland wurde am 3. Juli 1924 und 15. Mai 1925 ein vorläufiges Handelsabkommen zum Abschluß gebracht. Das Abkommen sieht die Meistbegünstigung vor. Die griechische Regierung hat durch eine Zirkularnote alle von ihr abgeschlossenen provisorischen Handelsabkommen am 7. November 1925 gekündigt. Das deutsche Abkommen wäre demgemäß, da eine dreimonatige Kündigungsfrist vorgesehen war, am 7. Februar 1926 außer Kraft getreten, wenn die griechische Regierung Deutschland gegenüber die Kündigung nicht zurückgezogen hätte. Das Provisorium ist infolgedessen einstweilen in Kraft geblieben, bis die mit Griechenland bereits eingeleiteten Besprechungen ein Ergebnis gezeitigt haben. Im Februar 1926 sind schon eingehende Verhandlungen mit den Verbänden über die Tarifvorschläge gepflogen worden, die zur Vorbereitung der Handelsvertragsverhandlungen mit Griechenland dienen sollen. Die danach formulierten Vorschläge sind darauf der Regierung in Athen übersandt worden. Es werden nunmehr von dort korrespondierende Vorschläge erwartet. Nach beiderseitiger Prüfung der Wunschlisten wird sodann in die Vertragsverhandlungen selbst eingetreten werden.

Guatemala. Am 4. Oktober 1924 ist zwischen dem Deutschen Reiche und Guatemala ein Handelsabkommen unterzeichnet worden. Es handelt sich um ein reines Meistbegünstigungsabkommen. Ausgenommen sind die Vergünstigungen, die Guatemala einem der übrigen Freistaaten von Zentralamerika eingeräumt hat oder in Zukunft einräumen wird, so lange diese nicht noch einem dritten Lande gewährt werden. Der Vertrag kann mit dreimonatiger Frist gekündigt werden.

Haiti. Deutsche Erzeugnisse zahlen in Haiti die Sätze des allgemeinen Zolltarifes. Umgekehrt trifft dasselbe zu.

Honduras. Am 5. März 1926 ist zwischen Deutschland und Honduras ein Handelsabkommen abgeschlossen worden. Das Abkommen mit Honduras ist ein reines Meistbegünstigungsabkommen auf der Grundlage der gegenseitigen unbedingten Meistbegünstigung.

Japan. Deutsche Erzeugnisse werden in Japan differenziert. Japanische Erzeugnisse zahlen in Deutschland die Sätze des autonomen Tarifes. Die mit Japan seit längerer Zeit geführten Handelsvertragsverhandlungen haben bisher ein Ergebnis nicht gezeitigt. Japan geht mit der Absicht um, die deutschen Farbstoffe zu diskriminieren. Selbstverständlich zeigt Deutschland keine Neigung, auf dieser Basis einen Handelsvertrag abzuschließen.

Italien. Am 31. Oktober 1925 ist zwischen Deutschland und Italien ein Handelsvertrag zum Abschluß gelangt. Es handelt sich um einen Meistbegünstigungsvertrag, der zahlreiche Tarifabreden auf beiden Seiten enthält. Es ist dies nach dem Kriege der erste von Deutschland abgeschlossene Handelsvertrag, der im großen Umfange vertragsmäßige Zollsätze bringt. Im Falle der Einführung eines neuen Zolltarifes kann der Vertrag mit dreimonatlicher Frist, jedoch nicht für einen vor dem 1. August 1927 liegenden Zeitpunkt, gekündigt werden.

Jugoslavien. Unterm 4. Februar und 5. Dezember 1921 ist zwischen Deutschland und Jugoslavien ein vorläufiges Handelsabkommen abgeschlossen worden. Es zeigte sich damals schon bei Beginn der Verhandlungen, daß die jugoslavische Regierung wegen der völligen Unsicherheit der künftigen wirtschaftlichen Verhältnisse nicht geneigt war, irgend welche Bindungen in seinem Zolltarif vorzunehmen. Auf dem gleichen Standpunkt stand damals auch die deutsche Regierung. Infolgedessen wurde uns die Zusicherung der Meistbegünstigung von jugoslavischer Seite gegeben, ein Recht, das Jugoslavien damals auf Grund des Friedensvertrages von Versailles bereits zustand. Der Vertrag läuft mit dreimonatiger Kündigung.

Lettland. Unter dem 15. Juli 1920 ist zwischen Deutschland und Lettland ein vorläufiges Abkommen abgeschlossen worden. Beide Vertragsteile sichern sich für den gegenseitigen Handelsverkehr das Recht der Meistbegünstigung zu. Fristen bezüglich der Kündigung sind in dem Vertrage nicht festgelegt worden.

Litauen. Zwischen Deutschland und Litauen ist am 1. Juni 1923 ein Handelsvertrag unterzeichnet worden. Es handelt sich um einen Meistbegünstigungsvertrag, der mit einer Frist von 6 Monaten gekündigt werden kann. Die Ratifikationsurkunden sind noch nicht ausgetauscht worden. Der litauische Außenminister hat sich jüngst dahin geäußert, daß die Verhandlungen mit Deutschland über den bereits abgeschlossenen Handelsvertrag zum Abschluß gebracht werden müßten. (Schluß folgt.)

Einfuhrzolltarife britischer Kolonien.

Südrhodesia.

In Südrhodesia ist Mitte 1925 ein neuer Zolltarif in Kraft gesetzt worden, nach dem von für uns in Frage kommenden Waren folgende Zollsätze erhoben werden:

T.-Nr.	Waren	Zollsatz % v. W.
aus 59	Jutesäcke, Jutebeutel- und Sackleinen, im Stück	frei
63	Teppiche und anderer Bodenbelag:	
	a) Teppiche, Bodenläufer und Matten (andere als Kokosmatten), Linoleum, und Fußdecken aus Wachstuch, ferner Teppichfilz	20
72	Ledernachahmung; einschl. Pegamoid, Rexin oder dergleichen Stoffe, für Polsterzwecke	3
78	Seile und Tauwerk:	
	a) zum Aufschließen, Treiben und Wasserbohren	3
	b) andere, n. a. g.	20
131	Packungen und Umkleidungen für Dampfmaschinen, Maschinen und Rohrleitungen sowie Bauten	3
157	Asbestzementwaren, nämlich: glatte oder gerippte Tafeln, Platten, Ziegel, Firstdeckungen und Riemen	25
180	Glimmerwaren:	
	a) Lampenzylinder und Ofeneinsätze	20
	b) Mikanittafeln, andere	20
250	Bänder und Riemen aller Art, zum Treiben von Maschinen	3
251	Stiefel und Schuhe:	
	a) aus jedem Material, und einschl. Pantoffeln, Sandalen und Ueberschuhe, ferner Kautschuksohlen, Spitzen und Absätze, aber nicht eingeschl. Kinderschuhe und -halbschuhe (bootees)	30
	b) Kinderschuhe	20
253	Schläuche:	
	a) aus Kautschuk: Luft- und Wasserschläuche, bis zu drei Zoll Durchmesser: glatt	3
	armiert	3
	b) aus Kautschuk: Saugschläuche: glatt	3
	armiert	3
	c) aus Kautschuk: Dampf- und andere Kautschukschläuche n. a. g.	3

T.-Nr.	Waren	Zollsatz % v. W.
258	Kautschuk, unbearbeitet: einschl. Latex, roher, Abfall-, gekneteter und wiedergewonnener Kautschuk sowie Guttapercha	3
259	Kautschukwaren, n. a. g., kein Spielzeug	20
260	Luftreifen und Schläuche aus Kautschuk:	
	a) Reifen und Schläuche für Kraftwagen, außer Kraftfahrrädern	20
	b) Reifen und Schläuche für Kraftfahrräder und Fahrräder	
261	Kautschukreifen, massive, gebrauchsfertig oder in Längen oder im Stück	3
307	Sport- und athletische Geräte, d. h. Gegenstände, n. a. g., die bei Spielen im Freien oder im Hause gebraucht werden; Spielzeug; Fischfanggerät (nicht für gewerbl. Zwecke)	20
329	Chirurg. und zahnärztliche Instrumente und Vorrichtungen, ferner Instrumente und Vorrichtungen, die von approbierten Aerzten oder Tierärzten bei der Diagnose oder Behandlung von Krankheiten oder Anfällen des menschlichen oder tierischen Körpers benutzt werden	frei
179	Meerschaum, roh	3
188	Bernstein und Amberoid, roh	3
aus 304	Juwelierwaren; Perlen und Nachahmungen davon; Schmuckhaarnadeln und Schmuckschnallen; Spangen, Halsketten, Gürtel und dergleichen	25
aus 308	Raucherartikel:	
	a) Raucherartikel, einschl. Pfeifen, Pfeifendeckel, Pfeifenständer, Zigarren- und Zigarettenspitzen, Zigarren- und Zigarettenetuis	25
	b) Rohre (außer hölzernen) und Mundstücke für Tabakpfeifen, wenn von Herstellern von Tabakpfeifen eingeführt	3
	c) andere Materialien, roh oder als Halbfabrikat, nur zur Verwendung bei der Pfeifenfabrikation geeignet und bestimmt, unter den von dem Controller of Customs vorzuschreibenden Bedingungen	3
aus 319	Kinematographenfilme:	
	a) unbelichtete Filme, als Rohfilme oder Rohware bekannt	3
335	Alle Güter, Waren und Handelsgegenstände, die nicht unter einen anderen Abschnitt im Tarif fallen	20

In der Tabelle der suspendierten Zölle werden u. a. aufgeführt:

T.-Nr.	Waren	Umfang d. Aufschubs % v. W.
157	Asbestzementwaren, nämlich: glatte oder gerippte Tafeln, Platten, Ziegel, Firstdeckungen und Rinnen	5
251	Stiefel und Schuhe:	
	a) aus jedem Material, und einschl. Pantoffeln, Sandalen und Ueberschuhe, und Kautschuksohlen, Spitzen und Absätze, aber nicht eingeschl. Kinderschuhe und -halbschuhe	10

Waren, die aus mehr als einem, nach einer der verschiedenen Klassen des Tarifs zollpflichtigen Artikel bestehen oder damit aufgemacht sind und chemisch nicht einen anderen bestimmten Stoff bilden, sind voll nach dem Satz des höchstbelegten Artikels zu verzollen, wie wenn die Ware vollständig aus diesem Artikel bestände.

Barbados.

T.-Nr.	Waren		Generaltarif
aus 33	Tauwerk und Bindfaden:		
	a) Tauwerk	100 Pfd.	6 s
44	Gummi		20 % v. W.
53	Kautschuk- und Guttaperchawaren		
57	Jute und Jutewaren		
71	Wachstuch und Linoleum		
94	Spielzeug und Spiele		
	Alle anderen Waren, in dieser Tabelle nicht besonders aufgeführt oder besonders als zollfrei bezeichnet		

Ceylon.

Waren	Zollsatz % v. W.
Maschinentreibriemen	2½
Kraftloren, Kraftlastwagen, Kraftomnibusse, Traktoren und Anhängewagen, sowie solche Bestand- und Zubehörteile, die anderweit nicht aufgeführt und auch zum Gebrauch als Einzelteile nicht geeignet sind, sowie Zubehör von Kraftwagen, Kraftzweirädern oder Motorrollern (motor scooters) und feste Bereifungen	7½
Kraftwagen (nicht eingeschlossen Kraftloren), Kraftzweiräder und Motorroller, Teile und Zubehör sowie Bereifungen	10
Alle anderen Waren, anderweit nicht mit Zoll belegt oder zollfrei belassen	10
Gunnyleinwand und Gunnytuch	frei
Rohkautschuk	frei



VOM WELTMARKT



Großbritanniens Außenhandel mit Kautschuk und Kautschukwaren im Januar und Februar 1926. Im Januar und Februar des laufenden Jahres hatte die englische Rohkautschukeinfuhr einen Wert von 4 720 322 bzw. 2 901 527 £, gegen 1 137 643 £ bzw. 983 760 £ in den beiden Monaten des Vorjahres. Für die Kautschukausfuhr wird im Januar 1926 ein Wert von insgesamt 2 062 739 £ angegeben, davon waren 2 017 304 £ Wiederausfuhr (gegen insgesamt 1 174 128 £ und 1 156 885 £ Wiederausfuhr im Januar 1925); und für Februar 1926: 2 220 775 £ mit 2 190 956 £ Wiederausfuhr (gegen 1 316 520 £ bzw. 1 302 512 £ im Februar 1925). An Kautschukwaren wurden in den beiden Berichtsmonaten für 567 117 £ (gegen 457 509 £ im Januar 1925) und 785 560 £ (gegen 447 666 £ im Februar 1925) eingeführt. Die Ausfuhr von Kautschukwaren hatte im Januar 1926 einen Wert von insgesamt 636 650 £ (darunter 42 950 £ Wiederausfuhr), gegen einen von 603 669 £ mit 53 408 £ Wiederausfuhr im Januar 1925. Im Februar 1926 machte der Ausfuhrwert von Kautschukwaren 656 328 £ (29 423 £ Wiederausfuhr) aus, gegen 601 753 £ mit 55 106 £ Wiederausfuhr im Februar 1925.

Absatzmöglichkeiten für Treibriemen in Mexiko. Da in Mexiko keine Treibriemenfabriken (Textil- und Gummi-) existieren, muß der Bedarf durch Einfuhr vollständig gedeckt werden; die Absatzmöglichkeiten sind daher gut. Der vor einiger Zeit unternommene Versuch, Gummitreibriemen mit den im Inland vorhandenen Rohstoffen herzustellen, ist vollkommen fehlgeschlagen, da die Erzeugnisse nicht viel billiger waren als die eingeführten, dagegen in der Qualität weit hinter ihnen zurückstanden. Eine Ledertreibriemen-Fabrik jedoch, die seit etwa zwei Jahren arbeitet, hat gute Erfolge mit ihren Erzeugnissen zu verzeichnen. Haupteinfuhrländer sind an erster Stelle Amerika und England, an zweiter Frankreich und Deutschland. Das deutsche Geschäft leidet sehr durch die langen Lieferzeiten die sich die meisten deutschen Fabriken ausbitten. Außerdem gewähren die amerikanischen Firmen längere Kredite ohne Vorausbezahlung, während deutsche Unternehmen meistens eine größere Anzahlung und Restbegleichung bei Empfang der Verschiffungs-Dokumente verlangen. — Der Einfuhrzoll für Gummitreibriemen beträgt 0,25 Pesos je 1 kg brutto, für Ledertreibriemen 0,50 Pesos und für Kuh- und Kamelhaartreibriemen 0,35 Pesos je 1 kg brutto.

Wachstuch- und Linoleumverbrauch in Polen. Die polnische Erzeugung an Wachstuch erreicht kaum ein Drittel der Vorkriegszeit; gegen das Vorjahr sind die Umsätze um 40 Prozent gesunken. Die gangbarsten Sorten kosten im Großhandel: Wachstuch 1 × 1,26 m 6,50 Zl. das Stück brutto, marmoriertes Wachstuch 4,80 Zl. das Stück. Läufer, 70 cm breit, 5,— Zl. je Meter. Die Hälfte des Betrages muß in bar bezahlt werden, der Rest in Wechseln bis 75 Tage Laufzeit. Nur die allerersten Firmen erhalten Wechselkredite zugestanden. — Auch das Linoleumgeschäft ist sehr flau, denn die bisher größten Verbraucher, die Behörden, müssen unter dem Zwang der Sparsamkeit von Neubestellungen absehen. Auch die privaten Verbraucher kaufen nur das Allernotwendigste. Die Einfuhr aus Deutschland, England und Italien ist stark zurückgegangen. Die englischen Fabriken gewähren den polnischen Einfuhrhäusern für die Hälfte der Bestellungen Kredit gegen Ausstellung von Sterlingwechseln. („Nachrichtenblatt für Aus- und Einfuhr DWD“).

Geschäftsverkehr mit Lettland. Während Lettland vor dem Kriege vor allen Dingen deutsche Waren bezog, haben sich nach dem Kriege die skandinavischen und englischen Erzeugnisse einen doch keineswegs zu unterschätzenden Einfluß auf dem lettischen Markt errungen. Nicht zuletzt hängt dies damit zusammen, daß sich auch

die Exporteure dieser Länder den Geschäftsgepflogenheiten des lettischen Abnehmers angepaßt haben. Der lettische Kaufmann haßt jede Korrespondenz, er liebt es dagegen, Warenmuster ins Haus zu erhalten. Bekannt ist auch der relativ große Erfolg von Reisenden in Lettland, der mit diesem Verlangen nach Warenmustern eng zusammenhängt. Ferner sollten, wie es den lettischen Gepflogenheiten entspricht, die Offerten franko Riga gemacht werden, die deutschen Firmen setzen die Preise jedoch fast ausschließlich ab Fabrik. Die Hinzurechnung der Versand- und Transportkosten ist umständlich und gibt dem lettischen Abnehmer oft ein falsches Bild über den effektiv zu zahlenden Preis. Die nach Lettland exportierenden Fabrikanten haben auch noch sehr verschiedene Methoden der Preisstellung. Die Angebote laufen sowohl in Pfund, Dollar wie Mark ein. Hinsichtlich der Zielsetzung muß bemerkt werden, daß der lettische Kaufmann natürlich recht kreditbedürftig ist. Die Gewährung von langfristigen Krediten seitens deutscher Lieferanten sollte, um sich vor Schaden zu bewahren, nur nach genauen vorher eingezogenen Erkundigungen erfolgen. Geeignete Stellen für Auskünfte sind: die Handelskammer in Riga und die Treuhandgesellschaft „Fides“, die auch dauernde Kreditbeobachtungen vornimmt.

(flp) Dr. Kz.

Ausschreibungen.

22. April. Directeur Général des Chemins de fer Egyptiens, **Kairo** (Aegypten): **1000 wasserdichte Planen für Waggons.** Lastenheft zum Preise von 20 Piastern durch die Ausschreibungsbehörde oder den Inspecting Engineer of the Egyptien Government, London SW 1, Queen Annes Chambers, Broadway, Westminster.

23. April. Ministère de la Guerre, Magasin central du service de la Santé, **Paris**, Boulevard de Latour — Maubourg 53: **Chirurgische Instrumente und Zubehör, zahnärztliche Instrumente und Zubehör und chirurgische Nadeln,** Stahl und Nickel. Lastenheft bei der Ausschreibungsbehörde.

27. April. Finanzministerium, Kommando der Grenzmannschaft, **Bukarest** (Rumänien): **Medizinwaren und Verbandstoffe.** Die allgemeinen Bedingungen der Ausschreibung erteilt das Kgl. Rumänische Generalkonsulat, Berlin NW 7, Dorotheenstraße 26. Lastenheft sowie Näheres sind bei der ausschreibenden Stelle erhältlich.

29. April. Eisenbahndirektion **Sarajevo: Gummimaterial** laut Bedingung (Nr. 7362). Bedingungen bei der ausschreibenden Stelle.

30. April. Artillerie-Technische Abteilung des Kriegs- und Marineministeriums **Belgrad: 876 äußere, 381 innere, 798 Vollgummi** (A. A, Br. 3925). Bedingungen bei der ausschreibenden Stelle.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im März 1926.

Die Wirtschaftslage hat sich im März in einzelnen Industriezweigen verschiedentlich leicht gebessert, ohne daß sich jedoch die Arbeitsmarktlage wesentlich günstiger zu gestalten vermochte. Die vordem wachsende Anzahl der unterstützten Erwerbslosen ist zwar Anfang März leicht zurückgegangen; aber ein verringerter Andrang Arbeitsuchender war nur in den landwirtschaftlichen Bezirken festzustellen. In der Industrie trat eine ins Gewicht fallende Wiedereinstellung von Arbeitskräften im März noch nicht zutage; es wurden vielmehr verschiedentlich zum Teil noch weiterhin Arbeitskräfte entlassen. Wie in der Großindustrie, war auch im Handwerk zu beobachten, daß einer mit der Jahreszeit zusammenhängenden Geschäftsbelebung, z. B. im Bauhandwerk sowie auch im Schneiderhandwerk, in anderen Handwerkszweigen eine weitere geringe Verschlechterung gegenübersteht (Berichte der Landesarbeitsämter, der Industrie- und Handelskammern sowie der Handwerks- und Gewerbekammern). Auch nach den Einzelberichten, die aus der Industrie für rund zwei Millionen Beschäftigte vorliegen, zeigt sich eine Gesamtbesserung in der Beschäftigtenzahl wie im Beschäftigungsgrad der Arbeitskräfte noch nicht. Nach den 3764 Einzelberichten aus den verschiedenen Zweigen der Industrie, die vergleichbare Angaben über den Beschäftigungsgrad im März wie im Februar gegeben haben, ist sogar vom 15. Februar bis 15. März noch eine Verringerung der Gesamtzahl der Beschäftigten um 1,8 Prozent (1,34 Millionen gegen 1,37 Millionen im Vormonat) eingetreten. Der Anteil der Beschäftigten in Betrieben mit schlechtem Geschäftsgang, der im Februar 76 Prozent betragen hatte, ist nicht zurückgegangen; er wurde nämlich für die Zeit vor dem 20. März auf 79 Prozent angegeben; für die 14 Tage nach dem 20. März allerdings ließ der Auftragsbestand schlechte Beschäftigung für eine geringere Zahl, für 77 Prozent, erwarten (gegen 28 Prozent im März 1925). Der Anteil der Beschäftigten in Betrieben mit gutem Geschäftsgang belief sich wie im Vormonat auf 8 Prozent (gegen 30 Prozent im März 1925). — In der Gummi-Industrie besserten sich die Beschäftigungsverhältnisse in Hannover langsam; im Rheinland bestand im wesentlichen noch Kurzarbeit fort, doch war eine Aufnahmefähigkeit der Industrie für jüngere weibliche Arbeitskräfte vorhanden.

Fragekasten.

Herstellung von Kautschuküberzügen durch Elektrolyse.

Anfrage: Ich habe gehört, daß Kautschuküberzüge auf verschiedenen Gegenständen durch elektrolytischen Niederschlag erzeugt werden können. Können Sie mir darüber Näheres mitteilen?

Antwort: Dieses Verfahren ist in die Praxis bisher noch nicht in größerem Maßstabe übergetreten. Doch berechtigen die vorliegenden Erfahrungen zu der Annahme, daß dies in Zukunft für eine Reihe von Artikeln geschehen wird. Näheres über Elektrolyse des Kautschuks finden Sie im 39. Jahrgang unseres Blattes auf Seite 2238 und im 40. Jahrgang auf Seite 1199.

* * *

Aufwertungsfragen.

Anfrage: Im Dezember 1919 lieh ich einem Bekannten den Betrag von 10 000 M gegen 4 Prozent Verzinsung, wobei vereinbart wurde, daß dieser Betrag für beide Teile während der nächsten fünf Jahre unkündbar sein sollte. Nach Ablauf dieser Frist sollte der Vertrag jeweilig zwei Jahre weiterlaufen, falls von keinem Teile von der vierteljährlichen Kündigung Gebrauch gemacht werden sollte. Einen weiteren Betrag von 5000 M lieh ich der gleichen Person im September 1920. Rückzahlung dieser Summe sollte innerhalb eines Jahres erfolgen, was aber seinerzeit nicht geschah. Im September 1923 überwies mir nun der Schuldner den Betrag von 17 000 M, womit ich meine Forderung und Zinsen ausgleichen sollte. Abgesehen davon, daß diese verfrühte Rückzahlung nicht den vereinbarten Bedingungen entsprach, ließ ich diese 17 000 M wieder zurückgehen und erinnerte daran, daß der erste Termin für die Rückzahlung erst nach vorangegangener Kündigung Ende 1924 erfolgen könne. Zu diesem Zeitpunkte machte der Schuldner hiervon Gebrauch, kündigte beide Beträge und überwies mir im Dezember 1924 194 M. Die ersten 10 000 M wurden zum Dollarstand von 44,13 M, die weiteren 5000 M zum Dollarstand von 61,50 M umgerechnet und mit 15 Prozent Aufwertung mit zusammen 194 M ausgezahlt. Diese Rückzahlung akzeptierte ich unter Vorbehalt aller weiteren Ansprüche meinerseits, worauf der Schuldner, um vollständig zum Ausgleich zu kommen, mir auf meine Vorstellungen hin, einen höheren Betrag zu vergüten, noch einen 3 Monats-Wechsel mit anbot, dessen Annahme ich aber verweigerte. Besitze ich noch weitere Rechte auf Aufwertung?

Antwort: Das Darlehen ist als Vermögensanlage anzusehen. Es ist daher in Höhe von 25 Prozent des Goldmarkwertes zur Zeit seiner Begründung zur Aufwertung zu bringen. Die im September 1923 erfolgte Zurückzahlung hat der Darlehnsgeber mit Recht zurückgewiesen. Sie stellte damals, in Goldmark umgerechnet, nur einen Bruchteil des hingegebenen Betrages dar. Der Goldmarkwert der beiden Darlehnsbeträge ist insgesamt 1380 M, wenn man davon ausgeht, daß der zweite Darlehensbetrag nach dem 10. Dezember 1920 gegeben worden ist. Ist die Zahlung vorher erfolgt, so ist der Goldmarkbetrag noch um ein geringes höher. Der Darlehensgeber hätte dann insgesamt 345 Goldmark zu beanspruchen. Da ihm nur 194 M gezahlt sind, könnte er die Nachzahlung von 151 Goldmark fordern. Außerdem könnte er Verzinsung seit dem 1. Januar 1925 verlangen. Das Aufwertungsgesetz hat an Zinsen für das erste Halbjahr 1,2 Prozent, für das zweite Halbjahr 2,5 Prozent und vom 1. Januar 1926 einen Zinssatz von 3 Prozent vorgesehen. Dr. St.

* * *

Anfrage: Ich habe Ende 1922 meinem Onkel K. in Elberfeld, da er ein eigenes Haus mit Restaurant hat, 50 000 M für Anschaffung von Likör geliehen. Damals war ich in der Tschechoslowakei angestellt und habe das Geld von Mährisch-Ostrau mit 1500 Kronen angewiesen, was K. durch Brief bestätigte. Anfang April 1923 verlangte ich das Geld zurück und erhielt 100 Kronen. Kann ich in diesem Fall gegen K. vorgehen, da ich doch fast das ganze Geld verloren habe? Wenn ja, wie muß ich es anfangen, um eine Aufwertung zu erreichen und wie hoch stellt sich diese?

Antwort: Es kommt darauf an, ob das Geld in deutscher Mark oder in tschechischen Kronen geliehen war. Im ersteren Falle hätte der Darlehensnehmer nur in deutscher Währung zurückzuzahlen. In letzterem Falle mußte die Rückzahlung in tschechischen Kronen erfolgen. Besteht die Rückzahlungspflicht in deutscher

Währung, so kann der Darlehensgeber Aufwertung beanspruchen. Die Rückzahlung des Geldes ist zu einer Zeit erfolgt, in der das Geld wesentlich entwertet war. Der Darlehensgeber kann daher Aufwertung beanspruchen und hierfür den Goldmarkwert zugrunde legen, den die Darlehenssumme zur Zeit ihrer Hingabe gehabt hat. Im vorliegenden Falle wäre der Goldmarkwert der Darlehenssumme allerdings ein verhältnismäßig geringer gewesen, da das deutsche Geld Ende 1922 bereits stark entwertet war. Zum Beispiel am 1. Dezember 1922 stellten 10 000 Papiermark einen Wert von 5,80 Goldmark dar. Wie hoch die Aufwertung im vorliegenden Fall zu bemessen wäre, könnte erst beurteilt werden, wenn genau angegeben würde, zu welchem Zeitpunkt das Darlehen ausgeliehen ist.

Dr. St.

* * *

Anfrage: Ende 1922 kaufte ich von meinem Onkel K. in Elberfeld für 150 000 M ein Haus. Der Kauf ist notariell festgelegt und bestätigt. Die Kosten trug ich. Die 150 000 M mußten zu einem bestimmten Termin gezahlt werden, was geschehen ist. Mein Onkel K. hat dieses Geld, an dem ein Erbe Anteil hatte, diesem nicht gezahlt, sondern für sich behalten, und so wurde der Kauf ungültig. Ich habe nun K. 1924 aufgefordert, sich mit mir zu einigen und mir eine Vergütung zu zahlen, was K. ablehnte mit der Begründung, daß das Geld noch so da liege, wie ich es ihm geschickt habe. Ich mußte dies ablehnen, da das Geld verfallen war. Ist das Geld für mich verloren oder muß K. mir eine Aufwertung zahlen? Wenn ja, wie muß ich gegen K. vorgehen und wie hoch ist die Aufwertung?

Antwort: Es wäre zunächst festzustellen, aus welchem Grunde der Kaufvertrag nicht zur Ausführung gelangt ist. Der Käufer hat nach seinen Angaben die durch den Kaufvertrag übernommenen Vertragspflichten erfüllt. Es hätte daher die Auflassung des Grundstücks an ihn erfolgen müssen, falls sie nicht im Kaufvertrage schon ausgesprochen war. Anscheinend hat es die eine als Verkäufer auftretende Persönlichkeit verabsäumt, die Kaufsumme rechtzeitig an die als Verkäufer mitbeteiligten Erben abzuführen. Handelte der Verkäufer hierbei als Vertreter der übrigen Mitverkäufer, so müßten diese sich das Versäumnis ihres Vertreters anrechnen lassen. Der Käufer könnte daher in diesem Falle Auflassung des Grundstücks und Eintragung als dessen Eigentümer beanspruchen. Handelte der Betreffende dagegen als Vertreter des Käufers, so würde er ihm für den entstandenen Schaden persönlich verantwortlich sein. Er müßte ihm dann allen Schaden ersetzen, den der Käufer dadurch erlitten hat, daß er das Eigentum des Grundstücks nicht erlangt hat. Es würde sich hier nicht nur um die Aufwertung des hingegebenen Betrags handeln, die im vorliegenden Falle, da Ende 1922 gezahlt ist, nicht erheblich sein wird. Eine sichere Beurteilung der Rechtslage ist jedoch nur möglich, wenn der volle Tatbestand unter Vorlegung des geschlossenen Vertrags mitgeteilt wird.

Dr. St.
(flpstr)

* * *

Anfrage: Im Mai 1925 kauften wir ein Anwesen. Es wurde notariell festgelegt, daß etwaige Aufwertungsansprüche von zwei Hypotheken der Verkäufer zu zahlen hat, unsere Kaufsumme haben wir voll bezahlt. Wir wurden inzwischen gezwungen, die Hypotheken auf unser Anwesen, das wir eigentlich vollständig bezahlt haben, neu eintragen zu lassen. Was müssen wir unternehmen, um den Verkäufer zu zwingen, das Grundbuch zu säubern und die Hypotheken zu regeln? Vor allen Dingen kommt es uns darauf an, Sicherheit für diese Beträge zu erhalten, da bestimmt angenommen werden kann, daß der Verkäufer in kurzer Zeit zahlungsunfähig ist und im Jahre 1932 die Beträge keinesfalls zurückzahlen kann. Momentan wäre es möglich, für diese Beträge noch Deckung zu erreichen. Wie ist dies auf schnellstem Wege zu bewerkstelligen?

Antwort: Da der Verkäufer es nach dem Kaufvertrage übernommen hat, die Aufwertungsansprüche von zwei Hypothekengläubigern zu befriedigen, so kann er schon jetzt in Anspruch genommen werden, entweder sofort die Aufwertungsbeträge zu entrichten oder für Zahlung an den Fälligkeitsterminen Sicherheit zu leisten. Es bestimmt sich nach dem Wortlaut des Kaufvertrages, welcher von diesen beiden Ansprüchen geltend zu machen ist. Versteht sich der Verkäufer nicht gutwillig dazu, dem übernommenen Anspruch zu genügen, so bleibt nichts anderes übrig, als ihn durch Klage anzuhalten. Zuständig für die Klage ist das ordentliche Gericht, nicht die Aufwertungsstelle.

(lp) Dr. St.

* * *

Anfrage: Am 24. September 1921 verkauften die Erben K. ihr 45 Jahre lang im Familienbesitz gewesenes Haus an einen H. zum Preise von 250 000 M. Im Akt wurden aber nur 200 000 M angegeben und ein Betrag von 50 000 M unter der Hand bezahlt. Bei der Akttätigung wurden dann weitere 50 000 M von H. ausgezahlt. Ein Restkauf von 150 000 M blieb stehen, der mit halbjährlicher Abschlagszahlung von 15 000 M getilgt werden sollte. Am 1. April und 1. Oktober 1922 erfolgten auch solche. Anfang 1923 wurde bekannt, daß derartige Schwarzverkäufe ungültig seien und die Verkäufer eines Grundstücks berechtigt seien, den Verkauf rückgängig zu machen, wenn noch keine Ueberschreibung im Grundbuch erfolgt sei. Infolge des Fehlens eines Erbscheins war die Ueberschreibung in diesem Falle noch nicht erfolgt. Die Erben machten von ihrem Rechte Gebrauch und es wurde mit dem Käufer ein Vergleich abgeschlossen und zwar am 8. Februar 1923. In diesem heißt es u. a.: „Der Vertrag vom 24. September 1921 wird aufgehoben. Der Besitz des Hauses Severinstraße 183 geht mit Wirkung ab 1. Februar 1923 wieder auf die Erben K. über. Die Eheleute H. erhalten als Abfindung für den Verzicht auf Eigentum und Besitz, für geleistete Anzahlung und Aufwendungen während ihrer Verwaltung des Hauses einen Barbetrag von 1 150 000 M, die je zur Hälfte am 15. und 20. Februar fällig werden. Mit dieser Zahlung gelten alle beiderseitigen Ansprüche als erledigt." — Nunmehr erhielten die Erben, zu denen auch ich gehöre, ein Schreiben von dem Anwalt von H., wonach dieser Aufwertung und Rückvergütung seiner Zahlung verlangt. Sind wir Erben verpflichtet, darauf einzugehen, eventuell bis zu welchem Betrag und welchem Zinssatz?

Antwort: Der geltend gemachte Anspruch kann nicht als begründet angesehen werden. Die Rückgängigmachung des Kaufvertrages erfolgte auf Grund des Vergleichs vom 8. Februar 1923. Dieser Vergleich ist vereinbarungsgemäß erfüllt worden. Damit waren die gegenseitigen Ansprüche der Parteien ausgeglichen. Nun steht allerdings ein Vergleich, der nach dem 15. Juni 1922 geschlossen ist, gemäß § 67 des Aufwertungsgesetzes einer verlangten Aufwertung nicht entgegen. Es muß sich jedoch hierbei um einen Vergleich handeln, der den Zweck verfolgte, den Streit oder die Ungewißheit der Parteien über die Höhe des infolge der Geldentwertung zu zahlenden Betrages zu beseitigen. Hier bezog sich jedoch der Streit und die Ungewißheit der Parteien auf einen anderen Punkt. Es war nämlich streitig geworden, ob der seinerzeit abgeschlossene Vertrag nicht infolge der unrichtigen Angabe über den Kaufpreis hinfällig geworden war und daher nicht erfüllt werden konnte. Ein Streit über die Höhe der Aufwertung bestand also zwischen den Parteien nicht. Aus diesem Grunde kommt die nachträglich verlangte Aufwertung nicht mehr in Betracht.

(lp) Dr. St.

Reifenreparaturschulen in Amerika.

Die wachsende Popularität des Ballonreifens einerseits und anderseits die hohen Rohgummipreise haben in Amerika eine wichtige Rolle gespielt, um den Reifen-Reparaturen, die bisher nur wenig ausgeführt wurden, mehr Interesse entgegen zu bringen. Vor einigen Jahren hatten Reifenfabrikanten Unterrichtsschulen für Reifen-Reparaturen errichtet, diese wurden aber wieder eingestellt. Die Ursache war die Erhöhung der Dauerhaftigkeit der Reifen einerseits und andererseits, weil sich die Reifenpreise in annehmbaren Grenzen hielten. Letzteres hat sich aber jetzt geändert und es kommt damit wieder das Interesse für Reifen-Reparaturen zurück. Die B. F. Goodrich Rubber Co. Akron hat als erste ihre Reifen-Reparaturschule wieder eröffnet, um Händlern und Reparateuren Unterricht in der Behandlung und Reparatur besonders von Ballonreifen zu geben. Die Amerikaner haben erkannt, daß nur eine umfassende Kenntnis der Reifenbehandlung eine bedeutende Verlängerung der Lebensdauer des Reifens sichert und so haben sie die Händler und Reparateure aufgefordert, dafür zu sorgen, daß auch dem Verbraucher eine ausreichende Information erteilt wird.

Diese Methode sollte auch von unseren Reifenfabrikanten aufgenommen werden, um ein tüchtiges fachmännisches Personal für die Reparatur-Branche heranzubilden. K.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3244. Wer ist Fabrikant des **Isolierbandes „Völkerband"?**

Nr. 3245. Wer ist Hersteller der **elektrischen Heizkissen mit Gummiüberzug,** Marke „Wira"?

Nr. 3247. Wer ist Hersteller der **Asbest-Dichtungsplatte** „Salamandarite"?

Nr. 3250. Wer ist Fabrikant der **Metall-Stopfbüchsenpackung „Meda" ?**

Nr. 3251. Wer ist Hersteller des **Isoliermaterials „Runerit" ?**

Nr. 3253. Wer ist Hersteller der **Dermabestoid-Ringe** mit Metalleinlage?

Nr. 3262. Welche Firma befaßt sich mit dem **Durchnähen von Balatariemen mit Kupferdraht ?**

Nr. 3264. Wer ist Hersteller des **Reparaturmaterials „Stringo" ?**

Nr. 3271. Wer ist Fabrikant der **Gummiwaren-Marke „Kater"** (für Exportzwecke benötigt) ?

Nr. 3272. Wer ist Hersteller des **„Durado"-Bremsbandes ?**

Nr. 3276. Wer ist Hersteller des **Hahndichtungsfettes „Raben-Silberfett" ?**

Nr. 3277. Wer fabriziert die **Stopfbüchsenpackung „Para-Medina" ?**

Nr. 3278. Wer ist Fabrikant von **Gärspunden mit Aluminiumeinlage ?**

Nr. 3279. Wer ist Hersteller von **Handschuhen, Marke „Chaput" ?**

Nr. 3280. Wer hat in letzter Zeit einen neuen **Schienenverbinder für Treibriemen** herausgebracht?

Nr. 3281. Wer ist Fabrikant der **Rappaplatte ?**

Nr. 3284. Wer ist Fabrikant dreieckiger, keilförmiger **Rotgummiteile für große Percussionshämmer** nach Taylor?

Nr. 3285. Wer ist Fabrikant sogen. **Kanalspülblasen?**

Nr. 3286. Wer ist Hersteller der **Seiden - Kautschukbinde „Trados"?**

Nr. 3287. Welche Celluloidwarenfabrik führt für Puppen und Spielwaren aus Celluloid die Fabrikmarke △?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 3252. Wer baut speziell **Apparate zur Reparatur von Galoschen ?**

Mittelkurse von Gummiwerten.

Mitgeteilt von **E. Calmann,** Bankgeschäft, Hamburg, gegr. 1853.
Kurse in Gold % vom 9. April 1926.

Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, A.-G.	45,—
Bremer Gummiwerke Roland (umgestellt)	55,—
Brunonia-Gummi-Werke	—
Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha Compagnie	127½
Gummiwerke Elbe	68,—
Hannoversche Gummiwerke Excelsior, A.-G. (umgestellt)	70,—
Harburger Gummiwarenfabrik Phönix	67,—
Kölnische Gummifädenfabrik	—
Leipziger Gummiwarenfabrik, A.-G.	23¾
Liga Gummiwerke	—
Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbestfabrik	—
Mitteland Gummiwerke A.-G. (umgestellt)	45,—
Norddeutsche Gummi- und Guttaperchawarenfabrik, A.-G.	—
Peters Union	86¼
Oscar Skaller	—
Ver. Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken (umgestellt)	59,—
August Wegelin, A.-G.	113,—

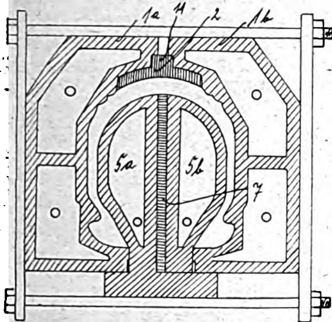
Käufer und Verkäufer auch für alle hier nicht angegebenen Werte. Anfragen erbeten.

Reichsgesundheitswoche.

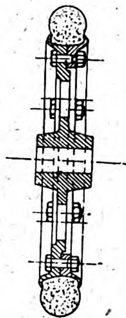
Diejenigen Firmen, die für die Reichsgesundheitswoche gemäß unserer Anregung besondere Schaufenster-Dekorationen gemacht haben, bzw. noch machen, bitten wir, uns Photographien nebst Beschreibung der Auslage einzusenden. Wir übernehmen die Kosten der photographischen Aufnahmen und werden die Bilder zur Anregung der Kollegen in unserem Blatte veröffentlichen.

Neue Patente und Gebrauchsmuster

Vorrichtung zum Vulkanisieren von Luftreifendecken. Paul Siegel, Beuthen (O.-S.). G.-M. Nr. 940 107. Die Neuheit an der Vorrichtung zum Vulkanisieren von Luftreifendecken besteht darin, daß sie aus einer inneren und einer äußeren Form besteht, wobei der innere Formteil die beiderseits heizbaren Kammern 5a und 5b, die wieder für sich unterteilt sein können, besitzt, und die durch auswechselbare Zwischenlagen 7 oder mehrere solcher Zwischenlagen jeweilig weit voneinander gebracht werden können und damit eine Formveränderung des Innenkerns möglich ist, während die äußere Form aus den beiderseitigen Formteilen 1a und 1b besteht, die unter sich wieder in Einzelkammern zerlegt sein können, um bei Heizmittelzuführung auf das zu reparierende Deckenprofil an verschiedenen Stellen verschieden einwirken zu können, wobei der untere Raum zwischen den beiden Seitenformteilen durch den Fuß des Kerns abgedichtet wird, und eine obere Abdichtung durch eine auswechselbare Matrize 2 mit Ansatz 11 erfolgt und die Matrize beim Zusammenziehen der beiden Seitenformhälften mittels Schrauben oder dergleichen festgeklemmt wird und dabei auch ein Zusammenziehen der inneren Kernform stattfindet. Der Innenkern ist an seiner Oberseite nach der Mitte hin abgeflacht, um Raum für stufenartig aufgebrachte Leinwandauflagen zu sichern.

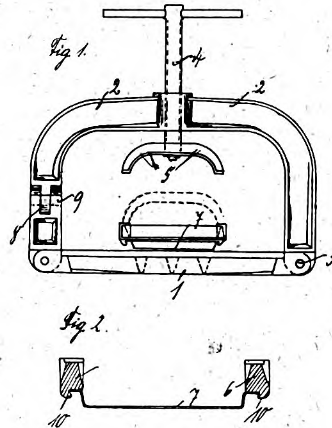


G.-M. Nr. 940 107.


G.-M. Nr. 940 128.

Vollgummibereifung für Räder von Transportgeräten und dergleichen. Meta Schneemilch geb. Müller, Hamburg, Kaiser-Friedrich-Ufer 9. G.-M. Nr. 940 128. Die Neuheit besteht darin, daß ein mit einem Wulst versehener Vollgummireifen um bzw. zwischen zwei lose Radscheiben gespannt bzw. gelegt ist, die für die Aufnahme der Wulste fahrradfelgenartig gestaltet sind und alsdann mittels Verschraubung oder in anderer Weise zu einem Stück fest verbunden sind. Der gebotene Vorteil gegenüber den bisher bekannten Methoden besteht in der bequemen Erneuerung bzw. Aufspannung neuer Reifen nach Abnutzung durch den Eigentümer selbst, er wird unabhängig von einer Reparaturanstalt, Unkosten werden erspart.

Vorrichtung zum Ausbessern von Luftschläuchen. Chemische Fabrik Eugen Ganz G. m. b. H., Frankfurt a. M. G.-M. Nr. 940 218. Die Neuheit an der pressenartigen Vorrichtung zum Ausbessern von Luftschläuchen durch Aufvulkanisieren von Gummiflicken besteht darin, daß der an einer, als Aufleger für den auszubessernden Schlauch dienenden Platte 1 bei 3 angelenkte doppelteilige Bügel 2 mit Druckspindel 4 und Druck-



fuß 5 mit einem Gelenk 8, 9 versehen ist, der ein seitliches Umklappen des einen Bügelteils ermöglicht, und zur Aufnahme verschieden großer Heizbleche 7 mit Gummiflicken ein Rahmen 6 dient, der mit Führungsrippen 10 zum auswechselbaren Einschieben der Heizbleche 7 und vier Rasten zum Aufsetzen der freien Schenkel des Druckfußes 5 versehen ist.

Badekappe. M. A. Sachs in Firma A. Sachs Söhne, Berlin, Lessingstraße 33. G.-M. Nr. 935 665. Die Erfindung betrifft eine neue und dauerhafte Badekappe und Schwimmkappe, genannt „Durabel", die völlig wasserdicht abschließt. Die Ausführung ist eine Kombination einer Gummistoffkappe in verschiedenen Fassons mit einem gummielastischen Verschluß, der nach Belieben eng und weit verstellt werden kann, daher für jede Kopfweite passend ist, was besonders für Bubikopffrisuren, sowie für

Köpfe mit viel Haar von Bedeutung ist. Auch ist ein Zerreißen beim Aufsetzen der Kappe ausgeschlossen.

Herrendauerwäsche aus weichem Gummi. Fritz Trillhase, Erfurt, Hütergasse 13. G.-M. Nr. 939 666. Der weiche Sportkragen wird aus dem sogenannten echten Gummistoff (kein gummierter Stoff) hergestellt und zwar in allen Farben und modernen Formen, mit und ohne Vorhemd. Die Knopflöcher sind, um ein Einreißen zu vermeiden, mit kleinen Gummischeiben verstärkt. Durch die Weichheit des Gummis ist ein Wundscheuern des Halses ausgeschlossen und die Haltbarkeit und Tragdauer ist eine saubere und angenehme. Durch die Elastizität ist ein Einreißen wie bei Celluloidkragen ausgeschlossen.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30d. 943 927. Ludwig Sendker, Hannover, Friesenstraße 53. Wärmschlauch. 8. März 1926. S. 60 380.

47d. 944 046. Alfred Weißenfeld, Velbert. Gepreßter, starrer Riemenverbinder. 18. Februar 1926. W. 72 958.

47d. 944 213. Rudolf Roderwald, Berlin-Grunewald, Menzelstraße 9. Gummikeilriemen. 12. August 1925. R. 64 395.

47f. 943 833. Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Berlin-Siemensstadt. Schlauchkupplung. 9. Mai 1924. S. 54 269.

63b. 944 355. Thea Blayer, geb. Wiesenbauer, Regensburg, am Stärzenbach 3. Kinderwagendecke aus Gummistoff. 22. Februar 1926. B. 115 905.

63e. 944 183. Carl Damm, Cassel-R., Reuterstraße 15. Luftschlauch mit Zelleneinteilung für Motorrad- und Fahrradreifen. 9. März 1926. D. 46 959.

71a. 944 397. Friedrich Theilmann, G. m. b. H., Frankfurt a. M.-Niederrad. Stoffschuh mit Gummisohle. 9. März 1926. T. 28 240.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 347 838. **Miblu** für Rheinische Gummi- und Celluloid-Fabrik, Mannheim-Neckarau, auf Waren aus Holz, Knochen, Kork, Horn, Schildpatt, Fischbein, Elfenbein, Perlmutter, Bernstein, Meerschaum, Celluloid und ähnlichen Stoffen, Drechsler-, Schnitz- und Flechtwaren, Bilderrahmen, Figuren für Konfektions- und Friseurzwecke.

Nr. 347 876. **Elida** für Otto Dillner, Gummiwarenfabrik, Leipzig-Neusellerhausen, auf chirurgische und hygienische Weich- und Hartgummiwaren.

Nr. 347 877. **Fata Morgana** für Julius Friedländer, Gummiwarenfabrik, G. m. b. H., Berlin, auf nahtlose Gummiwaren für chirurgische und hygienische Zwecke.

Geschäftsberichte.

Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Fabrik Aktiengesellschaft, Mannheim.

Unser Umsatz war im Geschäftsjahr 1925 fast eine Million Mark größer als 1924 und der erzielte Bruttogewinn übertrifft vergleichsweise denjenigen des Jahres 1913 — in dem unsere Gesellschaft 10 Prozent Dividende verteilte — um rund 47 124 Mark. Trotzdem sind wir aber nicht in der Lage, für 1925 eine Dividende zu zahlen, weil der relativ günstige Bruttogewinn durch die unerträglich hohen steuerlichen und sozialen Lasten aufgezehrt und das Endergebnis ferner durch die im September vorigen Jahres einsetzende Wirtschaftskrise stark beeinträchtigt worden ist. Eine sehr ungünstige Rückwirkung auf die Rentabilität unseres Unternehmens hatte ferner auch der Preiskampf in der Asbestindustrie, der Ende 1924 einsetzte und im Jahre 1925 zu einer übertriebenen Preissenkung für Asbestwaren führte. Wir schlagen in Uebereinstimmung mit dem Aufsichtsrat vor, den Reingewinn von 4679,96 Mark auf neue Rechnung vorzutragen. Die bauliche und maschinelle Ausgestaltung unserer Betriebe hat im Berichtsjahr eine große Entwicklung dadurch erfahren, daß wir Ende vorigen Jahres mit der Errichtung eines Fabrikneubaues von 4200 qm Arbeitsfläche begonnen haben. Die Mittel dafür stehen bereit. Dieser Bau wird voraussichtlich teilweise im April d. J. betriebsfertig sein und dient der Erweiterung bestehender Fabrikationsabteilungen und der Aufnahme neuer Artikel. Die Rentabilitätsaussichten für das laufende Jahr sind von der Entwicklung der Wirtschaftslage abhängig und lassen sich somit zurzeit noch nicht beurteilen. Wir sind in der Gummiwarenfabrik gut beschäftigt, dagegen läßt der Beschäftigungsgrad in der Asbestwarenfabrik immer noch sehr zu wünschen übrig.

Jahres-Abschluß zum 31. Dezember 1925. Vermögen: Grundbesitz 495 014 M, Gebäude 141 300 M, Neubau 203 623 M, Maschinen 387 895 M, Formen und Utensilien 54 203 M, Fuhrwerk 14 850 M, Kassenbestand 3988, 03 M, Wechsel 1938,82 M, Wertpapiere 1,00 M, Buchforderungen 461 283,66 M, Waren-Vorräte 576 946 M. Schulden: Aktien-Kapital: Stammaktien 1 200 000 M, Vorzugs-Aktien 5000 M, zusammen 1 205 000 M, Teilschuldverschreibungen 10 380 M, Gesetzliche Reserve 63 633,32 M, Hypotheken 400 950 M, Buchschulden 654 521,88 M. Gewinn-Vortrag aus 1924: 1877,35 M, Ueberschuß aus 1925: 4679,96 M, zusammen 6557,31 M.

Gewinn- und Verlust-Rechnung. Haben: Gewinn-Vortrag aus 1924: 1877,35 M, Bruttogewinn aus 1925: 800 887,15 M. — Soll: Allgemeine Unkosten und Steuern 732 869,32 M, Abschreibungen 63 337,87 M, Gewinn-Vortrag aus 1924: 1877,35 M, Ueberschuß aus 1925: 4679,96 M, zusammen 6557,31 M.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Berlin. Fromms Act Gummiwaren-Fabrik, NO 18, Elisabethstraße 28/29. Die Prokura des Herrn Wilhelm Tscheuschner ist erloschen. Den Herren Berthold Viert und Karl Lewis ist Kollektivprokura erteilt worden.

Berlin. Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwaren-Fabriken. Die Gesellschaft wird voraussichtlich ihre Dividendenzahlungen wieder aufnehmen. Es ist für das am 31. Dezember abgelaufene Geschäftsjahr mit einer Ausschüttung von zirka 5 Prozent zu rechnen. Die Geschäftslage entwickelt sich leidlich. Die finanzielle Lage ist günstig, zumal die Gesellschaft über keinerlei Bankschulden verfügt.

Berlin. Asbest- und Gummi-Industrie W. Richard Putze. Jetzt: Gummi-, Asbest- und Packungs-Industrie. Neue Adresse: Berlin W 57, Elßholzstraße 10, Telephon Lützow 9402—03.

Danzig. Wie wir hören, interessieren sich für die Gründung einer Gummiwarenfabrik in Danzig die ehemaligen Gründer und Leiter der russischen Gummiwerke in Riga, Petersburg und Moskau, sowie Persönlichkeiten, die an der schwedischen Gummi-Industrie führend beteiligt sind. Hierüber berichtet die „Danziger Zeitung" unter dem 7. d. M. folgendes: Der Kernpunkt der Niederlassungsfrage in Danzig ist die Regelung der Lohnverhältnisse, da die Schaffung der Konkurrenzfähigkeit einer Danziger Industrie nicht höhere Löhne als die in Polen geltenden bedingt. Die Frage der Unterbringung der neuen Fabrik in einem bereits vorhandenen größeren Fabrikareal wird gleichfalls in den nächsten Tagen geklärt werden.

Dortmund. Die Profitens Gummiwaren-Gesellschaft m. b. H. hat seit Ende vorigen Jahres ihren gesamten Betrieb nach Hannover verlegt. Die seit langen Jahren bestehende Firma ist durch ihre erstklassigen Erzeugnisse in Gummiabsätzen unter der Marke „Profitens" in allen Fachkreisen Deutschlands bekannt.

Halle (Saale). Carl Klappenbach, Großhandlung für Gummiwaren und sanitäre Artikel. Die Firma lautet jetzt: C. Klappenbach & Co., Offene Handelsgesellschaft. Der Kaufmann Herr Friedrich Schmortte in Halle (Saale) ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Gesellschaft hat am 1. Januar 1926 begonnen.

Hannover. Hackethal Draht- und Kabelwerke A.-G. Die ordentliche Gen ralversammlung genehmigte den Abschluß für 1925 und setzte die sofort zahlbare Dividende auf 5 Prozent fest. Gleichzeitig wurde die Umwandlung der Vorzugsaktien in Stammaktien beschlossen und Herr Dr. Karl Haniel in Erckrath bei Düsseldorf neu in den Aufsichtsrat gewählt. Nach Mitteilung der Verwaltung sind die Umsätze in den ersten Monaten des laufenden Geschäftsjahres weiter gestiegen.

Hannover. Hermann Larisch, Bergstraße 21. Wegen Geschäftsvergrößerung sind die Geschäfts- und Fabrikationsräume nach der Karolinenstraße 4 verlegt worden. Geschäftseröffnung erfolgt am 1. Mai 1926.

Hannover. Hermann Meyer, Gummi- und Celluloidwaren-Großhandlung. Seit dem 25. März 1926 befinden sich die Geschäftsräume Engelbostelerdamm 140.

Leipzig. Leipziger Gummiwarenfabrik vorm. Julius Marx, Heine & Co. Die Gesellschaft wird mit einem erheblichen Verlust abschließen, nachdem bereits im Vorjahre eine Unterbilanz von 99 930 Rm. ausgewiesen wurde. Die Gesellschaft bietet ihren Gläubigern einen außergerichtlichen Vergleich an, wobei die kleinen Gläubiger bis zu 50 Rm. voll befriedigt werden, Forderungen von 50 bis 100 Rm. mit 50 Rm. und Forderungen über 100 Rm. mit 50 Prozent zur Auszahlung gelangen.

Mannheim. Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Fabrik A.-G. Die Gesellschaft erzielte im Geschäftsjahr einen Bruttogewinn von 800 887 (538 002 i. V.) Rm., der sich auf 732 869 (462 069) Rm. Unkosten und Steuern sowie auf 63 338 (74 055) Reichsmark Abschreibungen verteilt. Aus dem vorzutragenden Reingewinn von 6557 (1877 i. V.) Rm. gelangt wiederum keine Dividende zur Verteilung. Die Gesellschaft ist, nach Angabe der Verwaltung, im neuen Geschäftsjahr in der Gummiwarenfabrik gut beschäftigt, während der Beschäftigungsgrad in der Asbestwarenfabrik zu wünschen übrig läßt.

Pasing. Süddeutsche Gummi-Industrie A.-G. Vorstand Herr Emil Seyfarth gelöscht; Liquidator: Herr Leonhard Finger, Kaufmann in München. Die Firma ist erloschen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Barmen. Julius Klein, Gummibandfabrik, Kastanienstraße 4. Inhaber: Fabrikant Herr Julius Klein in Barmen.

Köln. The Globe Waterproof Handelsgesellschaft m. b. H., Mühlenbach 20/22. Handel mit Regenmänteln, insbesondere Handel mit den in Manchester hergestellten Regenmänteln Marke The Globe Waterproof. Stammkapital: 20 000 Rm. Geschäftsführer: Herr Samuel Wiener, Fabrikant, Köln.

Regensburg. Der Großhändler Herr Georg Stadler und der Kaufmann Herr Andreas Reinbold, beide in Regensburg, bet.eiben seit 1. März 1926 in offener Handelsgesellschaft unter der Firma Gummihandels-

gesellschaft Stadler & Co. mit dem Sitz in Regensburg (Geschäftslokal: Rote Löwenstraße 10) einen Großhandel in Gummibereifungen aller Art, technischen, gewerblichen und chirurgischen Gummiartikeln und Industriebedarf. Zur Vertretung und Zeichnung der Firma ist nur der Gesellschafter Herr Georg Stadler berechtigt.

Kapitalumstellungen.

Köln. Paragummiwerk m. b. H. Das Stammkapital ist auf 20 000 Rm. herabgesetzt.

Rohkautschuk-Gesellschaften.

rg. **London.** Edinburgh Rubber Estates, Ltd., verteilt für das am 30. November beendete Jahr aus 31 442 (4088) £ Gewinn 12 (2½) Prozent und macht 5809 (2417) £ Uebertrag.

rg. **London.** Labu (F. M. S.) Rubber Co. Ltd. verteilt aus 83 934 (21 192) £ Reingewinn 35 (7½) Prozent und macht 6342 (1612) £ Uebertrag.

rg. **London.** Sennah Rubber Co., Ltd., in französischem Besitz, hatte, nach Abschreibung von 7308 (3011) £ Kursverlust und Rücklage von 3902 £ gegen etwaigen Verlust bei der Banque Industrielle de Chine, für das am 30. Juni 1925 beendete Jahr 76 769 (43 997) £ Reingewinn und verteilt 12½ Prozent Dividende (in den sieben Vorjahren keine).

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin-Charlottenburg. Emil Uebel & Co., Kraftfahrzeugfabrik, Berliner Straße 41. Die Firma lautet jetzt: Emil Uebel.

Grimma (Sa.). Ewald Engemann, Fahrradteile-Großhandlung, Brückenstraße 18. Die Firma lautet künftig: Ewald Engemann & Co.

M.-Gladbach. Westdeutscher Autobedarf und Zubehör Vertrieb Inh. Nikolaus Krebs, Bismarckstraße 25. Das Wort „Westdeutscher" ist in der Firmenbezeichnung gelöscht.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Barmen. Private Autofahrschule Merkur G. m. b. H. Betrieb einer Fahrschule sowie einer Autoreparaturwerkstatt, Handel mit Autos und Autozubehör und Ersatzteilen und ähnlichen Artikeln. Stammkapital: 6000 Rm.

Berlin. Auto-Cord G. m. b. H. Vertrieb von Automobilen und deren Zubehörteilen. Stammkapital: 5000 Rm.

Dortmund. Luftverkehrs-Aktiengesellschaft Westfalen (Welu), Stadthaus. Förderung des Flugwesens und insbesondere Förderung des Luftverkehrs. Grundkapital: 1 Mill. Reichsmark.

Heidelberg. Schön & Cie., Autobedarfsgesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Kraftmaschinenteilen, von sonstigem Kraftfahrzeugbedarf und Herstellung, Verbesserung und Instandsetzung von Kraftfahrzeugen jeder Art.

Köln. Louis Lefrère G. m. b. H., Antwerpener Straße 6. Kommissionsweiser Verkauf von Automobilen und Zubehörteilen. Stammkapital: 5000 Rm.

Wiesbaden. Westdeutscher Automobil-Vertrieb G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Automobilen und Automobilteilen sowie Betrieb von Unternehmungen und Geschäften aller Art, die mit der Automobilbranche in unmittelbarem oder mittelbarem Zusammenhange stehen. Stammkapital: 3100 Rm.

Kapitalumstellungen.

Hameln. Selve-Automobilwerke A.-G. Das Grundkapital ist um 400 000 Rm. erhöht und beträgt jetzt 1 155 000 Rm.

Leipzig. Auto-Licht-Gesellschaft m. b. H., Eutritzscher Straße 11. 40 000 Rm.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Berlin. Elektricitäts-Lieferungs-Gesellschaft. Die Generalversammlung genehmigte den Abschluß und die Verteilung einer Dividende von 9 Prozent.

Berlin. Elektrizitäts-A.-G. Hydrawerk. Die Generalversammlung erledigte die Regularien. Aus einem Reingewinn von 28 209 M wird eine Dividende von 6 Prozent verteilt.

Geschäftsaufsichten.

Breslau. In dem Geschäftsaufsichtsverfahren über das Vermögen der Firma Wuttke, Gadek & Co., Elektrotechnische Bedarfsartikel, Heinrichstraße 7, wird an Stelle des Kaufmanns Herrn Köhler der Kaufmann Herr Walter Ziegert in Breslau, Vorderbleiche 3, zur Geschäftsaufsichtsperson bestellt.

Halle (Saale). Offene Handelsgesellschaft Gollmer & Reuter, Elektrotechnische Fabrik, Landwehrstraße 19. Aufsichtsperson ist der Kaufmann Herr Ferdinand Wagner, Halle (Saale), Königstraße 15.

Neuss. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Fa. Boetticher & Co., G. m. b. H., wird infolge rechtskräftig bestätigten Zwangsvergleichs aufgehoben.

Konkurse.

Leipzig. Automobil-Verkaufsgesellschaft m. b. H., Hallesche Straße 2. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Dr. Welcker, Leipzig, Hainstraße 6. Anmeldefrist bis zum 3. Mai 1926.

Münsterberg (Schles.). Fahrradhändler Georg Brauner, Ring 18. Konkursverwalter: Bureauvorsteher Herr Bornemann in Münsterberg (Schles.). Anmeldefrist für Konkursforderungen bis 12. Mai 1926. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 29. April 1926.

Jubiläen.

Bremen. Der Inhaber des Fahrradhauses Karl Rzitka, Herr Karl Rzitka, Neuenstraße 29/30, beging am 1. April sein 25 jähriges Geschäftsjubiläum.

Breslau. Die Firma J. Rich. Zschunke, Technischer Bedarf, Dresden, Großenhainer Straße 98—100, wird jetzt 25 Jahre durch Herrn Max Zahlken, Luisenplatz 6, für Breslau vertreten.

Fraustadt (Grenzmark). Das 25 jährige Geschäftsjubiläum beging kürzlich das Spezialgeschäft für Elektrotechnik, verbunden mit Fahrrad- und Automobilhandlung, Firma Richard Körner.

Hainichen. Die Firma Otto Hasse, Fahrradhandlung, beging am 1. April ihr 25 jähriges Geschäftsjubiläum.

Hannover. Am 27. März konnte die Arbeiterin Frl. Emma Fricke auf eine 25 jährige Tätigkeit bei den Hannoverschen Gummiwerken „Excelsior" A. G., Hannover-Limmer, zurückblicken. Am 2. April feierte der Vorarbeiter Herr Heinrich Volkmann ebenfalls sein 25 jähriges Dienstjubiläum bei der genannten Firma. Die Jubilare wurden durch ein Ehrendiplom und ein Geldgeschenk seitens der Direktion erfreut.

Heidenheim a. d. Br. Herr Joh. Gg. Kumpf bei der Firma Paul Hartmann A.-G., Verbandstoff-Fabriken, konnte sein 40 jähriges Dienstjubiläum feiern.

Leipzig. Die Firma Georg Valentin, Nürnberger Straße 51, Fabrikations- und Handelsgeschäft in Bandagen, orthopädischen Apparaten, künstlichen Gliedmaßen und Krankenpflegeartikeln, bestand am 1. April 25 Jahre.

Mühlhausen (Thür.). Sein 25 jähriges Geschäftsjubiläum feierte am 1. April Herr Hubert Laufer, Inhaber der Firma Hubert Laufer & Co. Aus kleinen Anfängen heraus hat er es dank seiner Tatkraft und Schaffensfreudigkeit verstanden, sein Unternehmen zu einem der bekanntesten in der technischen Branche zu machen.

Nürnberg. Die Firma Conrad & Lombardino konnte am 15. d. M. auf ein 25 jähriges Bestehen zurückblicken.

Nürnberg. Die Herculeswerke feierten ihr 40 jähriges Bestehen.

Todesfälle.

Hannover. Der Fahrradhändler Herr Peter König, Wedekindstraße 4, ist gestorben.

Vom Ausland.

rg. **Göteborg** (Schweden). Die Automobilfirma Kaleb Linders, Handlung in Gummireifen und Automobilen, wurde in Konkurs erklärt.

rg. **Göteborg** (Schweden). Elektriska Aktiebolaget Embla, 1924 gebildete Handlung in elektrischen Artikeln, wurde in Konkurs erklärt.

rg. **London.** Bells United Asbestos Co., Ltd., Asbestwarenfabrik und Gruben, verteilt aus 50 409 (46 314) £ Reingewinn außer der Vorzugsdividende 12½ (i. V. 10) Prozent auf Stammaktien.

rg. **London.** International Automatic Telephone Co., Ltd., Telephonapparatefabrik, verteilt aus 109 523 (31 591) £ außer der Vorzugsdividende 10 Prozent.

rg. **Stockholm.** Gummimattfabriken, A. M. Adolfsson (Herstellung von Gummimatten), wurde in Konkurs erklärt.

rg. **Thetford Mines** (Kanada). Asbestos Corporation of Canada, Asbestgruben, hatte für 1925: 781 979 (i. V. 419 248) $ Betriebsgewinn und 118 761 (127 000) $ aus Beteiligungen. Nach Abzug von je 150 000 $ für Obligationszinsen und Abschreibungen, 240 000 $ für die Vorzugsdividende und 150 000 $ auf Stammaktien, beträgt das neue Surplus 210 740 $.

Neugründungen.

Amsterdam. Intercontinentale Import und Export Handel Transito, O. Z. Achterburgwal 140. Import und Export von u. a. Gummiwaren.

Amsterdam. Gebroeders Kuperus, Rustenburgerstraat 26. Vulkanisieren von und Handel mit Gummiwaren.

Basel. M. Schaefer & Co., Komm.-Ges., Handel in Treibriemen, Transmissionen, Oelen, Fetten, Putzfäden, technischen Bedarfsartikeln, Münzgasse 3.

Erica (Emmen), Holland. Herm. Beuker, 119, Fahrradhandlung.

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen die neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **Verbandstoff-Fabrik Carl Sack, Berlin N 39**, Chausseestraße 88, hat am 31. März eine neue Liste herausgegeben. Darin sind in übersichtlicher Weise die Fabrikate, wie Verband-Watten, Binden, Verband-Gaze, Hausapotheken, Irrigatoren, Mutterrohre, Spritzen usw. übersichtlich zusammengestellt. Die angeführten Preise sind äußerst günstig.

 Zoll- und Verkehrswesen 

Schwedische Zolltarifentscheidungen. Gewebe aus Baumwolle, wasserdicht, belegt mit einer Masse, die Kautschuk, Oel und mineralische Bestandteile enthält (Ledernachahmung), sind nach T.-Nr. 545 mit 2,— Kr. je 1 kg zu verzollen. — Fulgurit, hartgepreßte Platten (600×250×10 mm, 750×300×10 mm und 600×500×10 mm), aus Asbest und Zement, sind mit 0,04 Kr. je 1 kg nach T.-Nr. 48 zollpflichtig. — Kautschukfäden, mit quadratischem Querschnitt, die als Zwischenlage in biegsamen Metallschläuchen verwendet werden sollen, sind zollfrei (T.-Nr. 633) zur Einfuhr zugelassen. Es handelt sich um eine Ware, die durch Ausschneiden aus 1 bis 1,5 mm dicken Platten hergestellt und von völlig gleicher Beschaffenheit wie die Kautschukfäden war, die zur Herstellung von elastischen Geweben, Bändern und Schnüren verwendet werden. — Sammelschläuche (für Wasserhähne in Ausgüssen), eine 17,5 cm lange Ware aus weichem Kautschuk, mit einem äußeren Durchmesser von 14 mm an dem einen und von 15,5 mm an dem anderen Ende, wobei letzteres zu einem flanschenähnlichen Teil aufgerollt ist, unterliegen einem Zoll von 1,20 Kr. je 1 kg nach T.-Nr. 643. Das in das engere Ende lose eingesteckte Mundstück aus Aluminium ist für sich nach T.-Nr. 953/31 abzufertigen (0,50 kr je 1 kg). — Bremsband aus Asbest (42 Prozent), Baumwolle (25 Prozent) und Messingdraht (21,5 Prozent) bestehend, sowie mit Kautschuklösung durchtränkt, ist zollfrei nach T.-Nr. 12.

Zolltarifentscheidung in Ungarn. Elastische Zimmerturngeräte, die hauptsächlich aus Kautschuk bzw. Stahlfedern, überzogen mit Posamentierwaren, des weiteren aus Metallteilen zum Aufmontieren und zum Gebrauch und gelegentlich aus Holzgriffen bestehen, sind nach ihrer Beschaffenheit als Posamentierwaren nach Tarif-Nr. 624a, b oder c zu verzollen, d. h. mit 60 Goldkronen für 100 kg, wenn sie aus Hanf oder Jute bestehen, mit 150 Goldkronen, wenn aus anderen pflanzlichen Spinnstoffen und mit 250 Goldkronen, wenn aus anderen Spinnstoffen. Nach der allgemeinen Anmerkung unterliegen Textilwaren in Verbindung mit Metallfäden außerdem einem Zollzuschlag von 30 Prozent.

Die neuen Einfuhrzölle in Japan. Die dem japanischen Parlament von der Regierung unter dem 19. Januar 1926 vorgelegte Zolltarifnovelle ist vor kurzem von beiden Häusern angenommen und mit dem 29. März bereits in Kraft gesetzt worden. Die neuen Zölle, die zum Teil bedeutend erhöht wurden, sollen auf alle nach diesem Zeitpunkt in Japan eintreffenden Auslandswaren Anwendung finden. Wir haben nachstehend eine Reihe der für uns in Frage kommenden Ausfuhrwaren nach Japan nebst den Zolländerungen, wie sie von der „Industrie- und Handels-Zeitung“ veröffentlicht wurden, zusammengestellt (in Klammer der bisherige Zollsatz):

Tar.-Nr.		Zollsatz für 100 Kin (= 60 kg) in Yen
314	Ledertuch oder Wachstuch	44 (22,4)
315	Oeltuch für Bodenbelag oder Linoleum	11,4 (6,6)
337	Gewebte Maschinentreibriemen u. dergl. Schläuchen	
	1. aus Baumwolle	47,5 (25 % v. W.)
	2. andere	20 % v. W. (24,0)
418	Asbest und Waren daraus, anderweit nicht aufgeführt:	
	2. Garn	8,25 (6,00)
	3. Pappe	4,05 (1,70)
	4. Sonstige	18,8 (10,3)
419	Glimmer (Mica) und Waren daraus, anderweit nicht aufgeführt:	
	2. Blätter:	
	B. Sonstige	25 % (30 %) v. W.
	3. Verleimt, auch mit Gewebe, Papier usw.	38,1 (30,0)
	4. Sonstige	20 % (30 %) v. W.
486	Isolierte elektrische Drähte:	
	1. Mit Metallschutz:	
	B. andere:	
	a) in Verbindung mit Kautschuk oder Guttapercha	20 (11)
	b) andere	5,5 (5,5)
	2. Andere:	
	B. andere:	
	a) in Verbindung mit Kautschuk oder Guttapercha	26 (11)
aus 566	Teile von Fahrrädern, mit Ausnahme der Antriebmaschinen und Ketten:	
	aus 3. Nippel, Lenkstangen, Sättel, Pedale (ausgen. solche mit Bremsvorrichtungen) und Rollenbremsen	64,2 (32,9)
aus 590	Taucherapparate und Teile davon:	
	1. Taucheranzüge je Stück	16 (15)
aus 605	Maschinenteile, anderweit nicht aufgeführt:	
	8. Kratzenbeschläge:	
	B. andere (als aus Leder)	24,8 (—)

 RECHTSFRAGEN 

Die Selbständigkeit der Agenten.

Der Reichsfinanzhof hatte jüngst darüber zu befinden, ob ein Agent als Angestellter oder als selbständiger Gewerbetreibender zu erachten ist. Der höchste Gerichtshof in Steuerangelegenheiten sprach sich dahin aus, daß bei der Entscheidung dieser Frage das ganze Vertragsverhältnis unter Berücksichtigung sämtlicher Vertragsbedingungen, unter Umständen auch der gesellschaftlichen Stellung der Beteiligten, berücksichtigt werden müsse. Vertragsbedingungen, die, für sich betrachtet, die Annahme eines Angestelltenverhältnisses rechtfertigen würden, können in ihrer Bedeutsamkeit durch andere Bedingungen beeinflußt werden, die die betreffende Person als unabhängig erscheinen lassen. Wer für jedes vermittelte oder abgeschlossene Geschäft eine entsprechende Provision erhält, wird in der Regel als selbständig, wer dagegen eine feste Vergütung erhält, in der Regel als unselbständig anzusehen sein. Denn der auf Provision Gestellte arbeitet weniger in dem Bewußtsein, zur Tätigkeit verpflichtet zu sein als in dem, Gewinne zu machen, während der auf feste Vergütung Gestellte lediglich in dem Bewußtsein der Verpflichtung dazu tätig wird. Unbedingt entscheidend ist aber dieses Merkmal nicht. So kann die ganze Stellung des auf feste Vergütung Gestellten die Annahme der Unselbständigkeit ausschließen. Umgekehrt kann der auf Provision Gestellte durch die anderen Vertragsbestimmungen so gebunden sein, daß man seine Tätigkeit nicht mehr als überwiegend aus eigenem Entschluß ausgeübt ansehen kann. Das ist der Fall, wenn er in erheblichem Maße den Weisungen des Geschäftsherrn im einzelnen nachzukommen hat, wenn er zur Einhaltung einer bestimmten Arbeitszeit oder zur Erledigung eines bestimmten Kreises von Aufgaben verpflichtet ist, endlich auch, wenn ihm durch Verbot anderweitiger passender Betätigung eine andere Ausnutzung seiner Arbeitskraft unmöglich gemacht ist. Wenn derartige Vertragsbedingungen vorliegen, wird der Vermittler regelmäßig nicht mehr tätig, weil er Provision verdienen will, sondern weil er zu der Tätigkeit infolge des Verhältnisses gezwungen ist. — In dem zur Entscheidung stehenden Falle hatte die Vorinstanz die Unselbständigkeit des betreffenden Agenten daraus gefolgert, daß er verpflichtet war, innerhalb eines ihm zugewiesenen Bezirkes tätig zu sein. — Das, so meinte der Reichsfinanzhof, würde aber nur dann die Selbständigkeit seiner Entschließungen beeinträchtigen, wenn er dadurch verpflichtet wäre, bei ganz bestimmten Firmen oder Einzelpersonen regelmäßig vorzusprechen. Die bloße Zuweisung eines Bezirks bedeutet lediglich die Abgrenzung des Wirkungskreises, was bei Agenten vielfach üblich ist. (Reichsfinanzhof, VI. A. 1275. 25.) (flpstr)

* * *

Grundsätze für die Aufstellung der Bilanz einer Aktiengesellschaft.

rd. In der Generalversammlung einer Aktiengesellschaft war die Gewinn- und Verlustrechnung vorgelegt worden, in der ein Gewinn von 50 000 M aus der Beteiligung an einer Kommanditgesellschaft enthalten war. Trotz der Bemängelungen eines Aktionärs war die Verwendung dieser 50 000 M zur Verteilung einer Dividende von 6 Prozent beschlossen worden. Der Aktionär focht den Beschluß durch Klage an, indem er behauptete, bei der Kommanditgesellschaft sei an dem Tage, an dem die Generalversammlung stattfand, der Gewinn noch gar nicht festgestellt gewesen. Die Feststellung eines Gewinnes sei auch gar nicht möglich gewesen, denn die Kommanditgesellschaft habe in dem fraglichen Jahre mit Verlust gearbeitet. Im Gegensatze zum Landgericht, das nicht als erwiesen ansah, daß in der Bilanz eine wissentliche Verschleierung oder wissentlich unwahre Darstellung enthalten sei, hat das Oberlandesgericht Jena den angefochtenen Generalversammlungsbeschluß für nichtig erklärt, und das Reichsgericht hat das Urteil bestätigt. Der Zweck der Vorlegung der Bilanz in der Generalversammlung ist die richtige und zuverlässige Darlegung und Feststellung des Vermögensstandes des Unternehmens für den Zeitpunkt, auf den sich die Bilanz bezieht — so heißt es in den Gründen. Aus §§ 39, 40 des Handelsgesetzb. ergibt sich, daß bei der Bilanzaufstellung nur solche Vermögensgegenstände berücksichtigt werden dürfen, die im maßgebenden Zeitpunkte rechtlich zum Vermögen der Gesellschaft gehören. Diesen Grundsätzen würde es widersprechen, wenn man in der Bilanz als Aktiva solche Werte einstellte, die der Gesellschaft rechtlich noch nicht zustehen. Was den vorliegenden Fall anbetrifft, so lief das Geschäftsjahr der Kommanditgesellschaft erst mit dem Tage ab, der für die beklagte Aktiengesellschaft der maßgebende Zeitpunkt für die Bilanzaufstellung war. Von einem bestimmten Gewinnanspruch konnte in diesem Zeitpunkte noch nicht die Rede sein; denn derartige Ansprüche müssen erst durch das Zusammenwirken der Gesellschaftsorgane festgesetzt werden. (Reichsger. 23. Oktober 1925, II. 315. 24.) (flpstr)

* * *

Rechte des einen Gesellschafters bei Pflichtverletzung des anderen.

rd. Ein Ingenieur, der eine in vielen Staaten patentierte Erfindung gemacht hatte, hatte sich mit einem Kaufmann zum Zweck der Ausnutzung der Erfindung zusammengetan. Der Kaufmann sollte seine Erfahrungen auf dem Gebiete der Patentverwertung zur Verfügung stellen, den Abschluß der Verkäufe durch Propagandatätigkeit vorbereiten und beschleunigen und den Verkauf der Patente besorgen. Dafür sollte er nach einem vereinbarten Schlüssel seinen Gewinnanteil erhalten. Der Ingenieur hatte sich das Recht vorbehalten, auch selbständig für die Verwertung der Patente tätig zu sein. In diesem Falle sollte der Kaufmann fünf Prozent des Kaufpreises erhalten. Der Kaufmann erfüllte die von ihm übernommenen Verpflichtungen sehr mangelhaft; ohne eigentlich selbst tätig zu werden, bemühte er sich lediglich, Makler oder Agenten zur Erfüllung der ihm obliegenden Pflichten ausfindig zu machen. Da er nach dreiviertel Jahren noch kein Geschäft zustande gebracht hatte, so kündigte der Ingenieur den Geschäftsvertrag für sofort, und nun strengte der andere

gegen den Ingenieur die Klage an, mit der er die Fortsetzung des Vertrages und ferner Auskunft über die von dem Ingenieur getätigten Verkäufe und Lizenzverträge forderte. In erster Instanz abgewiesen, forderte der Kläger in zweiter Instanz nur noch darüber Auskunft, welche Verkäufe oder Lizenzverträge der Ingenieur vom Beginn des Vertrages bis zu dessen durch die Kündigung des Ingenieurs veranlaßten Beendigung abgeschlossen hätte. Indessen wurde er auch mit diesem Verlangen abgewiesen. Von dem Vorderrichter sei festgestellt worden, daß der Kläger in keiner Weise seine in dem Vertrage übernommenen Verpflichtungen auch nur teilweise erfüllt hat. Der Vertrag läßt aber keinen Zweifel darüber, daß die dem Kläger zugesagte Beteiligung an dem Erlöse beim Verkauf von Patenten nur die Gegenleistung für die ihm obliegenden Verpflichtungen sein sollte, und die Bestimmung, daß der Kläger auch an dem von dem Beklagten erzielten Erfolge teilnehmen sollte, ist nur in diesem Sinne zu verstehen. Der Kläger sollte also an den von dem Beklagten erzielten Geschäften nur unter der Bedingung beteiligt sein, daß er selbst die ihm im Vertrage auferlegten Verpflichtungen erfüllte. Das hat er jedoch nicht getan. (Kammerger., 24. U. 11 676. 24.) (flpstr)

* * *

Kein Ausstattungsschutz für das Wort „Universal".

sk. Für die Firma Universal Tobacco Maschine Company in New York ist seit 1922 für ihre Zigarettenmaschinen das Wort „Universal" eingetragen. Die in Dresden bestehende Zweigniederlassung der gleichnamigen amerikanischen Muttergesellschaft „United" Cigarette Maschine Compagnie G. m. b. H. behauptete, sie habe seit 1902 einen Typ ihrer Zigaretten-Maschinen mit der an diesen angebrachten Bezeichnung „Universal" in mehr als 1500 Stück in der ganzen Welt in den Handel gebracht, insbesondere auch nach Deutschland versandt. Diese Maschinen seien in der Zigarettenbranche der ganzen Welt verbreitet und überall unter dieser Bezeichnung als Erzeugnis ihrer Fabrik bekannt. Diese Bezeichnung „Universal" sei daher als Ausstattung anzusehen, die innerhalb beteiligter Verkehrskreise als Kennzeichen ihrer Maschinen gelte und daher den Schutz des § 15 WZG. genieße. Diesen Ausstattungsschutz habe die Beklagte verletzt. Die Klägerin fordert mit der Klage Verurteilung der Beklagten zur Unterlassung des Gebrauchs des Wortes „Universal" in ihrem Warenzeichen; hilfsweise fordert sie Löschung des ganzen Warenzeichens. Landgericht I Berlin und Kammergericht haben die Klage abgewiesen, das Reichsgericht wies die Revision der Klägerin zurück. Die Entscheidungsgründe der Höchsten Instanz: Das Berufungsgericht erkennt, im Gegensatz zu der Beklagten an, daß auch eine wörtliche Bezeichnung, falls sie eigenartig ausgestaltet ist, z. B. schlagwortartigen Charakter hat, Ausstattungsschutz im Sinne des § 15 Warenzeichengesetzes erwerben kann, versagt aber den Ausstattungsschutz an dem Worte „Universal" deshalb, weil dieses erfahrungsgemäß seit Jahrzehnten zur Bezeichnung der verschiedenartigsten Waren in dem Sinne benutzt werde, daß damit die umfassende Verwendbarkeit der betr. Ware mit einem kurzen Schlagwort angepriesen werde, z. B. Universalmesser, Universallampen, Universalfederhalter, Universalputzpulver usw. Das Berufungsgericht, das weiter berücksichtigt, daß die Klägerin Tabak-Verarbeitungsmaschinen auch unter anderer Bezeichnung („U-K" und „Bonsack") vertreibt und die Beklagte seit dem Bestehen ihrer, das gleiche Wort „Universal" enthaltenden Firma, also seit dem Jahre 1910, unstreitig Maschinen mit dieser Bezeichnung geliefert hat, hält es für ausgeschlossen, daß sich eine die Annahme eines Ausstattungsschutzes rechtfertigende Verkehrsanschauung gebildet hat. Jedenfalls lehnt das Berufungsgericht die Begründung eines Ausstattungsschutzes im Sinne des § 15 WZG. ab. Das Berufungsgericht stellt weiter fest, daß es sich bei den von beiden Parteien hergestellten und vertriebenen Maschinen nicht um einen Massenartikel handelt, der etwa vielfach von unerfahrenen Käufern nach ganz oberflächlicher Prüfung gekauft werde, sondern um vernickelte kostspielige Maschinen, die regelmäßig nur von sachkundigen Gewerbetreibenden gekauft würden, die auf die Lieferfirma genau achten. Schließlich weist das Berufungsgericht in diesem Zusammenhange auch noch darauf hin, daß das Wort „Universal" von der Beklagten nicht selbständig, sondern „in Verbindung mit einem eigenartigen in die Augen fallenden Bilde" gebraucht werde. (18. Dezember 1925. A. Z. 11 122/25.) (flpstr)

* * *

Zur Auslegung des Begriffs der Monopolstellung der Spediteure.

rd. Bekanntlich hat das Reichsgericht wiederholt dahin erkannt, daß die den Auftraggebern besonders nachteiligen Bedingungen der Spediteure keinen Anspruch auf Schutz durch die Gerichte haben. In einem vor kurzem vom höchsten Gerichtshof entschiedenen Rechtsstreit erfuhr indessen der Begriff der Monopolstellung des Spediteurs eine verhältnismäßige Einschränkung. Eine Firma hatte nämlich einem Spediteur den Auftrag erteilt, zwei Kisten mit Waren zum Hamburger Freihafen zu schaffen. Während der Kutscher die Zollabfertigung besorgte und den Wagen unbeaufsichtigt stehen ließ, wurden beide Kisten gestohlen. Die Gesellschaft, bei der die Firma versichert war, ersetzte den Schaden und klagte nun ihrerseits gegen den Spediteur. Der Beklagte berief sich auf seine Versicherungsbedingungen, nach denen „die dem Rollfuhrunternehmer zur Beförderung übergebenen Güter, wenn nicht ausdrücklich etwas anderes vereinbart wurde, auf offenen, nur mit einem Kutscher besetzten Rollwagen gefahren werden". Das Oberlandesgericht Hamburg hatte diese Bestimmung nicht für sittenwidrig gehalten und demgemäß den gegen den Spediteur erhobenen Anspruch abgewiesen. Es liege darin kein Mißbrauch einer Monopolstellung, sondern es werde dem Auftraggeber lediglich die Wahl gelassen, entweder die gewöhnlichen Beförderungssätze zu entrichten und auf die Stellung eines Begleitmannes zu verzichten oder einen solchen gegen Zahlung eines entsprechenden Zuschlags anzufordern. Das Reichsgericht hat diese Entscheidung gebilligt. Wieso in der Ausbedingung nur einer Aufsichtsperson für das Fuhrwerk, d. h. die Gestellung eines Kutschers ohne Begleitperson, der Mißbrauch einer monopolartigen Stellung zu erblicken ist, sei nicht einzusehen. Nach den erwähnten Versicherungsbedingungen sollte doch eben die Besetzung des Wagens mit nur einem Kutscher bloß dann stattfinden, „wenn nicht ausdrücklich etwas anderes vereinbart wurde". Der Rollfuhrunternehmer wollte es also dem Auftraggeber überlassen, zwischen größerer Sicherheit und größerer Wohlfeilheit der Beförderung zu wählen. Denn daß die Beiordnung eines Mitfahrers besondere Kosten verursachen würde, verstand sich von selbst. Gegen die Rechtsgültigkeit der vereinbarten Bedingungen ist also nichts einzuwenden. (Reichsgericht, I. 511. 24.) (flpstr)

Aus der Praxis des Arbeitsrechts

Untertarifliche Löhne.

Die Fälle, in denen einzelne Fabrikanten sich gezwungen sehen, ihre Arbeiter unter dem in Betracht kommenden Tarifvertrag zu entlohnen, nehmen dauernd zu. Hier ist nun folgendes sehr beachtenswert: Verschiedene Urteile der Gewerbegerichte besagen, daß der Arbeitgeber dann mit seinen Arbeitern ein für diese ungünstigeres, untertarifliches Lohnabkommen treffen darf, wenn nur bei diesen untertariflichen Zahlungen die Möglichkeit besteht, die Arbeiter zu beschäftigen und nicht zu einer Stillegung des Betriebes schreiten zu müssen, so daß dann sogar Erwerbslosigkeit der Arbeitnehmer eintreten würde. (Entscheidungen der Gewerbegerichte Düren, Koblenz, Oberlahnstein.) Begründet wird dies damit, daß ein untertariflicher Lohn dem Arbeiter vor Erwerbslosigkeit bewahren kann. In solchen Fällen gilt also nach Auffassung der genannten Gerichte nicht der für allgemein verbindlich erklärte Tarifvertrag. Es mehren sich jedoch die Fälle, in denen ein Arbeitnehmer, der seine Dienste ausdrücklich für eine untertarifliche Entlöhnung angeboten hat, plötzlich die Nachzahlung des Unterschiedes zwischen dem empfangenen untertariflichen und dem tariflichen Lohn fordert. Hier ist es für den Arbeitgeber von Bedeutung, daß z. B. auch das Berliner Gewerbegericht die Ansicht vertritt, daß es ein Verstoß gegen die guten Sitten ist, wenn ein Arbeitnehmer, der sich selbst für untertarifliche Löhnung angeboten hatte, die Zahlung der Differenz verlangt. Das Berliner Gewerbegericht geht sogar noch weiter, indem es sagt, daß selbst ein einmaliger Protest gegen die Bezahlung unter Tarif nicht genügt, wenn monatelang ein unter dem Tarif liegender Lohn ohne Protest angenommen wurde. Die protestlose Annahme drückt das Einverständnis mit untertariflicher Löhnung aus. Wenn auch aus der protestlosen monatelangen Annahme des Lohnes das Einverständnis mit der Minderbezahlung hervorgeht, so kann dem betreffenden Arbeitgeber doch nur dringend geraten werden, die Auffassung des jeweils zuständigen Gerichts in Erfahrung zu bringen. Es finden sich nämlich doch noch vereinzelt Entscheidungen, die besagen, daß es sich prinzipiell nicht mit dem Wesen der Tarifverträge vereinbaren lasse, wenn teilweise unter den tariflichen Sätzen gearbeitet wird. Wenn sich ein Arbeitgeber gezwungen sieht, den Tarifvertrag zu lösen, so kann dies natürlich nur unter Einhaltung der Kündigungsfrist geschehen. Der Arbeitgeber kann den Tarifvertrag kündigen und dem Arbeitnehmer gleichzeitig einen neuen Vertrag mit untertariflicher Bezahlung vorlegen. (flp) Dr. Kz.

Steuerrecht und Steuerrechtspraxis

Erstattungsanspruch bei doppelter Lohnsteuer.

Ueber die Verpflichtung des Arbeitgebers zu Lohnsteuerabzügen für den bei ihm beschäftigten Arbeiter und zum Erstattungsanspruch des Arbeitgebers bei doppelter Zahlung der Steuer hat der Reichsfinanzhof am 10. Februar 1926 ein bemerkenswertes Urteil gefällt. Der Sachverhalt ist folgender: Die Firma X. hat für den bei ihr vom 1. Mai 1924 bis 14. Februar 1925 beschäftigten Arbeiter A. keine Lohnsteuerabzüge gemacht, weil dieser ihr erklärt hätte, daß er bei der vom Finanzamt in seinem Auslandspasse bescheinigten steuerlichen Unbedenklichkeit seiner Ausreise bis zum Verfalle des Passes 84 Dollar für Steuern bereits im voraus bezahlt habe. Das zuständige Finanzamt hat die Firma X. für die von A. geschuldete Lohnsteuer im Betrage von 120,50 Rm. in Anspruch genommen. Ihre Rechtsbeschwerde gegen die diese Inanspruchnahme bestätigende Entscheidung des Finanzgerichts ist unbegründet. Die Verpflichtung der Beschwerdeführerin zur Einbehaltung und Ablieferung der Steuerabzüge ergibt sich aus Artikel I §§ 16 ff. der zweiten Steuernotverordnung und § 11 des Steuerüberleitungsgesetzes. Danach ist der Steuerabzug bei jeder Lohnzahlung zu machen. Nach Maßnahme der keine Ausnahmen zulassenden gesetzlichen Vorschriften besteht diese Pflicht des Arbeitgebers insbesondere auch dann, wenn der Arbeitnehmer behauptet oder auch etwa nachweist, daß er aus anderem Anlaß die ihn treffenden Steuern seinerseits bereits gezahlt hat. Daß dem Arbeitnehmer bei der doppelten Zahlung der Steuer ein Erstattungsanspruch nach § 129 der Reichsabgabenordnung zusteht, berührt die Einbehaltungspflicht nicht, die in Rücksicht auf einen reibungslosen und sicheren Eingang der Steuer dem Arbeitgeber auferlegt ist. Die Höhe ihrer auf Artikel I § 23 der zweiten Steuernotverordnung gestützten Inanspruchnahme hat die Beschwerdeführerin nicht bestritten. Die Berechnung des Steuerabzugs auf 10 Prozent des Lohnes ohne Berücksichtigung des steuerfreien Lohnbetrags und etwaigen Ermäßigungen nach dem Familienstande des A. beruht auf § 33 Abs. 2 Satz 2 der Steuerabzugsdurchführungsbestimmungen vom 20. Dezember 1923, der die Vorlage des für die Berechnung des Steuerabzugs nach Artikel I § 21 der zweiten Steuernotverordnung maßgebenden Steuerbuchs sichern soll und insoweit über den Rahmen einer nach Artikel XIX § 6 der 2. Steuernotverordnung zugelassenen Durchführungsbestimmung nicht hinausgeht. (VI A 716/25.) (flp) AGV.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Schaufensterkunst. Leitsätze und Erläuterungen von Elisabeth von Stephani-Hahn. Mit 20 farbigen Skizzen der Verfasserin und 509 vom Verlage L. Schottlaender & Co. G. m. b. H. gesammelten Photographien von Schaufenstern und Dekorationsutensilien. Dritte verbesserte Auflage. Verlag „Der Konfektionär" L. Schottlaender & Co. G. m. b. H., Berlin SW 19. Preis 18,50 M.

Die Verfasserin dieses Buches kann wohl als Autorität auf dem Gebiete der Schaufensterdekoration gelten. Mehr als 20 Jahre war sie künstlerischer Beirat im Hause A. Wertheim, Berlin, Leipziger Straße. Ihre Lehrsätze sind also die Früchte reicher Erfahrungen und jedenfalls die Grundlage, auf der sich die Reform der Schaufensterkunst aufgebaut hat. Wenngleich die Textildekorationen in dem Buche naturgemäß stark im Vordergrunde stehen, so sind doch fast alle anderen Warengattungen auch berücksichtigt. Dem Dekorateur geben die Bilder eine Fülle neuer Anregungen und dem Geschäftsinhaber interessante Einblicke in die Ausbaumöglichkeit der Reklame im Schaufenster. Der äußere Rahmen der dritten Auflage des Werkes „Schaufenster-Kunst" paßt sich dem Inhalt würdig an, und dem Buch gebührt ein Platz in der Reihe der Prachtwerke. Für den Text- und Illustrationsteil wurde feinstes Kunstdruckpapier verwendet. Der in Halbleinen gehaltene Umschlag mit Golddruck wirkt außerordentlich vornehm. Die Anschaffung des wertvollen Werkes kann nur aufs wärmste empfohlen werden. (flpstr)

Moderne Betriebsbuchführung von Hofrat Professor Dr. Stern in Wien. Preis geh. 3,80 M, in Halbleinen gebunden 4,80 M. 132 Seiten. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1926.

In gedrängter Kürze und wohldurchdachter Systematik bringt das unter obigem Titel eben erschienene Buch ein deutliches Bild von der großen Umgestaltung, die im Deutschen Reiche die kaufmännische Buchführung, insbesondere seit Beendigung des Weltkrieges, erfahren hat. Mit der rasch zu großer Bedeutung gelangten synchronistischen — sogenannten „amerikanischen — Tabellen-Buchführung", die die alte italienische Methode in modern organisierten Betrieben vielfach verdrängte, beginnt die neue Aera auf dem Gebiete des Rechnungswesens, die nach kurzer Zeit durch das Auftauchen von Vereinfachungsformen und -Arten ersetzt wurden, die zusammengenommen mit „Durchschreibeformen" bezeichnet werden können. Durch die Benutzung von speziellen Buchhaltungsmaschinen gelangte dann die Buchführung und Kontrolle zur höchsten Ausgestaltung im modern-wissenschaftlichen Sinne. Die ganze Entwicklung mit der Darstellung der Umgestaltung in der Praxis des Betriebes behandelt das Sternsche Werk in anschaulichster Weise; es bringt zahlreiche Beispiele und buchtechnische Darstellungen und führt den Leser in die aktuelle Materie rasch ein. Wir können die Schrift jedem Interessenten bestens empfehlen. (f)

Das Gesetz zur Aufbringung der Industriebelastung (Aufbringungsgesetz) mit sämtlichen Durchführungsbestimmungen und Erlassen. Für die Praxis erläutert von Rechtsanwalt Dr. Koppe. Preis broschiert 4 M, in Halbleinen gebunden 5,20 M. 207 Seiten. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1926.

Das Aufbringungsgesetz enthält die praktische Durchführung der Industriebelastung. Die alten Industriebelastungsbescheide werden für die innere Umlegung (Aufbringung) durch die neuen Aufbringungsbescheide ersetzt. Die verschiedenen Anträge und Fristen, die hier zu beachten sind, werden in der vorliegenden Ausgabe eingehend behandelt. Sämtliche Vorschriften sind nach dem neuesten Stande erläutert und mit allen Durchführungsbestimmungen versehen. (f)

Zwischenbilanzen. Zweck, Wesen und Technik der Monatsbilanzen. Von Josef Nertinger, beeidigter Bücherrevisor. Zweite, verbesserte Auflage. Mit zahlreichen Beispielen und 3 Beilagen. Muth'sche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart. Kart. 2,20 M.

Zur Aufstellung von Zwischenbilanzen wird das Nertingersche Buch auch in seiner zweiten, verbesserten Auflage gute Dienste leisten. Ohne daß Inventuraufnahmen notwendig werden, können Zwischenbilanzen in dieser Form dasjenige Vertrauen beanspruchen, das Jahresbilanzen — klare und wahre Bilanzierung vorausgesetzt — entgegengebracht wird. Die Vorschläge dieses Buches lassen sich überall leicht einführen und jedem Betrieb anpassen. (f)

Einführung in die doppelte Buchhaltung. In leichtfaßlicher Form dargestellt und durch Buchungsbeispiele veranschaulicht. Von Prokurist H. Geffers. 3. Auflage, 10.—13. Tausend. Muth'sche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart. Kart. 1,30 M.

In leichtverständlicher, anregender Darstellung verschafft dieses Büchlein Klarheit über das Wesen der doppelten Buchhaltung, ihre Grundsätze und Ergebnisse, wie über ihren Nutzen. Es zeigt, wie unbegründet die vielfach vorhandene Scheu vor den Schwierigkeiten der doppelten Buchführung ist. Diese praktische Arbeit wird daher allen auf Fortbildung Bedachten gute Dienste leisten. (f)





Nr. 15. Berlin, den 16. April 1926 XXVI. (XXXX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Selbsttätige Sicherungseinrichtungen gegen Brandgefahr in Celluloid- und Celluloidwarenfabriken.

Zu dem Artikel in Nummer 14 sind doch noch einige Bemerkungen nötig; denn wenn irgendwo, gilt gerade in der Celluloidwarenfabrikation das Wort: Eines schickt sich nicht für alle. Hier haben wir es sowohl mit großen, mittleren, kleinen und kleinsten Betrieben zu tun.

Vor allem muß darauf hingewiesen werden, daß in Deutschland eine Verordnung über Celluloid- und Celluloidwarenbetriebe besteht, die so viele scharfe Bestimmungen enthält, die, richtig angewendet und durchgeführt, einen genügenden Schutz gegen Feuersgefahr in Celluloidwarenbetrieben gewähren, wenn auch zugegeben werden muß, daß selbsttätige Löscheinrichtungen, besonders in großen Betrieben, durchaus nicht von der Hand zu weisen sind. Es treffen hier aber Theorie und Praxis scharf aufeinander. Alle diese selbsttätigen Einrichtungen funktionieren meist gerade dann nicht oder zu spät, wenn sie gebraucht werden; oft wird schon die ganze Bude in Brand stehen, ehe sie in Wirksamkeit treten. Wer aber selbst in Celluloidbetrieben gestanden hat und selbst Brände durchmachte, der weiß ganz genau, daß es gerade in Celluloidbetrieben, entgegen in anderen Industrien, oft ganz winzige Stücke sind, die in Brand geraten und die durch die helle Stichflamme den Eindruck hervorrufen, als ob der ganze Raum in hellen Flammen stehe.

Besser als alle Sicherungsmaßregeln ist es deshalb, daß die Arbeiter immer und immer wieder auf diesen Umstand und auf die Gefährlichkeit des Materials hingewiesen und so geschult werden, daß sie nicht kopflos davonlaufen, sondern durch Ueberwerfen irgendeines Lappens oder Ueberschütten mit Sand oder Wasser den Brand im Entstehen unterdrücken; denn meist wird, ehe der Schlauch an der Wasserleitung aufgerollt und die selbsttätige Sicherung in Funktion treten kann, der Brand schon größere Ausdehnung genommen haben. Sind aber die Arbeiter richtig geschult, dann werden sie sich nicht auf die Sicherungen verlassen und einfach davonlaufen und brennen lassen, was da brennen will, sondern zuerst selbst Hand anlegen und den meist nur kleinen Uebelstand rasch beseitigen, der erst in den weitaus meisten Fällen durch die Nachlässigkeit zum Brande wird. Aus diesem Grunde sind aber in der Verordnung gerade Eimer mit Sand und Wasser vorgeschrieben, weil sie schnell und leicht zu handhaben sind.

Man muß auch bedenken, daß es viele kleine Betriebe gibt, die sich derartige Sprenkler-Einrichtungen gar nicht leisten können und deren Rohstofflager, wo diese Einrichtungen am meisten angebracht sind, so klein ist, daß sich eine solche Einrichtung gar nicht lohnen würde.

Die Handfeuerlöschapparate sind ja sehr vorteilhaft und fehlen auch heute in keinem Betriebe. Oft aber findet man, daß die Arbeiter keine Ahnung davon haben, wie diese gehandhabt werden müssen. Deshalb ist das mechanische Löschen mit Sand und Wasser unbedingt vorzuziehen, da dies weiter keiner Anleitung bedarf.

Jeder Fabrikant möge vor allem seine Arbeiter derartig instruieren, daß in jedem Raume bei einem entstehenden Brande ein bis zwei Arbeiter für die Löschung zu sorgen haben und weitere ein bis zwei Mann die Fenster öffnen; denn es sind ja bekanntlich nicht die Flammen, die den Menschen zuerst gefährlich werden, sondern die giftigen Gase, die sich dabei entwickeln. Alle übrigen haben in größter Ruhe den Raum zu verlassen. Auch hier kann eine Person beauftragt werden, die dafür sorgt, daß kein kopfloses Gedränge entsteht. In wenigen Minuten wird alles hinaus sein, ohne Schaden zu nehmen, und auch die Brandgefahr wird beseitigt sein.

Die größte Gefahr bilden, meist auch in anderen Industrien, wie auch der Verfasser des Artikels richtig bemerkt, die Celluloidspäne. Wenn aber in Celluloidwarenbetrieben derartig leichtsinnig — um keinen schärferen Ausdruck zu gebrauchen — verfahren wird, daß solche Späne herumliegen, dann muß jeder Fachmann, wenn er Gelegenheit hat, in solche Fabriken zu kommen, sowohl dem Leiter und dem Fabrikanten, wie auch die Arbeiter immer wieder darauf hinweisen, daß sie sich selbst am meisten schädigen, weil sie einem Brande direkt vorarbeiten. Solcher Leichtsinn müßte mit den strengsten gesetzlichen Strafen bedroht werden, um so mehr, weil dieser Uebelstand sehr leicht zu beseitigen ist. Wird vonseiten nachlässiger Fabrikanten hiergegen keine Abhilfe geschaffen, dann sollte man sich durchaus nicht scheuen, die Gewerbeaufsicht und die Brandpolizei darauf aufmerksam zu machen; denn solche Leute bilden eine Gefahr für die Allgemeinheit, weil sie kein Verantwortungsgefühl besitzen.

Der Vorschlag der Verwendung von Wellblech- an Stelle eisenbeschlagener Türen ist ausgezeichnet. Doch ist auch hier von Rolläden abzuraten, da die Gurte meist nicht schnell genug durchbrennen und dadurch die ganze Sicherung illusorisch machen. Viel besser ist es, Türen aus Wellblech einzusetzen, die sich selbsttätig schließen und nach beiden Seiten auf- und zuschlagen. Sie erleichtern das

Hinauskommen und schließen sofort, sobald der letzte Arbeiter den Raum verlassen hat, diesen hermetisch ab.

Die Hauptsache bleibt aber, wie bereits ausgeführt, stets die Schulung der im Betriebe beschäftigten Arbeiter, damit diese nicht kopflos davonlaufen. Sind diese aber richtig geschult, dann werden wohl kaum nennenswerte Brände in Celluloidbetrieben vorkommen. Dazu müssen aber auch die Leiter der Betriebe entsprechend beitragen und sich nicht allein auf die selbsttätigen Sicherungen, die ja, wo es geht, auch angebracht sein können, verlassen. A. J.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Vertreterprovision bei Verkauf gegen Akzept.

Wenn der Verkauf gegen Akzept gestattet ist, wird die Provision handelsüblich bei Empfang der Akzepte fällig. Die Ausdrücke „feiner Kunde“, „erstklassiger Kunde“, „solventer Kunde“, „ohne Bedenken“, „gut für jeden Betrag“ bedeuten nicht die Uebernahme eines Delkredere, sondern sind nur Urteile über die Bonität des Kunden, soweit sie sich nach einer ordnungsmäßigen Prüfung der Kreditwürdigkeit des Kunden ergeben haben. C 3227/26 (XII A 3).

* * *

Verkäufe des Bezirksagenten.

Wenn ein Bezirksagent aus den Beständen des von ihm verwalteten Kommissionslagers Verkäufe selbständig tätigt und die Waren unmittelbar an die Kunden abliefert, ohne vorher die vertretene Firma zu befragen, so hat er die Pflicht, sich vor Abschluß über die Zahlungsfähigkeit der Käufer zu unterrichten. C 22 910/25 (XII A 3). (flpstr)

* * *

Provisionspflichtige Handelsgeschäfte.

Wenn ein Käufer bei einer Maschinenfabrik Waren gekauft hat und der Kauf auf die Tätigkeit eines Reisevertreters zurückzuführen ist, so ist das Geschäft provisionspflichtig. Die ursächliche Tätigkeit kann insbesondere darin bestehen, daß der Käufer auf Grund des Besuches des Reisevertreters dazu gekommen ist, bei der Fabrik zu kaufen. C 24 809/25 (XII A 2). (f)

Neue Patente.

Verfahren zur Herstellung celluloidartiger Produkte, insbesondere Filme, aus Acetylcellulose. D. R. P. Nr. 427 181 vom 30. September 1922 für Firma Deutsche Sprengstoff-A.-G., Hamburg (veröff. 27. März 1926). Die aus Acetylcellulose hergestellten Filme, Celluloidmassen usw., stehen bekanntlich hinsichtlich ihrer Festigkeit weit hinter den aus Nitrocellulose hergestellten Produkten gleicher Art zurück; außerdem spalten die Acetylcellulosefilme beim Lagern Acetylgruppen ab, wodurch die Sprödigkeit noch bedeutend erhöht und überdies beim emulsionierten Film die Lichtempfindlichkeit der photographischen Schicht verringert wird. Die Erfindung beseitigt diese Uebelstände dadurch, daß der Acetylcellulose bzw. deren Lösungen in Aceton, Essigester, Alkoholbenzol usw. eine Nitrocellulose niedriger Viskosität zugesetzt wird. Unter einer Nitrocellulose niedriger Viskosität wird im Sinne der Erfindung eine Nitrocellulose verstanden, die in einer Lösung, bestehend aus 10 Prozent Nitrocellulose und 90 Prozent Amylacetat, in dem Viskosimeter von Cochius (7 mm-Rohr) bei einer Temperatur von 18° einen Wert von 500 Sekunden oder weniger ergibt. Durch diesen Zusatz wird die Brennbarkeit der aus der Mischung hergestellten Produkte gegenüber den aus reiner Acetylcellulose nicht merklich erhöht, während die Festigkeit und Haltbarkeit eine bedeutend größere und außerdem die Zersetzung der Acetylcellulose und die damit verbundene Einwirkung auf die Emulsionsschicht bei Filmen im wesentlichen vermieden wird. Um die sich beim Lagern etwa abspaltenden Acetylgruppen zu binden, setzt man den Mischungen in üblicher Weise Acetylgruppenbindende Mittel zu, wie z. B. Amylalkohol, der zu gleicher Zeit als Weichmachungsmittel dient und den fertigen Produkten erhöhte Elastizität verleiht. Beispiel: Man löst 15 Gewichtsteile Acetylcellulose in 85 Gewichtsteilen Aceton und setzt diesen 100 Gewichtsteilen 5 Gewichtsteile Nitrocellulose zu, deren Viskosität dem oben angegebenen Wert entspricht. **Patentanspruch:** Verfahren zur Herstellung celluloidartiger Produkte, insbesondere Filme, aus Acetylcellulose, der eine geringe Menge in dem Acetylcelluloselösungsmittel löslicher Nitrocellulose und gegebenenfalls ein Acetylgruppen bindendes Mittel, wie Amylalkohol, sowie gegebenenfalls Weichmachungsmittel zugesetzt sind, dadurch gekennzeichnet, daß eine Nitrocellulose niedriger Viskosität zugesetzt wird.

Zoll- und Verkehrswesen.

Verzollung von Galalith und Kunsthorn in Ungarn. Die mit dem 1. Januar 1925 verfügte Zollfreiheit für Galalith und Kunsthorn aller Art (aus Pos. 407) wurde mit Wirkung vom 28. Februar d. J. wieder aufgehoben. Für Galalith und Kunsthorn aller Art ist von dem genannten Zeitpunkt an ein Zoll von 60 Goldkronen per 100 kg zu entrichten. Kunstharze, die nach Tarif-Nr. 353 tarifieren, sind bis auf weiteres zollfrei.

Zollerhöhung für Galanteriewaren in Rußland. Mit Wirkung vom 15. März 1926 sind durch den Rat der Volkskommissare der U. d. F. S. S. R. für eine Reihe von Positionen des russischen Einfuhrzolltarifs für den europäischen Handel Erhöhungen vorgenommen worden. U. a. wurde für Knöpfe, Spangen usw. aus Knochen u. a. Materialien (Tarif-

Nr. 212, 6) ein Zoll von 20 Rubel je kg (bisher 3,30) festgesetzt; ferner für Galanterie- und Toiletteartikel, gewöhnliche, aus einfachen Knochen, Horn, Gagat, Celluloid usw. (Tarif-Nr. 215, 2) einer von 30 Rubel je kg gegen bisher 7,50 Rubel je kg.

Amerikanische Zolltarifentscheidung. Bälle aus Zellhorn zum Spielen von Tischtennis oder Ping-Pong sind nach der Anmerkung zu § 31 als Zellhornware mit 60 Prozent vom Werte zu verzollen und nicht als Spielzeug nach § 1402 mit 30 Prozent vom Werte.

Rumänische Zolltarifentscheidung. Celluloidplatten, in der Ausführung als Schildpattimitation, sind nach Pos. 135, ohne Luxusabgabe, entsprechend der Anm. zu Tarif-Pos. 134 zu verzollen, d. h. mit 7 Gold-Lei je 1 kg.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Preuß & Wittich, Celluloidwarenfabrik, NO 18, Elisabethstraße 28-29. Der bisherige Gesellschafter Herr Max Preuß ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Gesellschaft ist aufgelöst.

Berlin. Reinickendorfer Kammwaren-Industrie Emil Schnelle, SW 68, Friedrichstraße 210. Jetzt Kommandit-Gesellschaft. Persönlich haftende Gesellschafter sind: Frau Ida Schnelle, Witwe, und Herr Peter Schnelle.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Ober-Ramstadt (Hessen). März & Ritscher, Kammfabrik.

Offenbach a. M. Celluloid-Fingerhut- und Nadelfabrik Johannes Beck, G. m. b. H. Uebernahme und Weiterbetrieb der seither betriebenen Celluloid-Fingerhut- und Nadelfabrik in Offenbach a. M. mit Wirkung vom 1. Januar 1926 an, ferner der Erwerb und die Beteiligung an anderen gleichartigen Unternehmen. Stammkapital: 6000 Reichsmark. Geschäftsführer: Herr Johannes Beck und Herr Philipp August Beck, beide in Offenbach a. M.

Reichs-Patente.

Erteilungen.

Klasse

30e. 15. 428 099. Celluloidwarenfabrik Dr. P. Hunaeus, Hannover-Linden. Ueberzug für gepolsterte Gegenstände. 1. März 1925. E. 36 308.

39a. 16. 428 057. Glanzfilm-Akt.-Ges., Köpenick, und Dr. Karl Lüdecke, Berlin-Dahlem, Takustraße 8. Verfahren zur Herstellung mattierter Filme. 18. Februar 1925. G. 63 503.

Klasse **Gebrauchsmuster-Eintragungen.**

34k. 942 900. Bayerische Celluloidwarenfabrik, vorm. Albert Wacker, A.-G., Nürnberg. Aus durchscheinendem Celluloid bestehender Gegenstand. 23. Februrr 1926. B. 116 021.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

Offene Stellen

Stellungsuchenden empfehlen wir dringend, Lichtbilder oder Originalzeugnisse keinesfalls unverlangt einzusenden.

Gesuchte Stellen



Offset
BODE
PLAKATE, PROSPEKTE
BEUTEL U. PACKUNGEN
WILLY F. P. FEHLING
PAPIERVERARBEITUNGSWERK
HANNOVER

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung« Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Schmutzige Hausarbeit?

Haushaltungs-Handschuhe „Veritas“

VEREINIGTE BERLIN— FRANKFURTER GUMMIWAREN FABRIKEN
BERLIN-LICHTERFELDE-OST.

1071

Watt-Packung Wort ges. gesch.
Unübertroffene Hochdruck- u. Ueberhitzerpackung

Stymol-Asbest-Packung Wort ges. gesch.
Das Beste für schwachen und gesättigten Dampf

Ardol-B-Packung Wort ges. gesch.
Die Heißwasser-Packung

G. u. A. Thoenes, Sächsische Asbestfabrik
Radebeul-Dresden — *Lieferung nur an Wiederverkäufer*

E. KÜBLER & Co m.b.H.

Norddeutsche Gummifabrik **Berlin-Reinickendorf-West** Auguste-Viktoria-Allee 18-19

Vertreter für Westdeutschland: Max Katzenstein, Frankfurt a. Main, Taunusstraße 7

Chirurgische u. techn. Gummiwaren

Spielbälle aus rotem Paragummi
Badehauben, mineralisiert
Fußballblasen



Konservenringe

Gasschläuche, Wasserschläuche
Irrigatorschläuche
Flaschenscheiben

730



MAX MÜLLER



fabriziert seit 1889:

Maschinen u. Formen für Auto-, Motorrad-, Velo- u. Massivreifen

Spezialität: Trommelmaschinen für Bereifungen

Eigene Gießerei

Pressen u. Formen für chirurgische u. alle technischen Artikel
sowie Absätze, Sohlen etc.



Formen und heizbare Ballpressen
für Spielbälle, Spritzen, Hupen, Duschen



Schneidemaschinen für Flaschenscheiben, Coods- u. Stopperringe, Konservenringe, Dichtungsringe, Gummifäden, Paraband, Isolierband, Radiergummi

Eigene Gravier-Anstalt

Fernruf: Nord 2495 und 2595

MAX MÜLLER, HANNOVER-HAINHOLZ

Tel.-Adr.: Max Müller Hannover-Hainholz.



Windelhosen
aus nur Ia gummierten Stoffen fertigen als Spezialität
Simon & Stegmann
Leipzig, Königsplatz 9

Neuheit! X-Heber (D.R.P.)



entleert automat. x-belieb. Flüssigkeiten. Preis RM. 7,50 inkl. Kiste, postfrei. Nachn. Wiederverkäuferbis RM. 4,30 das Stck. inkl. franko, also 75% Verdienst
Oscar Peters, Chemnitz 15



Auto-Gummischwamm „Recordschlager"
mit selbsttätiger Wasserzuführung zum Anschliessen am Wasserleitungshahn
liefert preiswert
J. Samuel, Güstrow 1
Gummiwaren-Fabrik. 75



Waschbare Damen-Binden
Gestrickt .. Frotteestoff .. Mullstoff (20versch. Sort.) Bindengürtel (12 Sort.) sow. hyg. „Königs-Binden" lief. als langj. Spez.
Verbandstofffabrik
Oscar König, Stuttgart

Von größter Wichtigkeit

ist es oft, eine Begebenheit, Personen oder auch Gegenstände im Bilde festzuhalten. In der Reklame spielt die Photographie ebenfalls eine bedeutende Rolle, deshalb

photographieren Sie

oder schenken Sie — wo nur irgend angebracht — einen Photo-Apparat; Sie machen damit große Freude. Ist der Apparat schon da, so empfehlen wir ein Abonnement der beliebten »Photographie für Alle« Deutschlands meistgelesener Amateurzeitschrift, ferner die anerkannt vortrefflichen Photobücher aus dem Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin SW 19. Probeheft u. Bücherverzeichnis kostenfrei.

Reiserollen, Luftkissen, Schwammbeutel, Monatshosen, Windelhosen, Schürzen, Markttaschen, Eisbeutel



Schutzmarke

usw. aus gummierten Stoffen fabrizieren
Walter Bieg & Co.
Köln, Am Duffesbach 6

1739

Eiserne
Schlauch-Rollen und Wage
in verschiedenen Ausführungen liefert
H. Held, Waiblingen (Wttbg





H. HOHENDAHL
GUMMI- u. ASBESTGESELLSCHAFT M.B.H.
Telefon Nr. 19
ESSEN

Spezialität:
Gummi-Schachtanzüge Schachtmäntel Südwester
sowie
alle sonstigen Kleidungstücke aus Gummi

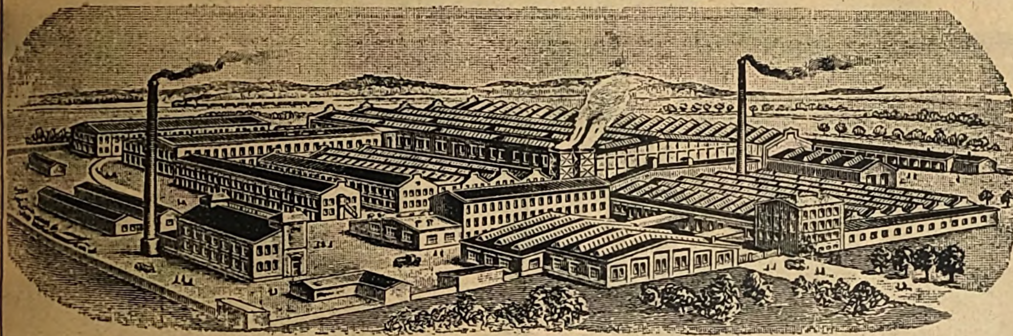
Gegr. 1875

Beste Bezugsquelle für Wiederverkäufer.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Blödner & Vierschrodt

Gummiwarenfabrik und Hanfschlauchweberei
Aktien-Gesellschaft



Gegründet 1878

Gotha

Technische Weichgummiwaren, besonders:
Schläuche aller Art

Gasschläuche in altbewährten, farbehaltenden Qualitäten

Wasser- u. Hochdruckschläuche

Konservenringe, Thuringia-Hochdruckplatte

Lieferung nur an Händler.

Es gibt nichts besseres!



Verkauf nur an Wiederverkäufer!

Gustav Wellmann G. m. b. H. Hannover-Hainholz

Gummiwaren - Fabrik

Verband-artikel



wie Augen-, Ohren-, Schmiß- u. Armbinden, Kinnbinden für Bartflechten, Augenschirme, Fingerlinge, Armtragtücher, Damen-Monatsgürtel, Ohrenkappen „Universal" gegen abstehende Ohren, Kinderschutzgürtel, Laufgürtel, Schnarcherbinden „Ideal", Stirn- u. Wangenbinden, Handgelenkriemen usw. fertigt und **ist sehr leistungsfähig** die

Verbandartikelfabrik Paul Nebel,
1474 **SCHÖNAU-CHEMNITZ**
Tel.: Chemnitz 31 609. Tel.-Adr.: Verbandnebel

Die Fabrikate der Firma

Kleinert's
REG. U.S. PAT. OFF.

sind wieder
in Deutschland in unerreichter Qualität
zu erhalten.

SPEZIALITÄTEN:

SCHÜRZEN
LÄTZCHEN
UNTERLAGEN
BANDAGEN
UND
ENTFETTER
ANKLETTEN
FÜR STARKE KNÖCHEL ALS STÜTZE BEI SPORT U. TANZ
SANITÄRE ARTIKEL
GÜRTEL
BADEKAPPEN etc.
BABYHÖSCHEN etc.
GUMMISTOFFE
etc. etc.

Fabrik-Lager in Deutschland.

General-Vertretung für Deutschland:
ERNST WIENER, Berlin W 57,
Potsdamer Str. 75c ... Lützow 4741
2000

Gummistrümpfe

ohne Naht. mit offenen u. geschlossenen Fersen
Marke



Alleiniger Fabrikant:
Oskar Huppelsberg Rob. Sohn in Barmen-C.
Telegramm-Adresse: Ohrs, Barmen 1414
Maßanfertigungen in 2—3 Tagen



VOGT & Co.
GÖRLITZ
SPEZIALFABRIK FÜR TECHN. FETTPRÄPARATE.
1370

1937

Um unsere großen Lagerbestände zu räumen, bieten wir als besonders preiswert an:

Singlemäntel	**M 12,50**
Baumwoll-Kaschmirmäntel .	**M 14,25**
Donegalmäntel	**M 14,00**
Covercoatmäntel . . .	**M 16,50**

Beste Verarbeitung, prima Gummierung, elegante weite Formen

Auswahlsendungen gegen Aufgabe bekannter Referenzen oder gegen Nachnahme

Stoffmuster stellen wir bereitwilligst zur Verfügung

Ostpr. Regenmäntel-Fabrik G.m.b.H.
Königsberg, Pr., Vordere Vorstadt 76. Tel. 6665



Mexikanischer gestaltloser
Purit-Graphit

chem. reiner Kohlenstoff, zuverlässiger Reibungsverminderer, hochwertiger Zusatz für Oel und konsistentes Fett.

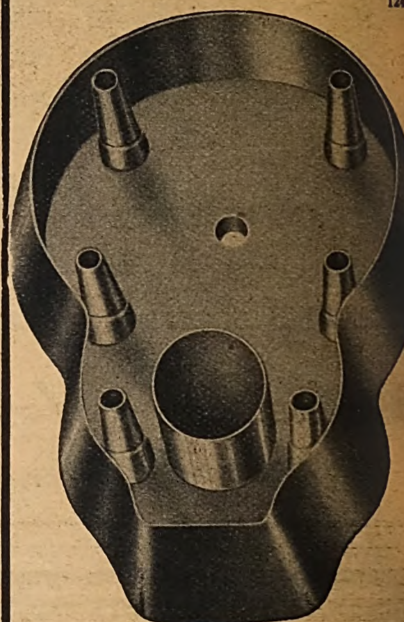
Purit-Verbindungs-Masse
beste Unterdichtung für Flanschendichtungen

Purit-Graphit-Oel
flüssig, gibt bis 60 % Schmierstoffersparnis.

1974e
Weinhardt & Just, Hannover S.

Alfelder Stanzmesser- u. Maschinenfabrik G. m. b. H.,

Alfeld/Leine (Provinz Hannover)
1247



Spezialität: Stanzmesser Spezialität:
für die Gummi- u. Asbest-Industrie.

Echte gestäubte 1957

Champagnerkreide

(keine Schlämmkreide) garant. trocken, seit Jahrzehnten in der Gummiindustrie glänzend bewährt, fabrizieren und liefern

Oberrhein. Kreide- u. Kittwerke
Karl Pflug, Kehl-Rheinhafen



DENSERIT

HOCHDRUCK-DICHTUNGSPLATTEN
RINGE U. FASSONS
sichern besten Erfolg
bei höchsten Ansprüchen
DENSERITWERKE AKTIENGESELLSCHAFT
BERLIN SW 29, * TELEGR.-ADR.: DENSERITWERKE BERLIN



In dieser Packung liefere meine nahtlos.
Domino-Gi-Waren
wie Verband-Fingerlinge, Sauger.
Schaufenster-Reklame kostenlos. 1550
Sterilofrom-Gleitcrem
ermögl. ganz leichte Einführung von ärztl. Pessarien u. Gi-Waren
Oscar Schaeffer
Braunschweig O 6
nur Hagenstraße 24.

Schwerspat
(Barytes) 680
gemahlen.
Lithopone
Dr. W. Sander
Bergbau
Mineralmahlwerk
Chemische Fabrik
Richelsdorferhütte
Post- u. Eisenb.-Stat.
Gerstungen (Werra).

Ernst Kuschnitzky
Telegramme: Riemenfabrik **Gleiwitz** Fernsprecher No. 692 u. 693

Rohhautblöcke
Lederpackung
Manschetten
Membranen

ROTE KAUTSCHUK-CHROMLEDER-RIEMEN

Gerberei
Sprottau

Gerberei und Lederfabrik
Neumarkt i/Schl.

Riemenfabrik u. Centrale
Gleiwitz

Kernleder- Chromleder- Leder-Glieder- Schlag- Näh- Binde-
Riemen

Gummiabsätze u. -Sohlen

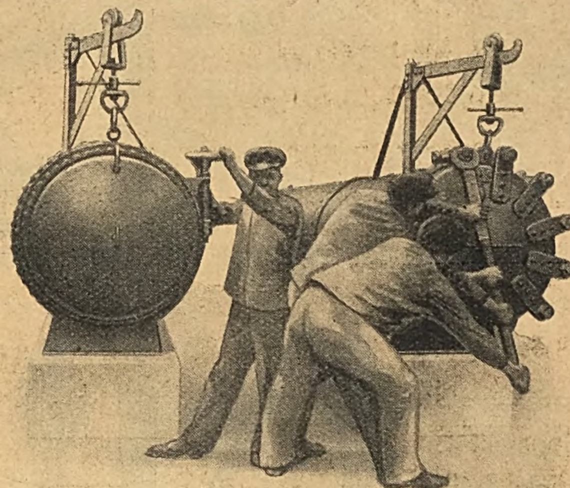


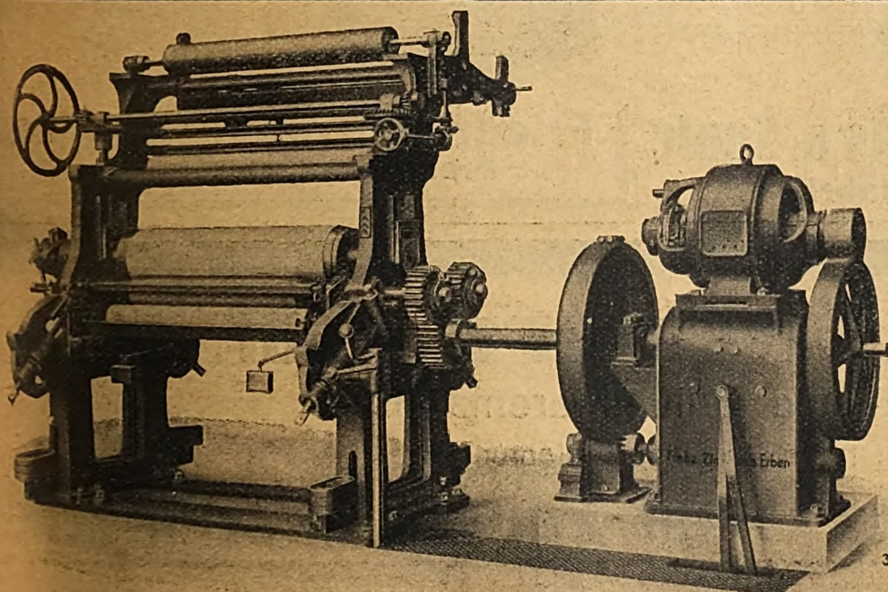
Gummi-Leder-Zement
Sohlen-Platten
Gummisohlen
mit Nährillen, für Sportschuhe, anerkannt erstklassig und preiswert.

Vertreter für freie Plätze gesucht!

Gummiwerke Ullrich G. m. b. H., Gelnhausen

Der neue
Schnell-Verschluß
„Limmer"
D. R. P. a.
Leichte Handhabung.
Oeffnen u. Schließen in wenigen Sekunden.
Dauerhaft, zuverlässig.
Geg. Schraubenverschluß ohne Betriebs-Störung auswechselbar. 1395
Conrad Engelke
Vulkanisierkesselfabrik
Hannover-Limmer 5.





Zwei-Farben-Gummidruckmaschine mit Regulierantrieb

340

Wir liefern
auf Grund langjähriger Erfahrungen
Druckmaschinen
für alle
gummierten Stoffe
Franz Zimmer's Erben
Zittau-Warnsdorf.

1986

MASCHINENBAU-ANSTALT HUMBOLDT

KÖLN-KALK

Längsbedeckungs-Maschinen
Draht-Verseilmaschinen
Kabelmaschinen
Drahtzüge D. R. P.

1565



KIRCHBACH'SCHE WERKE COSWIG bei DRESDEN

1988



„Ohropax"

Geräuschschützer

Nervenschutzmittel für die Ohren gegen lästigen **Lärm** und **Geräusche.** Originalschachtel mit 6 Paar Kügelchen 2,— M. Einkauf Dtz. 14,40 M.

Ohropax-Windwolle

hygienisches Schutzmittel für die Ohren bei **Wind** und **Wetter,** Zugluft und Winterkälte, Staub, Nebel usw. Originalschachtel mit 6 Paar Bäuschchen 1,— M. Einkauf Dtz. 7,20 M. 1757

Ohropax-Badewolle

hygienisches Schutzmittel für die Ohren gegen Eindringen des Wassers beim **Baden.** Originalschachtel mit 6 Paar Bäuschchen 1,— M. Einkauf Dtz. 7,20 M.

Verlangen Sie obige Artikel durch Ihre Großhandlung.

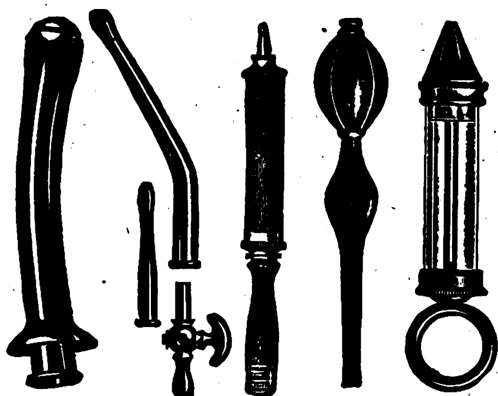
Fabrikant: **Max Negwer,** Apotheker, **Potsdam.**

Spezialität:

Chirurg. Artikel

aller Art

aus Hartgummi u. Weichgummi



Damenbinden
Windelhosen
Schürzen etc.

129

August Kibele & Co., Weißenfels a. Saale

Gummiwaren- u. Metallwarenfabrik



ASPAGIL

ist ein Gummikleber von besonders hervorragender, erprobter Qualität

Nicht feuergefährlich

Wird in Dosen und Tuben geliefert 2001

Günstiges Angebot für Grossisten

Friedrich Rothbarth, Aspagil-Fabrik
Dresden-A 1, Carusstraße 4

C. A. Adloff, Tabarz (Thür. Wald)

Hanfschlauch- und Gummiwarenfabrik

fabriziert nach jahrzehntelangen Erfahrungen

rohe und gummierte Hanf-Feuerwehrschläuche

Fabriklager: Berlin-Neutempelhof, Dreibundstraße 43

Heft 30 Berlin, den 23. April 1926. 40. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie"

Bezugspreis viertelj. 5,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos | Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf | Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Die große Wirtschaftsenquete.

Am 27. März d. J. ist vom Reichstag das Gesetz über einen Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft (Enquetegesetz) beschlossen worden. Das Gesetz tritt 14 Tage nach der Veröffentlichung, die voraussichtlich in den nächsten Tagen erfolgen wird, in Kraft, so daß der Ausschuß Anfang Mai erstmalig seine Tätigkeit wird aufnehmen können. Wie wir dazu noch erfahren, sind der Reichstag und der vorläufige Reichswirtschaftsrat bereits aufgefordert worden, ihre Vorschläge für die Einberufung der Mitglieder der Reichsregierung zugehen zu lassen. Ferner erfahren wir, daß der Entwurf der Reichsregierung durch die Beschlüsse des Reichstages teilweise recht wesentliche Aenderungen erfahren hat. So ist die Zahl der Mitglieder von 24 bis 30 auf 29 bis 35 erhöht worden. Ferner muß darauf hingewiesen werden, daß die in der Begründung des Regierungsentwurfes gegebene Zusage, daß der Vorsitzende des Ausschusses von der Regierung im Benehmen mit dem Ausschuß bestellt werden soll, nunmehr auch gesetzlich festgelegt ist. Nach Veröffentlichung werden wir auf das Gesetz noch zurückkommen.

Keine Gesellschaftssteuer bei Verwendung der Umstellungsreserve zu Kapitalerhöhungszwecken.

Aktiengesellschaften (Kommanditgesellschaften auf Aktien) und Gesellschaften mit beschränkter Haftung, die bei der Umstellung ihrer Bilanz auf Gold eine Umstellungsreserve gebildet haben, können bis zum 31. Dezember 1929 bei Kapitalerhöhungen die Einlagen auf die neuen Aktien (Geschäftsanteile) bis zur Höhe von einem Fünftel des Nennbetrages aus der Umstellungsreserve entnehmen. Wie wir erfahren, hat der Reichsminister der Finanzen unter Ausbau der neueren Rechtsprechung mit dem Ziele, die Beschaffung von Betriebsmitteln den Kapitalgesellschaften zu erleichtern, die Finanzämter angewiesen, bei derartigen Kapitalerhöhungen von der Erhebung der Gesellschaftssteuer abzusehen, sofern zur Deckung der Einlagen die Umstellungsreserve Verwendung findet. Für den Fall, daß für die Summe aus der Umstellungsreserve bereits Gesellschaftssteuer entrichtet worden ist, soll diese auf Antrag erstattet werden. Durch diese Anweisung, die eine Milderung der mit der Schaffung neuen Betriebskapitals verknüpften steuerlichen Belastung zufolge hat, wird der § 1, Absatz 3, der Verordnung über die Gesellschaftssteuer bei der Aufstellung von Goldbilanzen vom 1. Dezember 1924 (R.-G.-Bl. I, Nr. 72/1924) gegenstandslos. Der Absatz 3 des § 1 der genannten Verordnung, der als kapitalverkehrssteuerpflichtige Zahlungen auch die Beträge aus der Umstellungsreserve ansah, ist deshalb durch eine Verordnung des Reichsministers der Finanzen vom 6. April 1926 gestrichen worden.

Die Handelsvertragsverhandlungen mit Frankreich.

Der Vorstand des Reichsverbandes der deutschen Industrie hat sich in seiner letzten Sitzung wiederum mit einer Reihe schwebender Wirtschaftsfragen beschäftigt. Das geschäftsführende Präsidialmitglied, Geheimrat Kastl, berichtete unter anderem über den Stand der im Vordergrund des Interesses stehenden Handelsvertragsverhandlungen mit Frankreich. Er wies darauf hin, daß am 8. April ein neues Teilprovisorium abgeschlossen wurde, das schon in Kraft getreten ist. Es habe den Anschein, als ob nach dessen Abschluß der Wunsch nach dem baldigen Abschluß eines endgültigen Handelsvertrages mehr als bisher hervortrete. Die allgemeinen Verhandlungen nähmen in letzter Zeit einen etwas schnelleren Fortgang. In den Tariffragen wird zurzeit über eine Anzahl von Gebieten verhandelt. Beide Delegationen sind bemüht, die Verhandlungen möglichst noch in diesem Sommer zu beenden.

Richtlinien für die Prüfung von Kautschuk.

Die vom Deutschen Verband für die Materialprüfungen der Technik aufgestellten Richtlinien für die Prüfung von Kautschuk sind nunmehr von dem 13. Ausschuß des genannten Verbandes unter der Obmannschaft des Herrn Professor K. Memmler verabschiedet worden. Die Richtlinien enthalten die mechanisch-technologische Prüfung von Weichgummi sowie die chemische Analyse von Kautschuk. Im Interesse einer möglichst weitgehenden Verbreitung dieser für die gesamte Kautschukindustrie zweifellos außerordentlich wichtigen Richtlinien werden wir diese, im Einverständnis mit dem Deutschen Verband für die Materialprüfungen der Technik, demnächst unserer Zeitschrift gratis beilegen.

Die Rohgummi-Weltwirtschaft im ersten Vierteljahr 1926.

Die Rohgummi-Weltwirtschaft im ersten Vierteljahr 1926 wird charakterisiert durch den scharfen Kampf Amerikas gegen das britische Rohgummi-Monopol. Fast täglich tauchten neue Pläne auf, um das britische Monopol zu durchbrechen, obwohl die Vereinigten Staaten, die Bankiers der ganzen Welt, selbst über große Monopole verfügen. Als Führer in diesem Kampfe hat sich der Handelssekretär Hoover hervorgetan. Aber auch das Kriegsministerium hat die Bestrebungen Hoovers wirksam unterstützt. Auf die einzelnen Vorschläge, das britische Rohgummi-Monopol zu durchbrechen und Einfluß auf die Produktionspolitik zu gewinnen, braucht nicht näher eingegangen zu werden, da hierüber bereits laufend berichtet worden ist.

Die amerikanischen Kämpfe, die mit der nötigen Propaganda geführt worden sind, haben jedenfalls im ersten Jahresviertel 1926 die Wirkung gehabt, daß die Preise für Rohgummi ständig zurückgegangen sind. Die amerikanische Nachfrage war während der ersten drei Monate dieses Jahres recht unbedeutend, auch eine Folge des Kampfes gegen das britische Rohgummi-Monopol. Bereits am Ende des vorigen Jahres zeigten die Preise eine rückläufige Bewegung. Dieser Preisrückgang hat sich im verflossenen Vierteljahr weiter fortgesetzt, von einem Höchststand von 3/8 sh im Januar fielen die Preise im Februar auf 2/1¾ sh, erholten sich allerdings Mitte März wiederum etwas, um jedoch Ende März abermals eine rückläufige Tendenz einzunehmen. Die Preisentwicklung zeigt das beigefügte Diagramm. Höchst- und Niedrigstpreise sind aus Tabelle I ersichtlich.

Tabelle I.

	Höchstpreise	Niedrigstpreise
	für Smoked Sheets an der Londoner Börse	
Januar	3/8 sh	2/8¼ sh
Februar	2/9½ sh	2/1¾ sh
März	2/6½ sh	2/2¾ sh

Zu diesem amerikanischen Kampf gegen die hohen Rohgummipreise und die Zurückhaltung der amerikanischen Verbraucher kommt, daß am 1. Februar die erlaubte Exportquote auf 100 Prozent erhöht worden und damit der Stevenson-Plan praktisch bedeutungslos geworden ist, wenn auch eine Außerkraftsetzung bisher nicht erfolgte und auch voraussichtlich nicht zu erwarten ist, da die Pflanzer Malayas, die sich im vorigen Jahre von der glänzenden Wirkung des Stevenson-Planes auf die Preisgestaltung überzeugen konnten, für das Fortbestehen sich eingesetzt haben und die Pflanzervereinigung Malayas einen dahingehenden Antrag angenommen hat. Nach diesem Antrag soll die Exportquote 100 Prozent der Standard-Erzeugung nicht überschreiten. Ob die Standard-Erzeugung, die in der Zeit vom 1. November 1925 bis 31. Oktober 1926 für Ceylon mit 68 639 tons, und für Malaya vorläufig mit zirka 305 000 tons insgesamt festgelegt worden ist, wirklich das Maximum an Erzeugung darstellt, muß immerhin fragwürdig erscheinen. Jedenfalls wird amerikanischerseits behauptet, daß die Produktionsmöglichkeit des britischen Erzeugungsgebietes wesentlich höher sei, so daß England, trotz 100prozentiger Exporterlaubnis, größere Quantitäten Rohgummi dem Markte wissentlich fernhielt. Auf der anderen Seite aber sei darauf hingewiesen, daß allgemein die Ansicht vorherrschend ist, daß nicht einmal die Standard-Ziffern zu erreichen sind, wenn das Zapfen wirtschaftlich vorgenommen wird und man nicht auf Kosten zukünftiger Erzeugung Raubbau treiben will.

Die Erzeugung Malayas betrug:

im Januar	30 452 tons
im Februar	30 440 tons
im März	35 012 tons.

Von dieser Erzeugung gingen in die Vereinigten Staaten: im Januar 22 417 tons, im Februar 19 945 tons, im März 22 809 tons; nach England im Januar 5364 tons, im Februar 7269 tons, im März 19 945 tons.

Die Ausfuhr Niederl. Indiens belief sich

im Januar auf	18 692 tons
im Februar auf	16 701 tons.

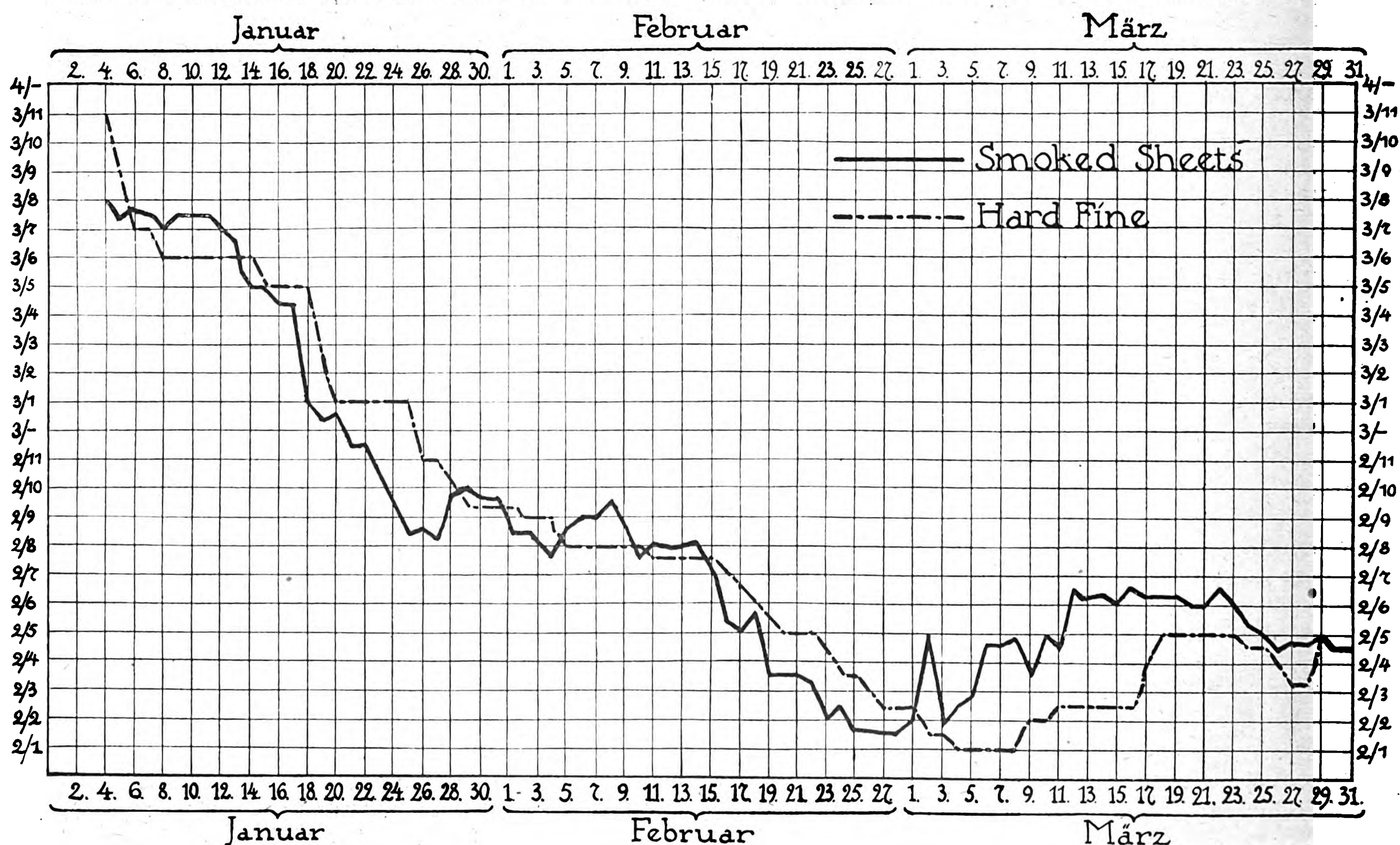
Ceylon erzeugte:

im Januar	4 246 tons
im Februar	5 120 tons.

Die Gesamteinfuhr der Vereinigten Staaten und Englands betrug:

	England	Vereinigte Staaten
Januar	11 509 tons	38 697 tons
Februar	9 020 tons	34 067 tons.
März	14 219 tons	

Preise für Smoked Sheets und Hard Fine an der Londoner Börse im 1. Vierteljahr 1926.



Besonders charakteristisch ist es, daß die Vorräte im fernen Osten ständig abnahmen, während die Vorräte in London stark angewachsen sind. Die Vorräte betrugen:

	Singapore	Penang	London
31. Januar	13 705 tons	2 021 tons	9 994 tons
28. Februar	11 528 „	2 115 „	9 807 „
31. März	12 777 „	—	—

Trotz des Anwachsens der Londoner Rohgummi-Vorräte sind diese im Vergleich zu früheren Jahren und zum jährlichen Weltverbrauch gering und bilden einen Faktor, der beunruhigend auf die Preisgestaltung wirkt. Vor dem Kriege machten die Vorräte in London 3 bis 3½ Prozent des jährlichen Weltverbrauchs aus, heute betragen sie dagegen nur 2 Prozent; allerdings spielt heute der Londoner Markt nicht mehr die Rolle, die er vor dem Kriege innehatte. Amerika ist schon seit längerer Zeit darauf bedacht, sich vom Londoner Markt freizumachen und im fernen Osten unmittelbar seinen Bedarf zu decken. Dies ist heute mehr noch als je der Fall, wo in New York eigene Rohgummibörsen ins Leben gerufen worden sind.

Neben dem bereits erwähnten amerikanischen Kampf gegen das britische Rohgummi-Monopol bildet die lebhafte Erörterung der Erzeugung von Rohgummi durch die Eingeborenen (Native rubber) besonders in Niederländisch-Indien ein Charakteristikum des verflossenen Vierteljahres. Von nennenswerten holländischen Rohgummi-, Tabak- und Schiffahrtsgesellschaften ist ein Syndikat gegründet worden mit dem Zweck, den Eingeborenen-Kautschuk aufzukaufen und zuzubereiten, also den chinesischen Zwischenhandel auszuschließen und das Erzeugnis auf eigenen Schiffen dem Weltmarkt zuzuführen. Ob dem Native rubber wirklich die Bedeutung zukommt, die ihm häufig beigemessen wird, sei dahingestellt. Es darf hier nämlich nicht unberücksichtigt bleiben, daß von den Eingeborenen eine wirtschaftliche Erzeugung nicht stattfindet, sondern je nach Höhe der Preise rücksichtslos gezapft wird, ohne an die zukünftige Erzeugung zu denken. Eine Schonung der Baumrinde findet nicht statt.

Ueber die zukünftige Preisentwicklung Angaben zu machen, ist natürlich bei einem Produkt wie dem Rohgummi außerordentlich schwer, da die Preisgestaltung von zu vielen Momenten abhängig ist. Ein weiterer Rückgang der Preise dürfte aber kaum eintreten, da einerseits mit einer starken Nachfrage der Vereinigten Staaten in den kommenden Monaten gerechnet werden muß. Auch sind die angesammelten Vorräte auf vielen Pflanzungen bereits zum Abtransport gekommen, so daß bei wachsender Nachfrage das Angebot nur zum geringen Teil vergrößert werden kann. Andererseits wieder machen sich Bestrebungen unter den Pflanzern geltend, bei weiterem Preisrückgang die Erzeugung nicht auf den Markt zu bringen, sondern zurückzuhalten, um so künstlich eine Verknappung herbeizuführen. Bei den glänzenden Gewinnen des verflossenen Jahres dürfte das den meisten Pflanzungen heute ohne finanzielle Schwierigkeiten möglich sein. fen.

Ist der technische Handel konkurrenzfähig?

Um die wenigen Aufträge, die heute in technischen Artikeln vergeben werden, kämpfen nicht nur die Mitglieder des Handels mit allen Mitteln einen zähen, erbitterten Kampf untereinander, sondern auch die Industrie glaubt in dieser Zeit besondere Veranlassung zu haben, den Kampf noch verschärfen zu müssen, aus Angst, irgendwie und irgendwo zu kurz zu kommen. Sie drängt auf das Konsumentengeschäft los, wie man es sonst nur von eigentlichen Konsumentenfabriken gewöhnt ist. Die Vertreter, auch der als treuest bekannten Händlerfabriken, vor allem, wenn sie über ein Lager verfügen, sind heute wieder sehr weitherzig in der Auffassung von „Wiederverkäufern" geworden, und eine rechte Unterbindung der Konsumentengeschäfte besonders durch diese Vertreter scheint von den Fabriken nur selten geübt zu werden; ja, es hat geradezu den Anschein, als ob in recht vielen Fällen diese Geschäfte gar nicht so ungern gesehen würden. Wo nur ein irgendwie belangreicher Auftrag winkt, findet sich zumeist eine Version, die sowohl das eigene Gewissen beruhigt, wie auch dem neugierigen und entrüsteten Händler eine „Erklärung solcher Ausnahmen" gibt. Es sieht heute in der Tat so trübe um die Chancen des technischen Handels aus, daß man nur wünschen muß, daß er recht, recht bald die Energie findet, Wege zu bauen, die in eine bessere Zukunft führen. Nicht genug damit, daß die handelsfeindliche oder doch -gleichgültige Tendenz bei den Lieferanten immer mehr überhand nimmt, machen sich auch in der Verbraucherschaft immer stärkere Strömungen bemerkbar, die nach einer Ausschaltung des Handels aus der Warenverteilung streben und nach völlig überspannten ideologischen Theoremen den „direkten Einkauf in der Fabrik" propagieren. Nicht nur große Industrieunternehmen, Konzerne, sondern auch ganze Verbände, Vereine, Genossenschaften haben bereits Einkaufszentralen errichtet, deren Prinzip es ist, den Handel beiseite zu schieben und nur mit den Fabriken direkt zu verkehren. Sie sammeln den oft großen Bedarf der ihnen angeschlossenen Werke und können in Preis- und Lieferungsfragen einen entsprechend starken, diktierenden Druck auf die Lieferanten ausüben. Aber nicht genug damit, daß in der Privatwirtschaft diese Tendenzen immer mächtiger werden, gehen auch staatliche und Kommunalbehörden und die Reichsbahn in verstärktem Maße dazu über, ihren Einkauf so zu organisieren, daß der Handel immer mehr in den Hintergrund gerät.

Was der technische Handel heute an Aufträgen notiert, ist größtenteils der Abfall und Kleinkram des technischen Bedarfs. Die kleinen Aufträge in Höhe von 5 bis 50 M sind in der Mehrzahl; Aufträge von einigen hundert Mark machen selten 10 Prozent der Gesamtanzahl aus; Aufträge über tausend Mark kann der Händler im Monat an einer, selten an beiden Händen aufzählen. Und so ist es nicht etwa nur bei den kleinen Händlern mit nur ein bis zwei Angestellten, so ist es auch in technischen Geschäften mit dreißig und noch mehr Angestellten, wo oft über ein Dutzend Vertreter und mehr im ganzen Reiche herumreist. Es ist das typische Geschäft des technischen Handels heute: viel kleine Aufträge im Werte von wenigen Mark, ganz selten belangreiche Orders, die die Spesen wirklich tragen.

Das Engrosgeschäft läßt immer mehr nach! Der technische Handel ist ganz erheblich auf den Detailverkauf beschränkt. Wenn unter Großhandel der Wiederverkauf an andere Händler verstanden wird und unter Detailhandel das direkte Geschäft mit dem Verbraucher, so ist der technische Handel heute zum großen Teil nur noch Detailhandel, der natürlich nicht nur über den Ladentisch stattzufinden braucht, sondern auch von der Lieferfabrik direkt auf Ordre des Händlers an einen auswärtigen Kunden erfolgen kann. Der Großhandel ist stark zurückgegangen und wird von den Fabriken, wenn man so will, selbst gepflegt. Die Haushaltungsgeschäfte, Installateure, Klempner, Exporteure usw., die beispielsweise technische Gummiartikel in früheren Jahren bei dem Gummigroßhandel kauften, werden heute von den Fabriken direkt bearbeitet und sind zum großen Teil für den technischen Handel als Kundschaft verloren. Und selbst wenn man als Großhandel den Verkauf der Ware in großen geschlossenen Posten, als Detailhandel den Verkauf im Anriß, in kleinen Teilmengen, verstehen will, wird man zu dem gleichen Ergebnis kommen, denn dem technischen Handel sind eben nur noch die kleinen, mageren Geschäfte geblieben, während die großen in andere Hände gewandert sind.

Will sich der technische Handel ohne Widerstand in die Ecke schieben lassen? Will er sich zum Pfennigladen herunterdrücken und gar noch ein Stück nach dem andern von seinem Territorium sich entreißen lassen? Denn noch ein weiterer Faktor webt heute an seinem Schicksal und sollte ihm eine ernstliche, dauernde Mahnung sein: daß von Jahr zu Jahr immer mehr Artikel, die bisher ausschließlich dem technischen Handel gehörten, von anderen Branchen aufgegriffen werden, daß schon viele Geschäfte seinen Händen auf diese Weise entglitten sind, von denen es sehr fraglich ist, ob sie wieder zurück zu erobern sind. Es sei nur daran erinnert, welchen Abbruch der elektrotechnische, der Auto- und Fahrradzubehörhandel dem technischen Handel, speziell dem Gummiwarenhandel, getan hat.

Wenn der technische Handel heute großenteils nur kleine Orders durchführt, und zwar nicht nur an seinem Domizil über den Ladentisch, sondern auch an auswärtige Kundschaft, vielfach, bei ungängigen Artikeln, nicht ab eigenem Lager, sondern ab Fabrik, so muß die Berechnung der Spesen bei jedem dieser Aufträge so hoch sein, daß auch wirklich alle Unkosten vollständig gedeckt werden. Der Aufwand an Arbeit und Material, den ein Auftrag im Werte von 5 M verursacht, ist oft nicht geringer als bei einer Ordre über 500 M, wenn man berücksichtigt, daß ein zahlreiches Personal die Eintragungen, Bestellungen, Buchungen, das Fakturieren und Expedieren ebenso vornehmen muß, ob das Objekt nun groß oder klein ist.

Der Detailhändler hinter dem Ladentisch reicht seine Ware herüber und nimmt das Geld in Empfang. Der technische Händler, der ab Fabrik nach auswärts liefert, muß oft um 5 oder 20 M Wert folgenden Apparat in Tätigkeit setzen:

1. Eintragen der Ordre in das Kommissions- oder Auftragsbuch,
2. Bestellzettel an den Lieferanten,
3. eventuell Bestätigungskarte an den Besteller,
4. eventuell Mahnkarte an den Lieferanten und Korrespondenz mit dem Besteller,
5. Versandzettel für die Expedition,
6. Versandpapiere für Bahn oder Post,
7. Faktura und Kopieren derselben,
8. Uebertragen auf das Debitorenkonto,
9. eventuell Mahnen um Zahlung und entsprechende Korrespondenz,
10. Buchung des Geldeinganges.

Hierzu kommt noch eine Reihe von Registratur- und Kartothekarbeiten, und es ist klar, daß ein derartiger Aufwand an Arbeit seinen Niederschlag im Verkaufspreise der betreffenden Ware finden muß. Kann denn unter solchen Umständen der technische Handel überhaupt noch sein Auskommen finden? Wenn man die außerordentlich hohen Handlungsunkosten berücksichtigt, unter denen Gehälter und Reisespesen die größte Rolle spielen, und ferner die drückenden Steuern, so muß man sich sagen, daß viel Mut dazu gehört, überhaupt noch mit technischen Artikeln Handel zu treiben. Der Apparat verschlingt unheimliche Spesen; sie aber sind nur tragbar durch entsprechende Verkaufspreise. Was aber bei dem herrschenden Konkurrenzkampf heute für Preise zu erzielen sind, weiß jeder Händler nur zu gut. Das gefährliche Dilemma, in dem sich der technische Handel befindet, ist offenkundig: Kleine Aufträge, schmale Preise! Von einem Verdienst ist unter solchen Umständen kaum die Rede.

Trotzdem aber die Erkenntnis dieser Lage allgemein ist, scheint über die Mittel und Wege, eine Besserung herbeizuführen, große Unklarheit und Mißhelligkeit zu herrschen. Einmal sind sich die wenigsten Händler darüber klar, daß der erste Schritt von jedem einzelnen selbst getan werden muß, und zwar im eigenen Hause. Die Konkurrenz ist heute gewaltig, die Preise schwer gedrückt. Nicht Preisschleuderei durch andauerndes Unterbieten wird den Erfolg an sich ziehen, sondern peinliche Organisation des ganzen Handelsgeschäfts in Hinsicht auf rationellsten Betrieb und akkurateste Kalkulation auf der Basis unbedingter Rentabilität des Gesamtgeschäfts. Es geht heute nicht an, daß ein Händler sich mit dem zufrieden gibt, was aufgebaut und in Gang ist. Immer und immer wieder muß er forschen — und niemals müde werden und aufhören —, wie er die Gesamtunkosten durch geschickte Organisation herunterdrücken kann, nicht wie er bloß sparen kann, sondern wie er den zumindest gleichen Effekt mit geringeren Mitteln erzielt. Und er muß trachten, vor allem auch seinen Einkauf so vorteilhaft wie nur möglich zu gestalten. Er muß dauernd suchen nach Lieferanten für jeden Artikel, die ihm noch größere Vorteile in Preis und Qualität der Ware, in Lieferungs- und Zahlungsbedingungen bieten. Die Organisation des Einkaufs ist mit die größte und ausschlaggebende Kunst des tüchtigen, erfolgreichen Händlers. Günstige Abschlüsse, ein schlagfertiges Lager machen den tüchtigen Händler seiner Konkurrenz vielfach überlegen. Wo aber ein Händler sein Geschäft immer schärfer rationalisiert, wird seine Leistungs- und Konkurrenzfähigkeit täglich steigen. Er wird mit innerer Berechtigung billiger werden können, es wird ihm in vielen Fällen möglich werden, auch mit Fabriken, die direkt an Verbraucher liefern, zu konkurrieren. Es wäre ein gewagtes Spiel, wenn ein Händler ohne weitere Ueberlegung sich der These „Kleiner Nutzen, großer Umsatz" bemächtigen wollte. Ein unrationeller Apparat wird nicht besser und gewinnbringender, wenn er selbst ins wildeste Jagen gebracht wird. Es ist verkehrt, zu glauben, es genüge, die Preise herunterzusetzen, um den Umsatz zum Schwellen zu bringen. Das ist bloße Preisschleuderei. Es ist wohl möglich, daß etwas mehr verkauft wird, aber bedeutet das schon, daß mehr verdient wird, daß der Apparat besser rentiert, wenn er schon an sich von vornherein unrationell arbeitet? Sehr oft wird der vermehrte Umsatz zu den Schleuderpreisen eher die Verluste noch verschärfen.

Der Weg zur Besserung führt nicht vom billigen Preis, vom Schleuderpreis, über den großen Umsatz zum Gewinn, zur Rente des Betriebes, sondern von dessen rationeller Ausgestaltung, peinlichster Kalkulation; strengster Kostenhaltung und vorteilhaftestem Einkauf zum konkurrenzfähigen Preis, zur Leistungsfähigkeit, zur Eroberung auch größerer Aufträge, zur Steigerung des Umsatzes, zur Rentabilität des Handelsbetriebes.

Und noch ein anderer Weg führt den technischen Handel aus seiner Bedrängnis, ein Weg, auf dem er geschlossen als Gesamtheit ganze Arbeit verrichten muß. Es ist schwer zu sagen, wie viel Mitglieder der technische Handel heute zählt. Es kommt darauf an, wie eng man die Grenzen dieses Begriffes zieht. Denn völlig sicher sind sie nicht. Es gibt sehr viel Uebergänge zu anderen Branchen, Zwischenstufen, über die man streiten kann. Zählt man zum technischen Handel nur die Firmen, die technische Gummi-, Guttapercha-, Asbestwaren, Dichtungen und Packungen, Oele und Fette, Treibriemen, Armaturen, eventuell kleine Werkzeuge und Apparate führen, und zwar als Hauptartikel, so wird man in Deutschland heute insgesamt noch etwa 2000 Firmen zählen. Von diesen sind zurzeit nicht mehr als 350 im Händler-Verband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel E. V. zusammengeschlossen. Die letzten Friedensjahre hatten folgende Mitgliedsziffern gezeigt. 1912: 94; 1913: 101; 1914: 111. Gegenüber diesen Zahlen bedeutet die heutige Mitgliederzahl eine sichtbare beachtliche Zunahme des Solidaritätsgefühls in der technischen Händlerschaft. Die Zunahme der Verbandsmitglieder ist erheblich stärker als das Wachstum der selbständigen Existenzen im technischen Handel. Aber was bedeutet trotzdem diese Zahl von 350 organisierten Händlern gegenüber dem Gros der ohne jeden Zusammenhang, ohne jede Gemeinschaft untereinander, vielmehr nur zu oft gegeneinander arbeitender Händler, die sich größtenteils anscheinend noch etwas darauf zugute halten, daß sie „frei" sind. Sie hätten längst merken müssen, daß diese Freiheit eine Vogelfreiheit ist. Jeder macht mit ihm, was er will, Fabriken und Verbraucher. Der einzelne Händler, ohne eine starke eigene Organisation im Rücken, kann aus eigner Kraft heute auf die Dauer nichts. Er wird gegen die starken Organisationen seiner Lieferanten und Kunden stets unterliegen. Die schweren Probleme, die heute den technischen Handel bewegen, die großen Gefahren, die ihn bedrohen, sind zu gewaltig für den einzelnen, als daß er sie allein bewältigen könnte. Einer nach dem anderen würde für sich zermalmt. Aber alle, der gesamte Handel geschlossen in einem Verbande geeint, würden sich siegreich behaupten und ihr Existenzrecht mit Erfolg erkämpfen. Wenn heute der technische Handel Not leidet, so ist es zum größten Teil die Schuld der Lauen, der kleinlich Selbstsüchtigen, der Eigenbrödler, die da glauben, besser allein fischen zu können, die glauben, etwas einzubüßen, wenn sie „in den Fesseln eines Verbandes" sind, die oft nur den Jahresbeitrag scheuen, die erst Erfolge nach ihren Wünschen sehen wollen, ohne zu bedenken, daß diese eben erst möglich sind, wenn sie selbst und alle anderen Händler endlich geschlossen in die Phalanx des Verbandes getreten sind. Nur Einigkeit macht stark. Jeder Händler aber, der glaubt, in diesen Zeiten könne jeder auf eigene Faust Krieg führen, und dann klagt und jammert, wenn er von Niederlage zu Niederlage stürzt, möge recht bald den Tag erleben, wo er merkt, daß in wirtschaftlichen Dingen Solidarität größere Erfolge bringt als kurzsichtige Eigenbrödelei.

W. Richter.

Der Verbrauch von Vulkanisationsbeschleunigern in den Vereinigten Staaten

beträgt nach amtlichen Angaben (Chemical and Metallurgical Engineering) schätzungsweise über 6 Millionen lbs. jährlich. Einige große Kautschukwarenfabriken stellen ihre Spezialbeschleuniger selbst her. Im Handel befinden sich hauptsächlich folgende Beschleuniger: Diphenylguanidin, Diorthotolylguanidin, Triphenylguanidin, Aldehydverbindungen mit aromatischen Aminen, so z. B. Methylendianilid, Anhydroformaldehydparatoluidin, ferner als Ultrabeschleuniger Tetramethylenthiuramdisulfid. Die Preise für Beschleuniger sind in den letzten Jahren mehr und mehr gefallen, da die Ausgangsstoffe sich verbilligten, die Fabrikationskosten fielen und die Nachfrage stieg. Größere Fabriken für Beschleuniger sind in New Jersey, New York und Ohio. Da an der Westküste von Nordamerika sich eine rege Gummi-Industrie zu entwickeln beginnt, so dürfte sich für Beschleuniger dort ein neues Absatzgebiet eröffnen.

Termin der Leipziger Herbstmesse 1926.

Die Leipziger Herbstmesse 1926 findet vom 29. August bis 4. September statt. Der Termin der Leipziger Technischen Messe fällt in diesem Herbst mit dem der Mustermesse zusammen; sie dauert also ebenfalls vom 29. August bis 4. September.

Der Weltbestand an Automobilen.

Die Statistik des Weltbestandes an Kraftwagen, die das amerikanische Handelsdepartment alljährlich in seinen Commerce Reports zu veröffentlichen pflegt, legt von der glänzenden Entwicklung des Automobilverkehrs beredtes Zeugnis ab. Dieser Aufschwung vollzog sich unter der Führung der Vereinigten Staaten während des letzten Jahrzehnts mit erstaunlicher Schnelligkeit. Während Ende 1915 erst wenig über 2,2 Mill. Automobile in allen Ländern vorhanden waren, betrug der Weltbestand Ende 1921 bereits 12,5 Mill.; Ende 1924 stieg er auf 21,509 Mill. und am Schlusse des letzten Jahres auf 24,435 Mill. Stück. Im Laufe des letzten Jahrzehnts hat sich also die Gesamtzahl der in allen Ländern der Welt registrierten Kraftwagen mehr als verzehnfacht, und in den letzten vier Jahren ist der Weltbestand fast auf das Doppelte gestiegen. Die größten Zunahmen brachten die Jahre 1923 und 1924, wo die Zahl der Automobile um je über 3 Mill. Stück stieg, während der Zuwachs im Laufe des letzten Jahres nur 2 926 000 Stück oder 13,6 Prozent erreichte. Die Zahl der Lastautos, die rund 15 Prozent des gesamten Automobilbestandes der Welt ausmachen, wächst verhältnismäßig stärker als die Zahl der Personenautos, die 85 Prozent des Gesamtbestandes bilden. Im letzten Jahre war die Zunahme der Lastkraftwagen relativ mehr als doppelt so groß wie das Wachstum des Bestandes an Personenkraftwagen, wie folgende Zahlen zeigen:

	Personenautos	Lastautos (einschl. Autobusse)
Weltbestand Ende 1924 . .	18 632 750	2 877 221
Weltbestand Ende 1925 . .	20 799 151	3 636 512
Zunahme im Jahre 1925:		
in Stück	2 166 401	759 291
in Prozent	11,6	26

Die weitaus überwiegende Mehrzahl aller Automobile findet sich natürlich in den Vereinigten Staaten, die 83 Prozent aller von der Weltstatistik nachgewiesenen Personenautos und 70 Prozent aller Lastautos besitzen. Ende 1925 verteilte sich der Weltbestand auf die Vereinigten Staaten und die übrigen Länder in folgender Weise:

	Ver. Staaten	übrige Länder	insgesamt
Personenautos . . .	17 317 357	3 481 794	20 799 151
Lastautos	2 446 579	1 008 360	3 454 939
Automobilomnibusse	80 000	101 573	181 573
Zusammen . . .	19 843 936	4 591 727	24 435 663

Auf den gesamten amerikanischen Kontinent entfielen Ende 1925 nicht weniger als 20 975 000 Automobile, d. i. fast achtmal so viel wie auf Europa, das am Schlusse des vergangenen Jahres rund 2 667 000 Kraftwagen aufwies. In Australien und Ozeanien waren zur gleichen Zeit rund 416 000, in Asien 229 000 und in Afrika rund 149 000 Kraftwagen vorhanden.

Amerikas Anteil an dem Weltbestande ist also noch immer ganz überragend, aber er geht doch langsam zurück, während die nichtamerikanischen Länder, insbesondere die europäischen, ihren Prozentanteil allmählich steigern. So besaß Ende 1922 Amerika noch 89 Prozent des Weltbestandes an Automobilen, Ende 1925 aber nur 85,8 Prozent. Dagegen haben die Länder Europas ihren Anteil in den letzten drei Jahren von 9 Prozent auf fast 11 Prozent und Asien, Afrika und Australien von 2 Prozent auf 3,2 Prozent erhöht. Die Zahl der im Verkehr befindlichen Kraftwagen wächst also seit einigen Jahren in der übrigen Welt verhältnismäßig schneller als in Amerika, während früher das Umgekehrte der Fall war. Die Ver. Staaten nähern sich offenbar dem Stadium der Sättigung des Inlandsmarktes mit Automobilen, und der jährliche Zuwachs an neuen Käuferschichten scheint seinen Höhepunkt überschritten zu haben. Ein immer größerer Prozentsatz der amerikanischen Jahresproduktion dient lediglich dazu, die im Laufe des Jahres als unbrauchbar ausrangierten Kraftwagen zu ersetzen, auch der Anteil des Exports an der Produktion wächst von Jahr zu Jahr. So wurden im letzten Jahre nicht weniger als 48,6 Prozent der nordamerikanischen Automobilerzeugung für Ersatz- und Ausfuhrzwecke in Anspruch genommen, und nur 51,4 Prozent derselben fanden Absatz in neuen Käuferschichten, die ungefähr 2 150 000 Wagen aufnahmen. Diese Zahl entspricht der letzjährigen Zunahme des Automobilbestandes in den Ver. Staaten und Kanada, die annähernd 10 Prozent gegenüber dem Vorjahr erreichte. Demgegenüber hat sich die Zahl der Automobile in sämtlichen übrigen Ländern der Welt während des letzten Jahres um rund 775 000 Stück oder 20 Prozent vermehrt, relativ also noch einmal so stark wie in Nordamerika.

Von den wichtigeren Ländern weisen besonders große Zunahmen ihres Kraftwagenbestandes im vergangenen Jahr folgende auf: Neuseeland (+ 68,2 Prozent), Deutschland (+ 65 Prozent), Brasilien (+ 52 Prozent), Australien (+ 45 Prozent), Argentinien (+ 37 Prozent), Frankreich (+ 26 Prozent), Belgien (+ 24 Prozent) und Italien (+ 22,7 Prozent). Im einzelnen waren Ende 1925 nach den für die wichtigeren Länder vorliegenden statistischen Erhebungen bzw. Schätzungen vorhanden:

Länder	Personenautos	Lastautos	Zusammen
Großbritannien . .	660 734	242 287	885 021
Frankreich	450 000	285 000	735 000
Kanada	644 725	74 993	719 718
Deutsches Reich . .	215 150	107 850	323 000
Australien	243 055	48 157	291 212
Argentinien	165 000	13 050	178 050
Italien	78 000	36 700	114 700
Neuseeland	81 698	14 650	96 348
Belgien	50 270	42 443	92 713
Schweden	60 300	21 300	81 600
Spanien	65 000	11 000	76 000
Brit.-Südafrika . .	64 450	4 900	69 350
Brit.-Indien	58 363	10 064	69 127
Brasilien	50 000	13 650	63 650
Dänemark	45 500	14 820	60 320
Niederlande	40 500	15 800	56 300
Niederl.-Indien . .	33 750	4 300	38 050
Mexiko	31 579	6 245	37 824
Kuba	29 000	8 650	37 650
Schweiz	29 000	8 400	37 400
Japan	21 245	11 643	32 698
Irland	25 917	6 047	31 964
Hawaii	22 000	5 025	27 025
Norwegen	17 000	8 660	25 660
Uruguay	20 000	3 600	23 600
Algerien	17 700	3 100	20 800
Brit.-Malaya . . .	16 500	4 200	20 700

G. B.

Kautschukforschung ★ Kautschukchemie

Ueber das Auftreten von Kristallinterferenzen an gedehntem Kautschuk und die Größe des Kautschukmoleküles.

Vor ungefähr Jahresfrist hat I. R. Katz[1]) die Feststellung gemacht, daß Kautschuk, wenn gedehnt, deutliche Röntgen-Kristallinterferenzen zeigt. In einer Serie von Veröffentlichungen vertrat er den Standpunkt, daß wir es beim Kautschuk mit einem aus zwei chemisch verschiedenen Substanzen bestehendem Material zu tun haben, wovon die eine kristallisiert, die andere amorph ist. (Theoretisch hat bekanntlich bereits L. Hock vor Katz auf das Vorhandensein einer weitgehend orientierten Phase in gedehntem Kautschuk hingewiesen und die Vornahme von röntgenometrischen Versuchen in Vorschlag gebracht.)

In einer im Dezemberheft des „Kautschuk" erschienenen vorläufigen Mitteilung berichteten E. A. Hauser und H. Mark über eingehende Versuche, die die quantitative Auswertung dieser Erscheinung, sowie sich daraus ergebende strukturtheoretische Ueberlegungen zum Ziele hatten. (Obwohl die zusammenfassende Arbeit bereits Mitte Januar zwecks Veröffentlichung in den „Kolloidchemischen Beiheften" eingereicht wurde, ist sie trotz Ankündigung in der „Kolloid-Zeitschrift" noch nicht erfolgt, dürfte aber mit Sicherheit mit dem Erscheinen des nächsten Heftes herauskommen. Wenn auch an dieser Stelle daher auf den Inhalt dieser Arbeit noch nicht näher eingegangen werden kann — es wird zum gegebenen Zeitpunkt hierüber an dieser Stelle ein ausführliches Referat erscheinen — so sei nur vorweggenommen, daß sie unter anderem genaue Angaben über einen Elementarkörper enthält, der sämtliche bisher beobachteten Interferenzen richtig wiedergibt.)

E. Ott[2]) hat vor kurzem eine Methode angegeben, mit Hilfe derer es möglich ist, auf Grund der Röntgenspektren polymerer kristallisierter Substanzen die Molekülgröße nach oben zu begrenzen. In einer soeben erschienenen Arbeit[3]) wird diese Methode auch auf Kautschuk und Guttapercha angewandt. Das Ergebnis ist die Feststellung, daß die max. Molekülgröße von gedehntem Kautschuk durch die Formel $(C_5H_8)_6$ und für Guttapercha durch die Formel $(C_5H_8)_{12}$ wiedergegeben wird. Da jedoch die Ott'sche Methode lediglich die Größenordnung des Elementarkörpers wiederzugeben imstande ist, so besagt diese Feststellung nichts anderes, als daß der Elementarkörper der kristallisierten Substanz unerwartet klein ist. Hingegen kann der Ott'schen Annahme, daß Kautschuk allgemein als homogene Substanz aufgefaßt werden kann, ebensowenig beigepflichtet werden, wie der Behauptung, daß nur einer Substanz prozentual hauptsächliche Bedeutung zukommt. Die Ott'sche Annahme beruht auf der Feststellung, daß stark gedehnter Kautschuk keinen amorphen Ring aufweist und somit die Gesamtmasse als kristallisiert bezeichnet werden muß. Wie aber bereits Hauser und Mark gezeigt haben, ist das Auftreten der Interferenzen und das Verschwinden des amorphen Ringes bzw. das Wiederverschwinden der Interferenzen und das Wiederauftreten des amorphen Ringes eine Funktion des Dehnungsgrades bzw. der im Kautschuk jeweils vorherrschenden Spannung. Diese Untersuchungen lassen es aber heute bereits außer Zweifel erscheinen, daß wir es beim Kautschuk mit einem heterogenen Material zu tun haben, dessen Phasen zu einander in bestimmten Gleichgewichtsbeziehungen stehen.

Referate.

Elektrische Eigenschaften von Kautschuk und Guttapercha.

Nach „The India Rubber Journal" vom 5. Februar 1926, 15.

Für Unterseekabel ist, außer den elektrischen Eigenschaften, die Verminderung der Leistungsfähigkeit durch Altern wichtig, zu deren Ermittelung Beobachtungen über längere Zeiträume erforderlich sind. Die Dielektrizitätskonstante des Isoliermaterials für Unterseekabel muß möglichst niedrig sein, der Widerstand zwischen dem Leiter und dem Wasser muß dagegen sehr hoch sein, so daß bei Unterseekabeln der Widerstand der Isolierung etwa 10^{15} Ohm-cm betragen soll. Materialien, die dieser Forderung genügen, stehen zur Verfügung.

Im vorliegenden Artikel werden zunächst Versuche zur Bestimmung der Dielektrizitätskonstanten (DK) des Kraftfaktors (KF) und des Widerstands (WK) verschiedener Kautschuksorten mitgeteilt. Es wurden für die DK z. B. folgende Werte gefunden: fine Para 2,43, geräucherte sheets 2,53, Guayule 2,70, helle gewaschene und getrocknete crepes 2,36. Der reine Kautschukkohlenwasserstoff zeigt relativ niedrige Dielektrizitätskonstante, die mit der Menge der Nicht-Kautschukstoffe steigt. Waschen und Trocknen vermindert den Wert. Die elektromagnetische Lichttheorie sagt aus, daß die Dielektrizitätskonstante k zum Brechungsexponenten n im Verhältnis steht: $k = n^2$. Die beobachteten Werte stimmen mit den berechneten gut überein. Der Brechungsexponent der Kautschuksorten wurde mit einem Prismen-Refraktometer gemessen, es wurden folgende Werte für n_D bei 25° C gefunden: helle crepes 1,519, fine Para 1,520, gewaschene geräucherte sheets und helle crepes 1,519. Die verschiedenen Kautschuksorten zeigten demnach nur wenig voneinander abweichende Brechungsexponenten.

Bei den verschiedenen Guttaperchasorten sind die elektrischen Eigenschaften ziemlich verschieden infolge wechselnder Zusammensetzung der Guttapercha. Der Gehalt an Gutta kann von 20 bis 90 Prozent betragen. Bei getrockneter Guttapercha steigen die DK und der KF mit steigendem Harzgehalt. Es wurden z. B. folgende Werte gefunden (auf Trockenmaterial bezogen):

	Gutta	Harz	Verunreinig.	DK	KF	WK Ohm-cm
Handelsguttapercha . .	57,3	39,2	3,5	3,01	1,8	25 × 10^{14}
raffin. Guttapercha . .	79,9	19,3	0,8	2,78	0,35	60 × 10^{14}
Plantagen-Guttapercha .	89,2	9,3	1,5	2,61	0,23	45 × 10^{14}
Handelsbalata	44,8	39,8	15,4	3,48	2,30	— × 10^{14}

Feuchte Guttapercha zeigt höhere Dielektrizitätskonstante und höheren Kraftfaktor, dieses Verhalten ist wichtig, da Guttapercha zumeist unter Wasser gehalten wird zum Schutz vor Luftoxydation. Unter Wasser gelagerte Guttapercha mit 2,5 Prozent Wasser zeigte 4,13 DK und 3,1 KF. In lufttrockner heißgewalzter Guttapercha war der KF bedeutend vermindert, die DK nicht geändert. Die reinste Sorte Guttapercha hatte 2,56 DK, d. h. etwa 0,2 mehr als reinster Rohkautschuk.

Mit Schwefel erhitzter Kautschuk (Vulkanisat) zeigte erhöhte Dielektrizitätskonstante und Kraftfaktor, jedoch keine Aenderung des Widerstandes. Mischungen mit 4 und 8 Prozent Schwefel, bei 155° C verschieden lange vulkanisiert, lieferten z. B. folgende Werte:

	Min.	DK	KF	WK Ohm-cm
Geräuch. sheets mit 4% Schwefel	40	2,74	0,25	15 × 10^{14}
	90	2,87	0,44	20 × 10^{14}
	185	2,94	0,45	25 × 10^{14}
	305	2,70	0,44	30 × 10^{14}
Geräuch. sheets mit 8% Schwefel	45	2,78	0,35	25 × 10^{14}
	95	3,30	0,90	40 × 10^{14}
	240	3,54	2,07	45 × 10^{14}

Hartkautschuk mit etwa 32 Prozent gebundenem Schwefel zeigt bekanntlich sehr hohe DK, diese Konstante war jedoch nicht größer als bei manchen Mischungen mit nur 8 Prozent Schwefel.

Versuche mit Kautschukmischungen unter Zusatz von Beschleunigern (z. B. Tetramethylthiuramdisulfid) zeigten in den elektrischen Eigenschaften nur wenig Aenderungen, das Gleiche wurde bei Mischungen mit Erweichungsmitteln beobachtet. Ozokerit, Vaseline, Bienenwachs, Stearinsäure hatten sehr geringe Wirkung auf die DK, Handelsparakumaronharze und größere Mengen Bitumen steigerten etwas die DK. Der KF wurde bei Zusatz dieser Stoffe, mit Ausnahme von Ozokerit, etwa verdoppelt, mit Kumaronharz verdreifacht. Der Widerstand der mit Erweichungsmitteln versetzten Mischungen war sehr wechselnd, wahrscheinlich infolge des „Ausblühens" der wachsartigen Stoffe,

---

[1]) Z. B. „Gummi-Zeitung" 52, 2351.
[2]) „Physik. Zeitschrift" 27, 174, 1926.
[3]) „Die Naturwissenschaften" 14, 15, 320, 1926.

wodurch sich eine sehr widerstandsfähige Schicht an der Oberfläche bildete. Folgende Versuchsergebnisse wurden z. B. erhalten:

	Erweichungsmittel	Vulk.-Zeit 20 Min. b. 126° C	DK	KF	WK Ohm-cm
Gemisch aus 90,25 Kautschuk, 5 Zinkoxyd, 4 Schwefel u. 0,25 Thiuram	0	desgl.	2,67	0,27	90 × 10^{14}
	3 Ozokerit	,,	2,63	0,25	170 × 10^{14}
	10 Vaseline	,,	2,71	0,50	20–215 × 10^{14}
	10 Bienenwachs	,,	2,65	0,61	2–6,4 × 10^{14}
	2 Stearinsäure	,,	2,78	0,45	40–90 × 10^{14}
	10 Stearinsäure	,,	2,61	0,41	125 × 10^{14}
88 Kautschuk, 9 Zinkoxyd, 0,25 Schwefel u. 3 Thiuram	0	10 Min. b. 132° C	2,58	0,42	180 × 10^{14}
	10 Ozokerit	,,	2,57	0,42	14 × 10^{14}
	10 Kumaronharz	,,	2,88	0,81	3 × 10^{14}
	33 Mineralk.	,,	2,80	0,59	5 × 10^{14}

Der Einfluß von Füllstoffen auf die elektrischen Eigenschaften von Kautschuk ist für die Isolierung von Drähten und Kabeln von Interesse. Sind Zugfestigkeit und Elastizität von untergeordneter Bedeutung, so kann der Kautschukgehalt der Isoliermasse bis auf 20 Prozent herabgesetzt werden und die Füllstoffmenge groß sein. In den besten Kautschukisolierungen sind selten über 40 Prozent Kautschuk enthalten. Die elektrischen Eigenschaften einer gefüllten Kautschukmischung liegen zwischen denen des Kautschuks und der Füllstoffe. Viele anorganische Füllmittel besitzen höhere Dielektrizitätskonstanten als Kautschuk, sie vergrößern die DK der Mischung. Kohlenstoff hat im Verhältnis zu Kautschuk geringen Widerstand, ein solcher Zusatz vermindert die WK.

Studiert wurden Füllmittel wie Zinkoxyd, Glätte, Ruß, Quarz, Selen. Die drei ersten Stoffe sind technisch sehr wichtige Füllmittel, Ruß ist das einzige gebräuchliche Füllmittel, das elektrisch leitend ist. Quarz zeigt bedeutsame elektrische Eigenschaften, seine Konstanten sind bekannt, Selen wurde untersucht, weil es mit Schwefel chemisch verwandt ist und als eines der wenigen Metalloide mit Kautschuk in verschiedensten Mengen vermischt werden kann. Versuchsmischungen mit verschiedenen Zinkoxydzusätzen wurden untersucht, mit beispielsweise nachstehenden Ergebnissen:

% Zinkoxyd	Vulkanis. b. 126° Min.	Elektrode	KD	KF	WK Ohm-cm
			Durchschnitt		
1	15 bis 40	Metall	2,50	0,33	45 × 10^{14}
1	1 bis 25	Wasser	2,50	0,61	105 × 10^{14}
20	15 bis 20	Wasser	2,70	0,55	180 × 10^{14}
40	10 bis 45	Wasser	3,57	0,71	150 × 10^{14}
60	15 bis 20	Wasser	5,01	0,81	35 × 10^{14}
75	15 bis 30	Wasser	7,72	1,05	7 × 10^{14}

Die Mischung bestand aus: heller crepe 93,75, Palmöl 4, Schwefel 2, Thiuram 0,25 Prozent.

Bleiglätte spielt in Kautschukmischungen die Doppelrolle als Füllstoff und Beschleuniger. Glätte verbindet sich mit Schwefel zu Bleisulfid und Bleisulfat, daher wird das Studium der Wirkung von Bleiglätte auf die elektrischen Eigenschaften des Kautschuks erschwert, da besonders Probemischungen, in denen der freie Schwefel konstant bleibt, schwierig hergestellt werden können. Die Proben enthielten geräucherte sheets, Ozokerit bzw. Palmöl als Erweicher. Beispielsweise Ergebnisse:

Kautschuk %	Erweicher %	Glätte %	Schwefel %	Vulkanisat Min.	Vulkanisat °C	DK	PF	WK Ohm-cm
96	—	—	4	60	155	2,82	0,26	20 × 10^{14}
96	—	—	4	120	155	2,88	0,43	15 × 10^{14}
88	4	4	4	30	142	2,69	0,46	250 × 10^{14}
74	—	20	6	15	142	2,87	1,28	110 × 10^{14}
52	—	40	8	15	142	3,58	1,80	250 × 10^{14}
22	1	66	11	7	142	5,21	7,40	40 × 10^{14}
9	2	88	10	10	142	6,48	3,00	0,02 × 10^{14}

Quarz hat hohen elektrischen Widerstand und niedrige DK. Als Füllstoff diente geschmolzener, gemahlener Quarz von Mittelfeinheit. Die Mischung bestand aus: helle crepes 92,75, Zinkoxyd 1, Palmöl 4, Schwefel 2 und Thiuram 0,25 Prozent, Vulkanisation 12 bis 25 Minuten bei 126° C. Ergebnisse z. B.:

Quarz %	DK	PF	WK Ohm-cm
0	2,50	0,33	105 × 10^{14}
10	2,57	0,43	95 × 10^{14}
40	2,76	0,38	40 × 10^{14}
75	3,03	0,23	30 × 10^{14}
100	3,88	0,01	etwa 10^{20}

Ruß hat einen größeren Einfluß auf die elektrischen Eigenschaften von Kautschuk als alle anderen Füllmittel, bei größeren Zusätzen steigt die Leitfähigkeit so hoch, daß DK und KF keine Bedeutung mehr haben und nur WK bestimmt werden kann. Versuche ergaben:

Ruß %	DK Durchschn.	KF Durchschn.	WK Ohm-cm
0	2,68	0,29	80 bis 150 × 10^{14}
0,2	2,73	0,44	70 bis 170 × 10^{14}
2	2,89	0,48	100 bis 190 × 10^{14}
10	4,11	3,4	7 bis 190 × 10^{13}
20	5,97	8,8	2 bis 4 × 10^{13}
35	—	—	3 bis 30 × 10^{8}

Selen und Tellur. Selenhaltige Kautschukmischungen zeigen höhere DK und KF, verminderte WK. Gegenüber Selen bewirkt Tellur Verminderung der DK. Ergebnisse:

Selen %	DK	KF	WK Ohm-cm
0	2,70	0,30	90 × 10^{14}
25	3,30	2,00	90 × 10^{14}
67	4,87	4,80	4 × 10^{14}
100	6,26	2,70	0,6 × 10^{14}
Tellur 25	3,20	0,50	85 × 10^{14}

Die Mischung bestand aus 90,75 Kautschuk, 5 Zinkoxyd, 4 Schwefel, 0,25 Prozent Thiuram. Vulkanisation 5 bis 40 Minuten bei 126° C.

Andere Füllstoffe, wie Baryte, Titanox, Eisenoxyd, Kaolin wurden noch summarisch untersucht. Die niedrigsten Werte für DK gab Kaolin, dann folgten Baryte, Eisenoxyd, den höchsten Wert hatte Titanox (Zusammensetzung 25 Prozent Titandioxyd). Die Zahlen für KF und WK zeigten gegenüber anderen Füllstoffen geringe Abweichungen. Mischung 1: 90,75 geräucherte sheets, 5 Zinkoxyd, 4 Schwefel, 0,25 Prozent Thiuram. Mischung 2: 90 geräucherte sheets, 5 Zinkoxyd, 4 Schwefel, 1 Prozent Diphenylguanidin. Untersuchungsergebnisse:

Füllstoff %	DK	KF	WK Ohm-cm
1. mit 0,25 Thiuram	2,70	0,32	90 × 10^{14}
45 % Baryte	3,37	1,10	20 × 10^{14}
50 % Titanox	3,77	1,10	13 × 10^{14}
46 % Eisenoxyd	3,61	1,39	30 × 10^{14}
2. mit 1,00 % Diphenylguanidin	2,62	0,75	190 × 10^{14}
49 % Kaolin	3,27	1,13	170 × 10^{14}

Die Wasseradsorption von Kautschuk ist seit langem bekannt. Näheres darüber wurde aber nicht veröffentlicht. Roher oder vulkanisierter Kautschuk nehmen beim Einlegen in destilliertes Wasser an Gewicht zu, gleiche Wirkung bedingt fast völlig mit Wasser gesättigter Dampf. Gewalzte 0,3 bis 0,6 mm starke Kautschukstreifen nahmen in 6 Monaten bei Zimmerwärme 10 bis 20 Prozent Wasser auf, die Adsorption erreichte jedoch niemals ein Gleichgewicht. In 3prozentiger Natriumchloridlösung dagegen (Seewasser ähnlich) betrug die Wasseraufnahme in 1 Monat bei Zimmerwärme 1 bis 3 Prozent, weitere Zunahme fand nicht statt. Wachsartige Stoffe enthaltende Vulkanisate hinderten nicht die Wasseraufnahme, Füllstoffe verminderten dieselbe, die Vulkanisationsbedingungen sind von Einfluß auf die Wasseradsorption. Gut vulkanisierte Proben nahmen etwas weniger Wasser auf als unter- und übervulkanisierte Mischungen unter gleichen Bedingungen. Zusätze wasserlöslicher Stoffe vermehrten die Wasseraufnahme. Mischungen aus Rohkautschuk, der beträchtliche Mengen löslicher Milchsaftbestandteile enthält, adsorbieren mehr Wasser als Mischungen aus gut gewaschenem Rohkautschuk. Daher zeigt Sprühkautschuk verhältnismäßig hohe, helle crepes sehr niedrige Wasseraufnahme. Vulkanisate aus gut ausgewaschenem Rohkautschuk nahmen nur 1 bis 2 Gewichtsprozent destilliertes Wasser auf und nahmen in 3 Prozent Natriumchloridlösung kaum an Gewicht zu. Demnach wird durch gutes Waschen von Rohkautschuk die Wasseradsorption der Produkte sehr vermindert.

Um den Einfluß einer längeren Lagerung unter Wasser zu bestimmen, wurden Proben von vulkanisiertem Kautschuk und vulkanisierter Guttapercha 3 Jahre lang in Leitungswasser gelagert, alle Proben zeigten ziemlich gleichmäßige Erhöhung der Dielektrizitätskonstanten bis um etwa 10 Prozent, minderwertige Kautschuksorten bis zu 30 Prozent. Kraftfaktor und Widerstand hatten sich nicht merklich geändert. Die Versuche zeigten jedoch gewisse ungleichmäßige Ergebnisse, da die Messungen bei beträchtlich wechselnder Zimmertemperatur angestellt wurden.

Schlußfolgerungen: Die Dielektrizitätskonstante (DK) des Rohkautschuks ist niedriger als die der Guttapercha, die Qualität spielt für Kautschuk keine bedeutende Rolle, ist hingegen für Guttapercha maßgebend. Je mehr sich das Material der Zusammensetzung des reinen Kohlenwasserstoffes nähert, desto niedriger ist die DK. Als niedrigste Werte wurden gefunden für Kautschuk 2,35, für Gutta, dem Kohlenwasserstoff der Guttapercha, 2,58. Gute getrocknete Proben Handelsrohkautschuk zeigten eine DK von 2,60, Guttapercha mit 57 Prozent Guttagehalt 3,00, Balata mit

45 Prozent Guttagehalt 3,50. Vulkanisation erhöht die DK des Kautschuks, Vulkanisationsbedingungen und Schwefelgehalt sind von einigem Einfluß auf den DK-Wert des Vulkanisats. Beschleunigermischungen zeigen niedrigere DK als unter gleichen Bedingungen vulkanisierte beschleunigerfreie Mischungen. Wenig Schwefel enthaltende Beschleunigermischungen mit guten mechanischen Eigenschaften haben eine von der des Rohkautschuks nicht sehr verschiedne DK. Ein Vulkanisat von schlechten mechanischen Eigenschaften ist auch mangelhaft in bezug auf elektrische Eigenschaften. Faktoren, die in Weichkautschukmischungen den Gehalt an gebundenem Schwefel vergrößern, erhöhen auch die DK. Eine unvulkanisierte Mischung mit 8 Prozent Schwefel und einer DK von 2,5 lieferte bei Uebervulkanisation Produkte mit 3,5 DK.; die Dielektrizitätskonstante derartiger Produkte bei optimaler Heizung betrug 3,00. Vulkanisate mit 4 Prozent Schwefel zeigten niedrigere DK (höchstens 2,90) als solche mit 8 Prozent Schwefel. Es besteht jedoch keine einfache Funktion zwischen DK und gebundenem Schwefel, denn Hartkautschuk zeigt niedrigere DK als manche Mischungen mit nur 8 Prozent Schwefel. Erweichungsmittel wirken auf die DK einer Kautschukmischung wenig ein, hingegen zeigen Füllstoffe größeren Einfluß. Füllstoffe erhöhen im allgemeinen die DK je nach ihrer Menge und Beschaffenheit. Versuche mit Zusätzen von etwa 50 Prozent nachstehender Füllstoffe zeigten DK: bei Quarz 2,7, Kaolin 3,3, Baryt 3,4, Eisenoxyd 3,6, Titanox 3,8, Zinkoxyd 4,0, Glätte 4,1, Selen 4,2. Doch ist die Wirkung nicht überall linear. Zusätze von 70 Prozent Füllstoff zeigten DK von 7,5 bei Zinkoxyd, 5,5 bei Glätte, 5,0 bei Selen. Ruß, ein Elektrizitätsleiter, bewirkt stärkste Aenderungen der DK, bei 20 Prozent Zusatz ist die DK 6,0.

Die niedrigsten Grenzwerte des Kraftfaktors KF sind für Rohkautschuk und Guttapercha etwa 0,1 Prozent. Bei Gegenwart von Feuchtigkeit erhöht sich der KF. Bei Guttapercha hängt der KF ferner ab von dem Verhältnis Gutta zu Harz, letzteres erhöht diesen Faktor. Handelsguttapercha zeigte durchschnittlich einen KF von 1,5 Prozent. Je nach dem Schwefelgehalt und der Vulkanisationszeit tritt Erhöhung von KF ein. Gute Vulkanisate mit 2 Prozent Schwefel und Beschleunigerzusatz hatten KF von 0,3 Prozent, bei 4 bzw. 8 Prozent Schwefelgehalt, ohne Beschleuniger wurden Werte von etwa 0,4 Prozent gefunden. Uebervulkanisierte Proben mit 8 Prozent Schwefel zeigten Werte von 1 bis 2 Prozent für den KF. Die meisten Füllstoffe erhöhen den Kraftfaktor, besonders ist Ruß wirksam. Zusatz von 20 Prozent Ruß erhöhte den KF auf 8 Prozent. Zusätze von 50 Prozent folgender Füllstoffe ergaben für den KF Werte von 3,7 bei Selen, 2,0 bei Glätte, 0,7 bei Zinkoxyd, 0,2 bei Quarz. Geringe Mengen adsorbiertes Wasser verdoppeln den KF, größere Wassermengen erniedrigen den KF, bei Wassersättigung ist KF etwa gleich dem im trockenen Muster.

Der Widerstand (WK) von Rohkautschuk und Guttapercha unterliegt bedeutenden Schwankungen je nach Abstammung und Zusammensetzung des Materials. Die Werte schwanken zwischen 10^{14} und 10^{16} Ohm-cm. Vulkanisation verändert nicht wesentlich die WK des Kautschuks, das gleiche gilt für mäßig gefüllte Mischungen, allerdings erhöht Glätte die WK nicht unbedeutend. Ruß als Füllstoff bewirkt beträchtliche Erniedrigung von WK, bei einem Gehalt von 35 Prozent Ruß sank WK auf 10.

Auf Grund der Werte der elektrischen Konstanten ist zu betonen, daß *Kautschuk als Isoliermittel für Unterseekabel der Guttapercha überlegen ist.*



Kautschukgewinnung



Die Rohgummi-Ausfuhr Malayas im Monat März.

Im Monat März führte Malaya rund 15 Prozent Rohgummi mehr aus als im Monat Februar, und zwar 35 012 tons gegenüber 30 440 tons im Februar. Diese verhältnismäßig starke Zunahme rührt jedoch nicht aus einer Steigerung der Produktion Malayas her, sondern aus einer erhöhten Einfuhr von Eingeborenen-Gummi (Native rubber). Die Einfuhr belief sich auf 14 800 tons gegenüber 8306 tons im Februar. Von dieser Einfuhr wurden 12 525 tons für feuchte Ware erklärt, im Februar 6624 tons. Bringt man die bekannten $33\frac{1}{3}$ Prozent für Feuchtigkeit, Schmutz usw. in Abzug, so ergibt sich eine Netto-Ausfuhr von 24 387 tons. Die Netto-Ausfuhr im vorangegangenen Monat betrug 24 232 tons. Die Steigerung ist also ganz unbedeutend. Leider liegen noch keine Ziffern vor über die Vorräte in Singapore und Penang, so daß sich nicht feststellen läßt, wie weit Vorräte in Angriff genommen worden sind. Es darf jedoch noch erwähnt werden, daß im Februar die Stocks in Singapore um rund 2167 tons abnahmen. Die Standardquote für März betrug 25 063 tons; sie ist also nicht erreicht worden. Auf die einzelnen Bestimmungsländer verteilt sich die Ausfuhr wie folgt:

	Februar 1926	März 1926
Vereinigtes Königreich .	7 269 tons	7 849 tons
Ver. Staat. v. Amerika .	19 945 „	22 809 „
Europäisches Festland .	1 957 „	1 890 „
Britische Besitzungen .	600 „	622 „
Japan	669 „	1 837 „
Andere Länder	—	5 „

Beachtenswert ist, daß die Ver. Staaten im März wesentlich mehr Rohgummi aus Malaya bezogen als im Februar. Die Ausfuhr nach Europa dagegen hat den Februarstand nicht erreicht. fen.

* * *

Auch eine Folge der hohen Preise.

Nach Meldungen aus Moskau sollen an der Küste des Schwarzen Meeres in der Nähe von Batum 3000 Heveen angepflanzt werden. Versuche sollen ergeben haben, daß sich das tropische Klima des Schwarzmeer-Gebietes für das Gedeihen der Gummibäume gut eignet. Der Erfolg dieser Anpflanzungen bleibt abzuwarten. Jedenfalls sind sie ein Beweis dafür, daß man sich allerorts bemüht, nach Möglichkeit unabhängig vom britischen Markt zu werden und den ungesunden Preisschwankungen des Weltmarktes zu entgehen. (Siehe auch „Gummi-Zeitung" Nr. 14 vom 1. Januar 1926.) fen.

Ueber die Gummipflanzungen in Westafrika.

Die Bestrebungen Firestones, in Liberia Gummikulturen in großem Ausmaße anzulegen, haben die Aufmerksamkeit auf Afrika gelenkt. Wiederholt ist das Für und Wider solcher Unternehmungen erörtert worden. Namentlich in der britischen Tagespresse haben die Pläne Firestones eine lebhafte Erörterung erfahren, was ja weiter nicht erstaunlich ist, da das Gelingen dem britischen Rohgummi-Markt einen scharfen Konkurrenten zuführen würde. Neuerdings hat sich auch der „Economist" mit den Gummikulturen Westafrikas befaßt und bringt manche interessante Einzelheiten. Dem Bericht entnehmen wir folgendes:

Im Jahre 1909 legte die Liberian Rubber Corporation die erste Pflanzung unter europäischer Aufsicht zwischen Monrovia und White Plains an. Vor stark $1\frac{1}{2}$ Jahren ging diese Pflanzung über auf die amerikanische Fivestone Company, die seither monatlich zirka 25 tons Pflanzungsgummi von dort verschifft haben soll. Früher bestand die Kautschuk-Ausfuhr Liberias nur aus Wildgummi. Gegenwärtig dagegen wird ausschließlich Pflanzungsgummi exportiert. Um jedoch die Pflanzungsgummi-Erzeugung nennenswert zu steigern, bedarf es noch vieler Mühen und Kosten. Das schlimmste Hindernis bilden die außerordentlich schlechten Verkehrsverhältnisse. Es gibt für die Großschiffahrt keine geeigneten Häfen. Die Schiffe müssen auf der Reede liegen bleiben. Weiterhin besitzt das Land keine Eisenbahnen und nur wenige gute Automobilstraßen in der Nähe von Monrovia. Weit günstiger dagegen liegen die Verhältnisse in anderen Teilen Westafrikas, so z. B. in dem Liberia benachbarten Sierra Leone, das unter britischer Herrschaft steht. Die Heveen gedeihen hier sehr gut. Der erzeugte Rohgummi ist ausgezeichnet. Im Jahre 1917 wurden dem Imperial Institute Proben vorgelegt, die ergaben, daß der in Sierra Leone erzeugte Rohgummi von guter Beschaffenheit ist und einen Vergleich mit dem Produkt der östlichen Pflanzungen wohl aushält. Auch der Ertrag der Bäume ist zufriedenstellend. Untersuchungen haben 1917 einen Durchschnittsertrag von $4\frac{1}{2}$ lbs. bei jungen Bäumen ergeben. Besonders bedeutungsvoll aber ist, daß die Verkehrsverhältnisse viel besser sind als in Liberia. 338 Meilen Eisenbahnen, 250 Meilen Automobilstraßen, schiffbare Wasserläufe ermöglichen einen leichten und billigen Abtransport der Erzeugung. Die ersten Gummipflanzungen wurden in Sierra Leone ungefähr 1910 angelegt. Die größte Pflanzung liegt in Kennema und umfaßt 75 acres. Sie wurde 1913 und 1914 angelegt und hat heute rund 5000 zapfbare Bäume. Im südlichen Teil des Landes gibt es noch etwa 18 kleine Pflanzungen. Der schlechten Rohgummipreise wegen sind die Pflanzungen zeitweilig gar nicht

oder nur sehr unregelmäßig gezapft worden. Bei den guten Preisen hält man es jedoch für zweckmäßig, wieder regelmäßig zu zapfen. Die vorhandenen Pflanzungen können jedoch auch zum weiteren Ausbau der Gummikulturen den notwendigen Samen für die Setzlinge liefern. Der einzige Vorzug Liberias gegenüber Sierra Leone besteht in der besseren Beschaffenheit des Bodens. Der „Economist" ist jedoch der Ansicht, daß trotzdem viel eher Geld in einer britischen Kolonie angelegt würde als in Liberia, da dort eine gefestigte Regierung und zielbewußte Verwaltung manches Hindernis aus dem Wege räumen und den Erfolg sichern könne. Jedenfalls verdient die britische Kolonie erhöhte Beachtung und bietet vielleicht geeignetes Gummiland für die Zukunft. fen.

* * *

Ist mit einer Rohgummi-Knappheit zu rechnen?

Immer wieder ist in den Berichten der Makler darauf hingewiesen worden, daß in wenigen Jahren mit einer bedenklichen Verknappung am Rohgummi-Markt gerechnet werden müsse, da die gegenwärtigen Produktionsquellen bei weitem nicht ausreichten, den wachsenden Bedarf zu decken. Auf der General-Versammlung der Bäh Lias Rubber Estates Ltd. hat auch der Chairman C. Heath Clark zu dieser Frage Stellung genommen. Seinen beachtenswerten Ausführungen sei nachstehendes entnommen. Der gegenwärtige Rohgummibedarf wird zu 95 Prozent aus Pflanzungsgummi und nur zu 5 Prozent (? D. Red.) aus Wildgummi gedeckt. Im Osten sind jedoch in den Jahren 1920 bis Ende 1924 nur sehr wenig Ländereien neu bepflanzt worden. Die niedrigen Rohgummipreise ließen eine weitere Ausdehnung nicht ratsam erscheinen. Spätestens 1930 wird das Produktionsmaximum der Pflanzungen im fernen Osten erreicht sein. Zwei bis drei Jahre wird sich die Ausbeute auf diesem Stande halten. Erst nach Ablauf dieser Frist werden neue Erzeugungsgebiete zur Verfügung stehen, die jedoch lediglich dazu imstande sein werden, den Ausfall zu decken, der dadurch entstehen wird, daß auf vielen Pflanzungen die Höchstproduktion überschritten ist und ein Fallen der Ausbeute sich zeigen wird. Die Produktion nach 1932 wird von zwei Faktoren maßgebend beeinflußt sein, einmal von den Gebieten, die in diesem und den nächsten Jahren neu bepflanzt werden, zum anderen von der Produktivität der vorhandenen Pflanzungen. Die Erzeugung 1926 wird kaum mehr als 600 000 tons betragen. Die gegenwärtig bepflanzte Fläche ist rund 4 500 000 acres, die aber fast ganz ertragfähig ist. Bis 1930 wird die Erzeugung an Pflanzungsgummi vielleicht 700 000 tons betragen, da bis dahin viele Pflanzungen den Höhepunkt der Erzeugung erreichen werden. Nimmt man die Erzeugung von Wildgummi bis zu diesem Jahre mit 50 000 tons an, so ergäbe sich eine Weltproduktion von rund 750 000 tons. Vorübergehend kann diese Produktion vielleicht noch etwas gesteigert werden durch scharfes Zapfen infolge hoher Preise. Diese Steigerung ginge dann aber wieder auf Kosten der Zukunft.

Der Weltverbrauch von Rohgummi betrug 1925 zirka 550 000 tons. Die Durchschnittszunahme des jährlichen Verbrauches seit 1910 kann mit 13 Prozent angenommen werden. Hält diese Zunahme weiterhin an, so würde bereits 1928 sich ein Mangel an Rohgummi bemerkbar machen. Man kann jedoch annehmen, daß das Anwachsen des Verbrauches sich nicht in der genannten Höhe jährlich fortsetzen wird. 1925 wurden 110 000 tons Rohgummi für Gummiwaren benötigt, Automobilreifen und Schläuche ausgenommen. Für die nächsten Jahre braucht hier mit einem wachsenden Verbrauch nicht ernstlich gerechnet zu werden. Zudem wird ein eventueller Mehrbedarf durch Regenerate gedeckt werden können. Anders jedoch sieht es bei Automobilreifen und Schläuchen aus. 1910 waren 500 000, 1919: 8 800 000 und 1925: 24 500 000 Kraftfahrzeuge registriert. Die jährliche Zunahme von 1919 bis 1925 betrug 18 Prozent. Nimmt man an, daß der Rohgummibedarf für Automobilreifen und Schläuche nur um 10 Prozent jährlich zunimmt, der Bedarf für andere Gummi-Erzeugnisse dagegen konstant bleibt, bzw. durch Regenerate gedeckt wird, so würde der Weltbedarf an Rohgummi 1929 bereits über 760 000 tons und 1930: 830 000 tons betragen. Selbst bei einer sehr hoch angenommenen Welterzeugung würde somit spätestens 1930 ein ernstlicher Rohstoffmangel in Erscheinung treten, selbst dann, wenn die Automobilindustrie sich nicht in dem angenommenen Ausmaße vergrößern würde. fen.

Aber es wird traurig um den sittlichen Fortschritt bestellt sein, wenn der Kaufmann keinen feineren Maßstab für das Erlaubte und Unerlaubte hat, als die Paragraphen des Strafrechts. Das Gesetz verhält sich zur Moral wie die rohe Dezimalwage zu der empfindlichen analytischen Wage: das Gesetz bleibt stumm und träge, wo das Gewissen einen entschiedenen Ausschlag gibt.

Aus Jaroslaw, Ideal und Geschäft.

Ballonreifen für Krafträder.

Wir finden hierüber sehr interessante Mitteilungen eines Praktikers in der „Autotechnik" Nr. 7 vom 4. April 1926, Seite 15. Sie dürften für alle Stellen, die mit Ballonreifen zu tun haben, von erheblicher Wichtigkeit sein.

Der Fahrer, von dem der Bericht stammt, hat seine Reisen auf einer Indian-Big-Chief-Maschine mit 1204 ccm, die mit den Ballonreifen 27×3,85" der Firma Goodyear ausgerüstet war, unternommen. Der Reifenluftdruck betrug 1,2 bis 1,5 Atm., so daß, gegenüber anderen Ansichten, diese Reifen als reine Ballonreifen angesprochen werden müssen. Die Maschine wurde auf langen Strecken unter den verschiedensten Bedingungen, schnellstes Fahren und auch schlechtesten Straßen, ausprobiert. Das Gesamturteil des Fahrers ist: Ballonreifen sind, solange die Straßen trocken sind, ganz hervorragend, Nachteile gibt es überhaupt nicht, nur bei großem Schmutz muß man etwas mehr aufpassen.

Lediglich der Anfänger auf Ballonreifen wird ein etwas „mulmiges" Gefühl verspüren, etwa so, wie wenn man einen Finger auf Samt legt und leicht hin- und herbewegt. Dieses Gefühl tritt besonders in Kurven auf, ist jedoch gänzlich gefahrlos und verliert sich in kurzer Zeit.

Einzelne, auch größere Löcher und Schlaglochreihen spürt man mit Ballonreifen kaum noch. Löcher bis zu 5 cm Tiefe und 20 bis 30 cm Durchmesser wurden vom Berichterstatter „stehend freihändig durchfahren". Flache Kurven wurden ohne seitliches Schwanken mit höchster Geschwindigkeit durchfahren.

Die Ballonreifen wurden auf den schlechtesten bayrischen Straßen (der Originalbericht zeigt eine Anzahl Photoaufnahmen) täglich etwa 300 bis 400 km ausprobiert. Auf diesen Straßen und Strecken „weiß man Ballonreifen zu schätzen". Es wurde nie unter 30 km/Stde an den schlimmsten Stellen gefahren, normalerweise nicht unter 40 bis 50 km/Stde, auch wenn „richtiger, dicker Schlamm" auf der Straße lag. Die Wegstrecke, die bisher mit Ballonreifen durchfahren wurde, betrug 3000 km, und nur ein einziges Mal lag die Gefahr vor, „in den Graben zu fliegen".

Einzelerfahrungen des Berichterstatters waren:

1. Ballonreifen dürfen nicht zu hart angepumpt werden, sonst „hupft" die Maschine „wie ein Fußball".
2. Stöße: Es kommt kein wirklich harter Stoß mehr in die Maschine, sie springt jedoch bei sehr ausgefahrener und unebener Straße tüchtig. Da die starken und harten Stöße wegfallen, kann die Maschine, gegenüber einer mit Hochdruckreifen, eine viel höhere Durchschnittsgeschwindigkeit einhalten, die jedoch von der Beschaffenheit der Straße abhängig ist.
3. Gleitschutz: Es ist bei Nässe sehr aufzupassen. Bei schwierigen Straßenverhältnissen spielt er eine wesentliche Rolle. Leider ist die Lebensdauer eines guten Gleitschutzreifens nicht groß, besonders ist der Gleitschutz schnell abgefahren. Solange noch Gleitschutz auf dem Reifen ist, fährt sich dieser auch auf schwierigen Strecken nicht schlechter als ein Hochdruckreifen.
4. Die Frage der Hinterradfederung scheint durch den Ballonreifen gelöst zu sein.
5. Die Höchstgeschwindigkeit muß etwa um 5 km je Stunde zugunsten einer erhöhten Durchschnittsgeschwindigkeit erniedrigt werden.

Die Bereifung amerikanischer Fahrzeuge.

Die Bereifung des amerikanischen Personenwagens zeigte in den letzten drei Jahren folgende Entwicklung:

Jahr	Hochdruckreifen	Niederdruckreifen	Niederdruckreifen mit Extrakosten
1924	70 %	3 %	27 %
1925	9,5 %	61 %	29,5 %
1926	0 %	89 %	11 %

Man sieht also, daß nur noch 11 Prozent der Personenwagen auf Wunsch mit Niederdruckreifen ausgerüstet werden, während praktisch kein Wagen mehr eine Radausrüstung für Hochdruckreifen besitzt.

Die amerikanischen Autobusse zeigen ein allmähliches Ansteigen der Luftbereifung. Im letzten Jahr ist das Auftauchen von Niederdruckreifen zu beobachten.

Jahr	Vollreifen	Luftreifen	Wahlweise Voll- oder Luftreifen	Niederdruckreifen
1924	21,5 %	68 %	10,5 %	—
1925	12,5 %	74 %	13,5 %	—
1926	3,5 %	88 %	8,5 %	1 %

Gummiradschienen für landwirtschaftliche Zugmaschinen.

Ein Sonderausschuß der englischen Traktorenbesitzer hat vor einiger Zeit die Frage der Bereifung von landwirtschaftlichen Zugmaschinen mit Gummireifen erwogen.

Das englische Transportministerium ist der Ansicht, daß ein beträchtlicher Schaden an den öffentlichen Straßen im vergangenen Sommer durch den Gebrauch von Zugmaschinen mit Stahlradreifen erfolgt ist, und das Ministerium hat durchscheinen lassen, daß, wenn die Besitzer nicht freiwillig ihre Maschinen mit Gummireifen ausrüsten, es die notwendigen Gesetze einbringen wird, die die Besitzer zwingen werden, ihre Maschinen mit Gummireifen zu versehen.

Bis vor kurzem war der Sonderausschuß der Ansicht, daß das Ministerium bei Empfehlung von Gummireifen endlose Gummibandreifen, d. h. normale Vollreifen, meinte. Dies war jedoch nicht die Ansicht des Ministeriums, denn dieses empfiehlt jetzt dem Sonderausschuß, die Treibräder der Zugmaschinen mit Gummireifen, die aus einzelnen Gummiquerstreifen oder Gummiradschienen bestehen, zu versehen. Als Rohmaterial können Streifen aus alten Vollgummireifen verwendet werden.

Man besichtigte eine Reihe so ausgerüsteter Zugmaschinen und war von den Resultaten so befriedigt, daß die Mitglieder des Sonderausschusses ohne Zögern ihre Maschinen mit dieser Bereifung versahen. Die Kosten, die die Ausrüstung der Triebräder mit diesen Gummistreifen verursacht, können nicht mit den Kosten richtiger Vollreifen verglichen werden.

Für die Befestigung kommen zwei Methoden in Frage:

1. Die Querplatten des Rades werden entfernt und auf den Radreifen werden die Gummiplatten mit Schrauben und Muttern befestigt.

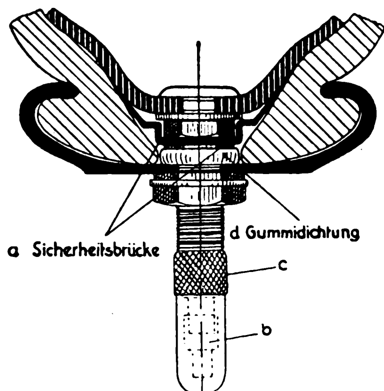
2. Man beläßt die Querleisten in ihrer Lage, füllt die Zwischenräume mit Hartholz, durchbohrt die Radreifen und befestigt die Gummistreifen ebenfalls durch Schrauben und Muttern.

Die erforderlichen Gummistreifen werden bei den Händlern zu erhalten sein. Sicher werden auch die Reifenfabriken in kurzer Zeit in der Lage sein, derartige Gummistreifen aus neuem Gummi zu liefern, der eine bedeutend größere Lebensdauer aufweist. (Sollte es nicht doch richtiger sein, die Traktoren von vornherein mit richtigen Gummireifen zu versehen? Das Aufbringen von Gummistreifen ist doch nur ein Notbehelf. D. Red.)

Schutz des Gewebeunterbaues der Reifen gegen Nässe.

Das Ventilloch im Felgenboden bildet weit häufiger, als bekannt ist, eine geheime Eintrittsöffnung für eindringende Feuchtigkeit.

Es wird deshalb neuerdings zwischen der Sicherheitsbrücke des Ventils (die dessen Lage zwischen den Reifenwulsten und dem Felgenboden sichert und ein Wandern des Schlauches verhindert)



und dem Felgenboden ein besonderer Gummidichtungsring d eingelegt. Neben dem bekannten äußeren Dichtungsring, der durch die Felgenmutter von außen fest gegen die Felge gedrückt wird, trägt dieser innere Dichtungsring sehr zum wasserdichten Abschluß des Ventilloches und des inneren Felgenraumes bei. Die Continental empfiehlt diesen Dichtring dringend der allgemeinen Benutzung.

Russische Reifennormen.

Der Rat für Arbeit und Verteidigung in Rußland hat ebenfalls eine Zentralstelle für Normung gegründet, die bereits eine größere Anzahl Normen herausgegeben hat; darunter befinden sich auch zwei Blätter über Reifennormen, die als Blätter: Chemie Gummi 1 und Gummi 2 vor kurzem erschienen sind.

Gummi 1 enthält die Luftreifen für Personen- und Lastautos, sowie Motorradreifen, Tabelle 1, und zwar elf Personenwagenwulstreifen (Hochdruck), drei Hochdruckkraftradreifen, einen Hochdruck-Geradseitreifen 32 × 4½ für 23 Zoll Felge und den Luftreifen für Lastwagen (Riesenluftreifen) 40 × 8 für den Felgendurchmesser 24 Zoll. Die Hochdruckreifen decken sich ziemlich mit der deutschen Norm, bis auf die Reifen 815 × 105, 880 × 120, 895 × 135 sowie die Reifenübergrößen 820 × 135, 880 × 135, die neuerdings gestrichen wurden, und dem Reifen 920 × 120 mit Uebergröße 920 × 135, der in den deutschen Normen nicht enthalten war. Die Kraftradreifen sind in Deutschland noch nicht endgültig festgelegt, so daß ein Vergleich nicht angestellt werden kann.

Gummi 2 enthält Vollgummireifen für schwere Lastwagen. Die hier angegebenen Größen decken sich fast nicht mit den deutschen Normen, da diese nur Millimetergrößen enthalten, während die Zollgrößen englischen bzw. amerikanischen Ursprungs sind. Lediglich die Reifen mit Felgendurchmesser 770 und 850 mm passen auf normale deutsche Grundfelgen nach Normblatt KrW 103. Der Reifen 1030 × 140 entspricht den deutschen Normen.

Tabelle 1.
Russische Normen über Luftreifen für Personen- und Lastautos.
Chemie Gummi 1.

Hochdruckreifen, Wulstform.

Bezeichnung Regelgröße	Bezeichnung Uebergröße	Felgendurchmesser
710 × 90		515
765 × 105		560
815 × 105		615
820 × 120		570
	820 × 135	562/570
880 × 120		630
	880 × 135	625/630
920 × 120		670
	920 × 135	660/670
895 × 135		590
935 × 135		640

Geradseitreifen.

Bezeichnung Zollgrößen	Felgendurchmesser
32 × 4½	23
40 × 8	24

Kraftradreifen.

Bezeichnung
26 × 2½
28 × 3
30 × 3½

Tabelle 2.
Russische Norm für Vollgummireifen für schwere Lastautos.
Chemie Gummi 2.

Millimetergrößen Bezeichnung	Millimetergrößen Felgendurchmesser	Zollgrößen Bezeichnung	Zollgrößen Felgendurchmesser
880 × 120	720	34 × 4	28
900 × 120	740	36 × 4	30
930 × 120	770	36 × 5	30
1010 × 120	850	40 × 5	34
1050 × 120	880	36 × 6	30
1060 × 120	900	40 × 6	34
1030 × 140	850		

Unzuverlässige Firmen im Auslande.

Dem Außenhandelsverband (Berlin W 9, Köthenerstr. 28/29) liegt ein neues Verzeichnis unzuverlässiger Firmen an folgenden Plätzen vor: Aarau (Schweiz), Alexandrien, Amritsar (Brit.-Indien), Baja (Ungarn), Barranquilla (Columbien), Barcelona, Basel, Bogota (Columbien), Brüssel, Catania (Sizilien), Dünaburg (Lettland), Glasgow, London, Luzern, Oslo, Palermo, Riga, Valencia (Spanien), Warschau. Auf Wunsch wird eingetragenen Firmen gern vertraulich Auskunft über bestimmte Plätze erteilt. Rückporto ist beizufügen.

Reichsgesundheitswoche und Hygiene-Messe.

Am Sonnabend, dem 17. April 1926, ist im Hause der Funkindustrie am Kaiserdamm die Reichs-Hygienemesse und -Ausstellung eröffnet und in Verbindung damit die Reichsgesundheitswoche eingeleitet worden.

Die Ausstellung, die unter dem Titel „Die Gesundheitsfürsorge unserer Zeit" veranstaltet wird, gibt ein anschauliches Bild von der angewandten Hygiene und ist vorzüglich geeignet, die Bevölkerung über die richtige Gesundheitspflege zu unterrichten. Wie vielseitig die Hygienemesse in diesem Jahre aufgebaut worden ist, geht am besten aus den zahlreichen Abteilungen hervor, in die sich die Messe und Ausstellung gliedert. Die erste Abteilung ist dem „Mutterschutz und der Mutterfürsorge" gewidmet (Ehe- und Schwangerenberatung, Geburtshilfe, Entbindung), die zweite Abteilung der „Aufzucht", das heißt der offenen und geschlossenen Fürsorge für die Neugeborenen, für Schulpflichtige und Schulentlassene. In der dritten Abteilung „Arbeit und Sozialversicherung" wird die Tätigkeit der Versicherungsanstalten und der Berufsberatungsstellen illustriert, sowie Wirkungen und Aufgaben der Gewerbehygiene nach den verschiedensten Gesichtspunkten hin dargestellt. Die vierte Abteilung steht unter dem Motto „Erholung" und bringt wertvolles Material über Art und Weise der Erholung in den Betrieben, nach der Arbeit und in der freien Zeit durch zweckentsprechende Leibesübungen. In der fünften Abteilung „Tuberkulose" werden an wertvollen Röntgenbildern die verschiedenen Arten der Tuberkulose, wie Säuglings-, chirurgische und Lungentuberkulose in ihren Wirkungen auf die menschlichen Organe gezeigt.

Von den weiteren Abteilungen „Krüppeltum und Krüppelfürsorge", „Geschlechtskrankheiten", „Alkohol und sonstige Genußgifte" usw. interessiert noch besonders die Abteilung 9 „Die gesunde Wohnung", in der an zahlreichem Bildmaterial gezeigt wird, daß gesunde Wohnstätten Anfang und Grundlage jeder Hygiene, Bevölkerungspolitik und Volksgesundung sind.

Bei der Eröffnung dieser in den Einzelheiten wohl durchdachten und planmäßig vorbereiteten Ausstellung wies in Vertretung des Preußischen Wohlfahrtsministers Hirtsiefer Herr Ministerialdirektor Dr. Krohne auf die hohe Bedeutung der Volksaufklärung über das Wesen der Hygiene hin und begrüßte es besonders, daß in den Brennpunkt des Interesses an der Reichsgesundheitswoche die allgemeine deutsche Hygienemesse sowie die Ausstellung gestellt worden ist. Sie sei dazu berufen, weitesten Kreisen der Bevölkerung an praktischen Beispielen den heutigen Stand der Wissenschaft in bezug auf die Gesundheitsfürsorge zu demonstrieren.

Wie man sich bei einem Rundgang durch die Ausstellung überzeugen kann, entspricht diese vollauf den an sie gestellten Erwartungen. Während in dem unteren Stockwerk die Messe ihre Unterkunft gefunden hat, ist im oberen Stockwerk des Funkhauses die Ausstellung „Gesundheitsfürsorge unserer Zeit" untergebracht, die den ganzen großen Komplex der Gesundheitsfürsorge-Einrichtungen nach ihrem neuesten Stand veranschaulicht. Die Beteiligung an der Ausstellung ist seitens der daran interessierten Industriekreise außerordentlich rege, so daß vieles Wissenswerte und gerade für das Gebiet der Gesundheitsfürsorge besonders Wichtige dem Besucher geboten wird.

Es würde an dieser Stelle zu weit führen, auseinanderzusetzen, wie aus der Verbindung der rein industriellen Messe mit der rein wissenschaftlichen Ausstellung die wechselseitigen Anregungen gekennzeichnet werden, die Wissenschaft und Praxis gerade auf diesem Gebiet sich ständig geben.

Wir begnügen uns mit den in unser Fachgebiet fallenden Erzeugnissen, die ebenfalls in weitestgehendem Maße bei der Ausübung der Gesundheitsfürsorge Verwendung finden. Insbesondere sind es chirurgische Hart- und Weichgummiwaren, die von verschiedenen Firmen unserer Branche in der Funkhalle ausgestellt sind und dem Beschauer zeigen, wie undenkbar Hygiene ohne Verwendung chirurgischer Gummiwaren und sanitärer Artikel ist.

Wenn auch die Beteiligung, speziell unserer Branche, nicht als rege bezeichnet werden kann, so muß doch auf einige Firmen hingewiesen werden, die die Kosten der Ausstellung nicht gescheut haben, um mit einem repräsentativen Stand auf ihre Erzeugnisse aufmerksam zu machen.

So hatte die Firma Deutsch & Neumann, Charlottenburg, auf ihrem Stand chirurgische Gummiwaren aller Art ausgestellt, wie auch Fußbodenmatten, Konservenringe und in etwas loserem Zusammenhang damit Asbestwaren, technische Gummiwaren und Treibriemen. Desgleichen war auf dem Stand ein sinnvoll konstruierter Sterilisator mit automatischem Kolben- oder Klappschrauben-

verschluß zu sehen. Die Firma Fromms Akt, Berlin NO 18, hatte unter einem Glasverschlag in hübscher Aufmachung ihre bekannten Sauger, Duschen und Badeschwämme, sowie nahtlose Gummiwaren und Schläuche für chirurgische Artikel ausgestellt; ferner die Firma Wilhelm Goern & Co., Berlin SW 68, Bettplatten, Bettstoffe, Schwämme, Schürzen und Fußbodenmatten. Als weitere Firma muß die Gummiwarenfabrik Michael Hahn in München erwähnt werden, die mit ihrem bekannten Hahnsauger, sowie Saugerartikeln und Beißringen vertreten war. In einem großen und ansprechend aufgemachten Ausstellungsstand hatte die Firma C. Müller, Gummiwarenfabrik, Berlin-Weißensee, für ihre chirurgischen Gummiwaren aller Art Propaganda gemacht, sowie für Wärmflaschen, Duschen und Krankenpflegeartikel aus Gummi. Auch Badehauben, Sitzkissen aus Gummi, Fahrradsattelpolster und Fesselbinden aus Gummi waren vertreten.

Neben anderen Ausstellungsgegenständen hatten auch die Firmen Merzwerke, Frankfurt a. M.-Rödelheim, S. Meitlis, Gummivertrieb, Charlottenburg, A. Schröder & Co., Berlin, F. & W. Schuhmacher, Crefeld, Vergi, Pausa-Berlin, und Gesundheitszentrale gemeinnütz. G. m. b. H., Berlin, chirurgische Gummiwaren, Badehauben, Sitzkissen usw. ausgestellt.

Schließlich sei auch noch auf die Firmen Paul Hartmann, Akt.-Ges., Heidenheim a. B., O. Skaller, Berlin, C. Stephan, A.-G., Dresden, hingewiesen, die in der Hauptsache ihre bekannten Verbandsstoffe, Binden aller Art, Watte usw. ausgestellt hatten. Unter anderem kann auch auf eine sehr praktische Neuheit hingewiesen werden, nämlich den Dr. med. Kaisers Kindersauger-Sterilisator der Dr. med. Kaiser Kindersauger-Sterilisator-G. m. b. H., Berlin SW 61., Gitschiner Straße 109, der es ermöglicht, jederzeit die Sauger steril aufzubewahren.

Es ist zu wünschen, daß mit der Hygienemesse und der in diesem Jahr zum ersten Mal eingeleiteten und großzügig durchgeführten Reichsgesundheitswoche in allen Gauen Deutschlands der Sinn für Hygiene und Körperpflege in weitestgehendem Maße geweckt wird und daß damit auch eine nachhaltige Wirkung auf die Verwendung hygienischer Artikel nicht ausbleibt. Dann hätte die Reichsgesundheitswoche in diesem Jahr ihren Zweck erfüllt.

Zur Lage in den Wuppertaler Gummiband-Webereien.

Die Erzeugnisse der Gummiband-Industrie sind zum weitaus größten Teil unentbehrliche Bedarfsgegenstände, die regelmäßig verbraucht werden. Man sollte daher annehmen, daß eine Absatzstockung, wie sie in den letzten Monaten in diesem Industriezweig vorherrschte, nicht von langer Dauer sein könnte. Es muß dabei allerdings berücksichtigt werden, daß, infolge der Umstellung zahlreicher Unternehmungen der Barmer Industrie auf die Gummibandfabrikation, ein ungeheures Ueberangebot entstanden war, und daß sich große Läger angesammelt hatten. Da die Lebensdauer des lagernden Gummibandes sehr beschränkt ist, hat die zwangsweise Abstoßung der Läger den durch Ueberangebot bewirkten Preisdruck verschärft, andererseits aber auch zur Klärung der Situation mit beigetragen. So haben denn der März und die ersten 14 Tage des April im allgemeinen eine leichte Geschäftsbelebung gebracht, die in einem etwas besseren Auftragseingang ihren Ausdruck findet. Der Hauptanteil der eingegangenen bescheidenen Aufträge entfällt dabei auf das Inlandsgeschäft, dessen nächste Aussichten man günstiger beurteilt als das Auslandsgeschäft, das durch das Valutadumping von Frankreich, Belgien und Italien immer empfindsamer gestört wird. Im englischen Geschäft machen die Wirkungen des hohen Zolles, vor allem auf kunstseidene Erzeugnisse, den Absatz dorthin so gut wie unmöglich. Auch das Geschäft nach Spanien, das früher recht bedeutend war, will seit den ewigen Zollkonflikten nicht wieder in Gang kommen. Auch das Provisorium hat bisher keine Erleichterungen zu bringen vermocht. Man erwartet daher von den deutschen Unterhändlern in Madrid, daß sie nach Fertigstellung und Ueberreichung der Denkschrift der Wirtschaftskreise an das Reichskabinett die Verhandlungen beschleunigen und zu einem guten Ende führen. Es wird dabei allerdings nicht verkannt, daß die Situation für die deutschen Unterhändler im Augenblick insofern ungünstig ist, als die Spanier ihre Obsternte untergebracht und bis zur nächsten keine Eile und keine Veranlassung zu besonderen Zugeständnissen haben.

Trotz der oben erwähnten leichten Frühjahrsbelebung ist man im allgemeinen in der Wuppertaler Gummiband-Weberei mit der

augenblicklichen Lage noch sehr wenig zufrieden, weil die Inlandsaufträge noch vollständig unzureichend sind und — von einzelnen Betrieben, die voll arbeiten, abgesehen — nur verkürzte, zum Teil unlohnende Beschäftigung bringen. Stapelartikel liegen immer noch stark danieder und werden kaum gefragt. Kommen wirklich Geschäfte zustande, so sind die Preise unzulänglich und oft verlustbringend. Einigermaßen günstig liegen noch die Artikel, die der Mode unterworfen sind, besonders Nouveautés, die zum Teil gute Beschäftigung und etwas Leben in die Betriebe bringen. Im allgemeinen ist die Stimmung infolge des Zusammenwirkens einer Reihe ungünstiger Momente noch sehr trübe. Zu den Sorgen um den Mangel an Absatz kommen bittere Klagen über die Verschlechterung des Geldeinganges, über das Sinken der Geschäftsmoral und auf der anderen Seite über das schroffe Vorgehen der Rohstofflieferanten, die rücksichtslos „auf ihrem Schein bestehen" für den stark verteuerten Gummi und die sonstigen Rohstoffe und gewaltsam ihre Gelder eintreiben. Dazu kommen die täglichen Verluste aus Zusammenbrüchen von Abnehmerfirmen und die ewige Beunruhigung des Marktes durch die zahlreichen Angst- und Zwangsverkäufe, wie sie die Lage heute mit sich bringt. Daß unter diesen Umständen die nur wenig gemilderte staatliche Steuerraubbaupolitik immer größere Verbitterung in der Wirtschaft schafft, ist nicht weiter verwunderlich.

Russisches Preisausschreiben zur Gewinnung von Kunstkautschuk.

Der russische oberste Wirtschaftsrat hat zwecks Förderung der Arbeiten zur Gewinnung von Kunstkautschuk einen Wettbewerb für das beste Verfahren ausgeschrieben (siehe auch „Gummi-Zeitung" Seite 895). Die besten Arbeiten werden durch zwei Preise ausgezeichnet: 216 Tausend und 108 Tausend Mark. Die Arbeiten sind bis zum 1. Januar 1928 mit einer ausführlichen Beschreibung der künstlichen Kautschuk-Gewinnung und einem Muster nicht unter 2 kg in der Wissenschaftlichen-technischen Abteilung des obersten Volkswirtschaftsrates in Moskau, Mjasnizkaja Straße 1, Zimmer 7, abzuliefern. Diese Adresse versendet auf Wunsch auch die Satzungen und Bedingungen des Wettbewerbs. C. P-s.

Die Lage der deutschen Maschinenindustrie im März 1926.

Vom Verein Deutscher Maschinenbau-Anstalten, dem Spitzenverband der deutschen Maschinen-Industrie, wird uns u. a. geschrieben:

Wie in anderen Wirtschaftszweigen so hat auch in der deutschen Maschinen-Industrie der Monat März das nach wie vor sehr ungünstige Bild der Wirtschaftslage nicht wesentlich verändert. Daß übertriebener Optimismus nicht am Platze ist und die Belebung, wie schon in unserem vorigen Bericht vorausgesagt, nur äußerst langsam fortschreitet, zeigt sich darin, daß, trotz einer geringen Zunahme des Einganges von Anfragen und Aufträgen aus dem In- und Auslande, der Beschäftigungsgrad zum Teil ungünstiger als im Vormonat ist, weil der Zugang von Aufträgen nicht ausreichte, um die Abnahme des alten Auftragsbestandes auszugleichen. Das Drängen der Kundschaft erfordert oft ein beschleunigtes Tempo in der Aufarbeitung der Aufträge, das für eine gleichmäßige Beschäftigung der Betriebe nicht günstig ist und leicht zu stoßweiser Aenderung der Arbeitszeit und Belegschaftsstärke führt.

Die mit dem Eintritt der besseren Jahreszeit erhoffte Belebung für verschiedene Zweige des Maschinengeschäftes hat sich bis jetzt nur an einem kleinen Teil verwirklicht.

Da mit einer raschen Steigerung des deutschen Inlandsabsatzes nicht zu rechnen ist, gewinnt demgegenüber der Auslandsabsatz erhöhte Bedeutung. Seine Steigerungsfähigkeit wäre an sich viel größer, wenn sie nicht durch die noch immer fortdauernde handelspolitische Schlechterstellung Deutschlands seitens einer großen Anzahl von Ländern künstlich niedergehalten würde. Der beschleunigte Abschluß günstiger Handelsverträge wäre also das weitaus wirksamste, was die Reichsregierung zur Ueberwindung der deutschen Wirtschaftskrisis tun könnte.

Wir mußten schon einmal im Monatsbericht für November vorigen Jahres darauf hinweisen, daß die Weinzollforderungen der deutschen Winzer einer vernünftigen deutschen Handelsvertragspolitik unverhältnismäßige Schwierigkeiten bereiten. Da sich diese Schwierigkeiten inzwischen noch verstärkt haben, und die Wieder-

aufnahme der Handelsvertragsverhandlungen mit Spanien unmittelbar bevorsteht, so sollte in zwölfter Stunde noch einmal ernstlich versucht werden, die Weinzollfrage aus der erhitzten Atmosphäre der Agitation auf die nüchterne sachliche Grundlage zahlenmäßig belegter wirtschaftlicher Tatsachen zurückzuführen.

Der Rückgang der deutschen Ausfuhr nach Spanien seit Kündigung des Handelsvertrages betrug in den letzten drei Monaten des Jahres 1925 rund 20 Millionen Reichsmark, also auf das Jahr 80 Millionen Reichsmark. Dazu würde kommen der entsprechende Verlust unserer Ausfuhr nach Frankreich, Portugal und Griechenland, wenn auch diesen Ländern gegenüber eine Senkung der Weinzölle unter die italienischen Sätze unmöglich gemacht würde. Hierbei ist die Schädigung der deutschen Ausfuhr nach Spanien voraussichtlich noch zu niedrig angenommen, da bei Verweigerung einer Senkung der Weinzölle nach Ablauf des Provisoriums das Inkrafttreten der spanischen Maximalzölle zu noch weit ungünstigeren Ausfuhrverhältnissen führen würde, als sie das zur Zeit geltende Provisorium bietet.

Man kann also jedenfalls soviel sagen, daß der einer Schädigung der deutschen Winzer in Höhe von 15 bis 20 Millionen Reichsmark gegenüberstehende handelspolitische Schaden der deutschen Ausfuhr ein Vielfaches dieser Zahlen ausmachen würde.

Soweit die Not des deutschen Weinbaues über die Notlage der gesamten deutschen Wirtschaft hinausgeht und besonderer öffentlicher Hilfe bedarf, sind demnach das volkswirtschaftlich richtige Mittel nicht Bindung der Weinzölle, wobei der Schaden der deutschen Ausfuhr ein Vielfaches des Nutzens der Winzer betragen würde, sondern unmittelbare Unterstützungen in Form von Steuererlassen, Krediten, Subventionen usw. Auf diesem vernünftigen Wege könnten die deutschen Winzer auch der Unterstützung der Industrie sicher sein. (f)

Stellenangebote aus dem Auslande.

Bei Stellenangeboten aus dem Auslande ist den Bewerbern dringend zu empfehlen, bei der deutschen Gesandtschaft des betreffenden Landes Auskunft über die Firma einzuholen. Dadurch werden viele Angestellte vor Unannehmlichkeiten und Enttäuschungen bewahrt bleiben. (flp)

Meinungsaustausch.

Transportbänder und Garantie.

„Ein Artikel auf Seite 1475 Ihrer Zeitung befaßt sich mit meiner auf Seite 1002 gegebenen Anregung, eine Verständigung über die Garantiebedingungen für Förderbänder herbeizuführen. Dem Wunsche des Verfassers, den Hauptwert bei etwaigen Verhandlungen über diese Frage auf hochwertige Qualitäten zu legen, ist an sich ganz zuzustimmen, dies berührt aber nach meiner Ansicht den Kern des Uebels nicht.

Die Garantiebedingungen sind doch in erster Linie deshalb reformbedürftig, weil die Dauer der Garantiezeit als ausschlaggebender Faktor oft dann erscheint, wenn alle anderen Möglichkeiten, den Auftrag zu erlangen, bereits erschöpft sind. Ich möchte hierbei nochmals betonen, daß die Gewähr sich nur auf Material- und Fabrikationsfehler erstrecken soll, so daß also der Käufer bei genauerer Betrachtung eigentlich in der Ausdehnung der Garantiezeit keinen Vorteil für sich erblicken sollte.

Das Zusammenbringen von zwei ganz verschiedenen Momenten — Gewähr gegen Fehler der gelieferten Ware und Verwendungsdauer der Bänder — wird bisher die Schwierigkeiten gebracht haben, und hiergegen muß vor allen Dingen Front gemacht werden.

Wenn man der Sache auf den Grund gehen will, ist es vor allen Dingen notwendig, sich zu vergegenwärtigen, wie überhaupt Garantiebedingungen für Förderbänder entstehen konnten. Für allgemeine Warenlieferungen ist der gegenseitige Standpunkt durch das Handelsgesetzbuch geregelt, und in den Listen der Fabriken erscheint allgemein der Hinweis, daß Beanstandungen nach Ablauf von 8—14 Tagen nicht mehr berücksichtigt werden können. Wenn nun schon bei weniger großen und schwierigen Objekten, als es ein Förderband darstellt, trotzdem nicht selten auch nach Ablauf einer längeren Frist mehr oder weniger begründete Beanstandungen einlaufen, um wieviel mehr besteht diese Gefahr bei einem Förderband.

Ich habe schon in meinem Artikel darauf hingewiesen, daß die Höhe des Anschaffungswertes eines Förderbandes den Käufer dazu zwingt, besondere Gewährleistung seitens des Lieferanten zu verlangen, da die übliche Frist von 8 Tagen natürlich nicht ausreicht,

um ein Urteil über das Vorhandensein von Fehlern zu haben. Diese im Material oder in der Herstellung etwa bestehenden Fehler liegen in den weitaus meisten Fällen nicht offen zutage und es bedarf einer gewissen Zeit, um die Sicherheit zu haben, daß das Band in Material und Herstellung einwandfrei ist. Aus diesem Grunde ist die Festsetzung einer besonderen Garantiezeit verständlich. Aber wer kann eine Begründung dafür finden, daß diese auf einige Jahre sich erstrecken muß? Hier liegt eben der Kardinalfehler, daß die Gewähr sich nur für Material- und Fabrikationsfehler verstehen soll, der Verbraucher aber nur zu leicht geneigt ist, eine Garantie auf Haltbarkeit daraus zu machen, in welchem Bestreben er nur unterstützt wird, wenn eine längere Garantiezeit gewissermaßen als Beweis einer besseren Ware oder eines vorteilhafteren Angebotes bei Auftragsverhandlungen als Köder verwendet wird.

Wenn man sich streng an den Sinn der Gewährleistung hält, so kommt man zu der Feststellung, daß auch die besten Qualitäten Material- oder Herstellungsfehler nicht ausschließen, weshalb es auch abgelehnt werden muß, für Bänder in besseren Qualitäten etwa die Laufzeit der Garantie zu verlängern. Es muß bei der Gewährleistung streng vermieden werden, auch nur den Anschein zu erwecken, als ob sich diese überhaupt in irgend einer Form auf die Haltbarkeit des Bandes oder die Dauer der Verwendungsfähigkeit erstrecken könnte. Es empfiehlt sich aus diesem Grunde, auch die tägliche Betriebsdauer von 8, 12 oder 24 Stunden aus der Garantiebedingung fortzulassen. Die Benutzungsdauer bleibt völlig ohne Einfluß, immer in strengster Auslegung der Garantie gedacht.

Es ist ohne Zweifel richtig, daß ein Förderband bei Tag- und Nachtbetrieb längere Dienste leisten kann, wenn es unter günstigen Umständen läuft und sorgsam behandelt wird, als ein anderes Band mit 12stündiger Betriebsdauer, das besonderer Beanspruchung unterliegt und keine Schonung und Pflege erfährt. Mit der besprochenen Gewährleistung darf dies aber niemals in irgend welchen Zusammenhang gebracht werden. Es soll nicht verkannt werden, daß die Verwendung bester Rohstoffe eine größere Sicherheit gegen das Auftreten von Materialfehlern bietet als geringere Sorten. Dieser Vorteil kommt auch dem Käufer in vollem Umfange zugute, unbeschadet dessen, daß angestrebt werden muß, die Laufzeit der Garantie einheitlich festzulegen.

Damit komme ich auf die Ausführungen des Verfassers der Erwiderung hinsichtlich der Vorschriften über Behandlung von Gummi- und Balata-Riemen zurück, wobei ich noch darauf hinweisen möchte, daß die mehrfach erwähnte Gewährleistung nur für Bänder, nicht für Riemen in Frage kommt. Die Verwendungs- und Behandlungs-Vorschriften haben auch mit der Garantie selbst nichts zu tun, können vielmehr nur als Vorschriften zur Verhütung von Beschädigungen der Ränder dienen, die aber ohnehin keinesfalls unter die Garantie-Verpflichtungen des Herstellers fallen würden. Auf die durch äußere Einflüsse entstandenen Schäden muß natürlich auch in den Garantie-Bedingungen besonders hingewiesen werden, was ja auch bereits vom Verband deutscher Textilriemen-Fabrikanten geschehen ist. Aus diesem Grunde wird es sich stets empfehlen, daß vom Verbraucher der von den Fabriken zur Verfügung gestellte Fragebogen ausgefüllt und damit der Fabrik die Möglichkeit gegeben wird, alle Einzelheiten nachzuprüfen, um gegebenenfalls geeignete Vorschläge machen zu können. In erster Linie kommen die im Fragebogen erscheinenden Punkte nur für die Bestimmung der erforderlichen Stärke des Bandes, sowie des am besten geeigneten Materials in Betracht, während auch die genaue Beantwortung aller Fragen nicht dazu beitragen darf, hinsichtlich Laufzeit der Garantie irgendwelche Zugeständnisse zu machen.

Ließe sich auf dieser Grundlage eine Einigung hinsichtlich der Gewährleistung erzielen, so wäre wohl allen Teilen damit gedient. Unabhängig hiervon bliebe der Wettbewerb durch Lieferung von Bändern in bester Qualität unter Anwendung von auf höchster Stufe stehenden Fabrikations-Einrichtungen. Die Fabrik, die diesem Grundsatze folgt, kann dem Abnehmer wohl zusichern, daß das von ihr hergestellte Band die höchsten Ansprüche auf lange Lebensdauer zu erfüllen vermag, ohne daß aber die Zeit der Gewährleistung aus den oben angeführten Gründen in irgend welcher Weise dadurch berührt wird." F. W.

* * *

Benzingeruch von Gummisaugern.

(Siehe Seite 1220.)

„Der Benzingeruch an Gummisaugern oder anderen getauchten Gummiwaren läßt sich sehr leicht dadurch vermeiden, daß man dem Lösungsbenzin vor dem Lösungsprozeß ein Geruchverbesserungsmittel zusetzt." W. G.

* * *

Wir haben alle Veranlassung, die am Gummischwamm-Geschäft beteiligten Kreise darauf aufmerksam zu machen, *daß vielfach bei Anpreisung von Sekunda-Gummischwämmen mit dem Namen unseres Fabrikates E x c e l s i o r Mißbrauch getrieben wird. * Diese verwerfliche Handlungsweise wird leider dadurch begünstigt, daß ungezeichnete Gummischwämme ohne besondere Fachkenntnisse* vor dem Gebrauch *dem Fabrikat nach kaum auseinanderzuhalten sind. Es wird bei Anbietung von Sekunda-Gummischwämmen anderen Ursprungs versucht, auch die Mitlieferung von „E x c e l s i o r - Sekunda-Gummischwämmen" in Aussicht zu stellen. Der Abgang an Gummischwämmen zweiter Wahl ist jedoch bei unserer auf jahrzehntelanger Erfahrung beruhenden Fabrikationsweise derart gering, daß die angebotenen großen Mengen von „E x c e l s i o r - Sekunda-Gummischwämmen" keineswegs aus unserem Werke hervorgegangen sein können.*

Wir müssen aus diesem Grunde ablehnen, für solche unter unserem Namen E x c e l s i o r mißbräuchlich geführten Sekunda-Gummischwämme irgend eine Gewähr in Bezug auf Qualität und Haltbarkeit zu übernehmen.

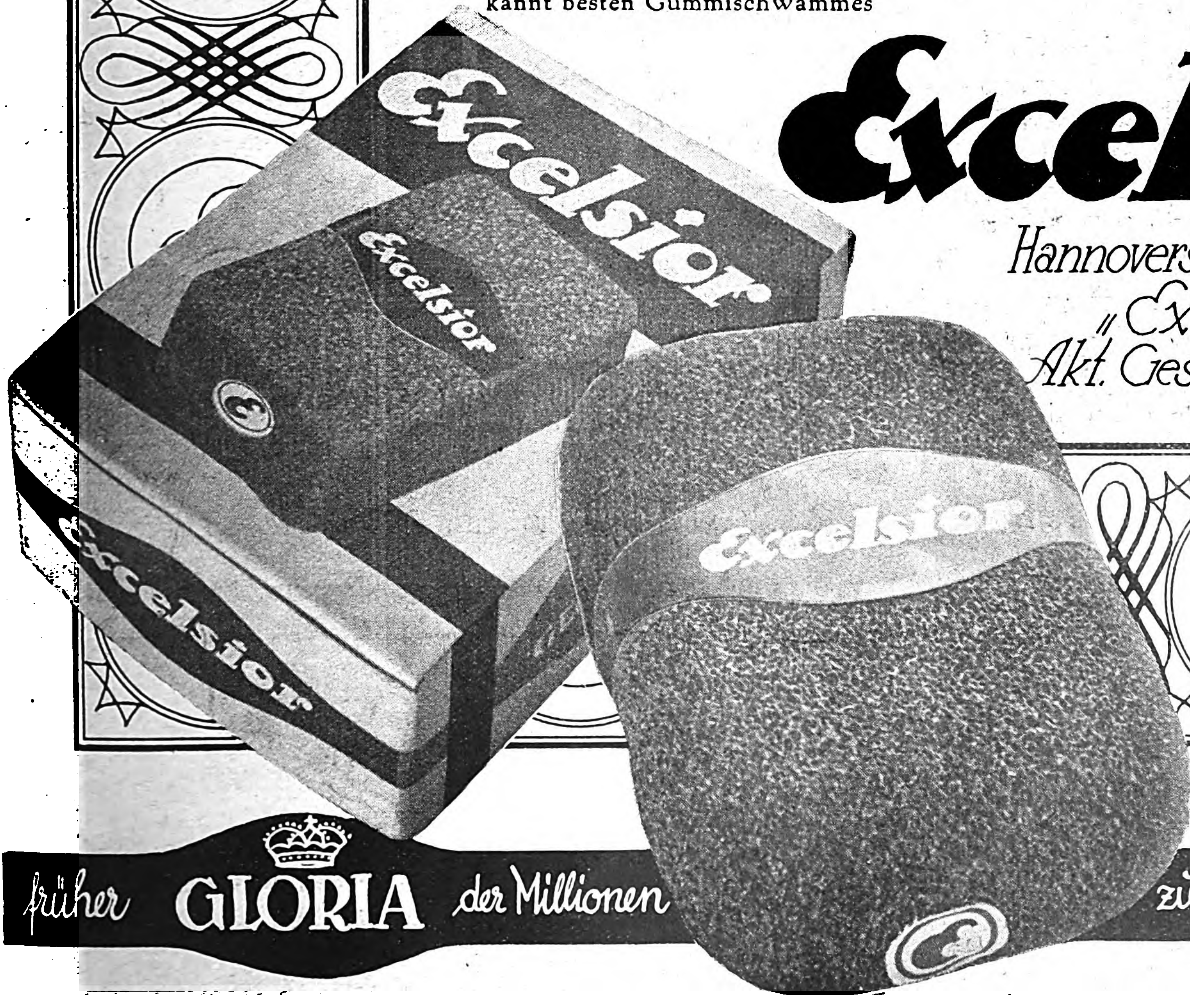
Nach unserem Dafürhalten ist das in letzter Zeit besonders forcierte Geschäft mit Sekunda-Gummischwämmen für den Handel äußerst bedenklich. *Es besteht die Gefahr, daß weite Verbraucher-Kreise, die durch unsere in den letzten Jahren besonders verstärkte Werbung für den E x c e l s i o r - Gummischwamm interessiert worden sind, durch Lieferung minderwertiger Ersatz-Fabrikate ein für allemal von dem Gebrauch des Gummischwammes enttäuscht werden.*

Die jetzige Absatzkrise wird vorübergehen und nach wie vor wird wieder der *gute* Markenschwamm *mit voller Gewähr für Güte und Haltbarkeit* den Markt behaupten.

Raten Sie daher auch *heute* Ihrer Kundschaft in eigenem Interesse zum Kauf des anerkannt besten Gummischwammes

Excelsior

Hannoversche Gummiwerke
„Excelsior"
Akt. Ges. Hannover-Limmer



früher GLORIA der Millionen zu seinen Freunden zählt

Russische Zustände?

„Man war in früheren Jahren gewohnt, verächtlich von „russischen Zuständen“ zu reden und im Gegensatz dazu das tadellose deutsche Beamtentum zu rühmen. Mit den Jahren ist man mit solchen Bemerkungen auffallend zurückhaltend geworden, und wenn man mit Kreisen, die es wissen können, Fühlung hat, kann man ganz erstaunliche Aeußerungen zu hören bekommen. Einen geradezu erschütternden Eindruck macht ein Satz der Rede des Eisenbahn-Direktions-Präsidenten der Direktion Osten, der sich bei der Einweihung des Bahnhofes Bentschen mit den Mitarbeitern, die das Werk gefördert hatten, beschäftigte und folgende, bisher wohl nie gehörte Worte fand: „Ich danke allen denen, die mit an diesem Werk geschafft haben, leider mit der Einschränkung: soweit sie dies mit reinen Händen getan haben“.

Wie ein Blitz beleuchtet diese Aeußerung die Situation, und wenn man sich im größeren Kreise über all dies unterhält, hört man die Auffassung, daß ein großer Teil aller Abschlüsse nur auf dem Wege des Schmierens zustande kommt, und nennt offen den Namen eines der größten Konzerne Deutschlands, der fast in aller Oeffentlichkeit das Bestechungs-Unwesen betreiben soll. Fast in allen Branchen ist das Gift der Bestechung zu finden und es kursiert in den Kreisen einer diesem Blatte nahestehenden Industrie die Instruktion, die der Leiter einer Aktiengesellschaft seinen Reisenden erteilte: sie solltem jeden Beamten, der Aufträge zu vergeben habe, Provision anbieten, er habe in seiner Tätigkeit noch keinen gefunden, der nicht Provision genommen habe!

Wenn es sich so verhielte, daß es keinen Verwaltungsbeamten mehr gäbe, der nicht Geschenke nimmt, so hätten wir die „russischen Zustände“ nicht nur erreicht, sondern übertroffen, aber wir dürfen wohl annehmen, daß jene Instruktion eine gewisse Uebertreibung enthielt. Trotzdem muß man sagen: es ist höchste Zeit, daß ein Reinigungsprozeß einsetzt! Daß eine derartige Instruktion an eine größere Anzahl von Reisenden, sagen wir 15 bis 20, generell gegeben werden konnte, zeigt, wie sicher sich der Herr Instruktor seinem Personal gegenüber gefühlt und wie gering er dessen Moral eingeschätzt hat! Und anscheinend hat nicht einer den Mut gefunden, seinem Chef die gebührende Antwort zu geben. Gewiß, die Not der Zeit ist groß, und jeder kämpft um seine Existenz, aber der Konkurrenzkampf muß durch das Bestechungs-Unwesen nur noch schärfere Formen annehmen und der Gewinn wird durch die Schmiergelder nur noch mehr geschmälert werden.

Besserung kann nur eintreten, wenn der Kampf von allen Seiten aufgenommen wird, und zwar mit schärfsten Mitteln. Jede Firma, die sich der Bestechung schuldig macht, und jeder Beamte, der Schmiergelder annimmt, gehört vor den Staatsanwalt und ist durch Veröffentlichung zu brandmarken. Jeder, sei er Arbeitnehmer oder Arbeitgeber, muß sich mitverantwortlich fühlen und rücksichtslos anzeigen, was ihm zur Kenntnis kommt. Vor allem muß der Kampf gegen das Bestechungsunwesen von den verantwortlichen Behörden mit allen Mitteln gefördert und weniger mit Gesetzesparagraphen, als unter Anwendung des gesunden Menschenverstandes durchgeführt werden. So wäre es wohl sehr wirkungsvoll, den bekannten „Verein gegen das Bestechungsunwesen“ mit gesetzlichen Vollmachten auszurüsten, durch die er berechtigt wird, bei allen Firmen, die der aktiven Bestechung verdächtigt sind oder öffentlich oder anonym dieserhalb angezeigt werden, die Geschäftsbücher zu kontrollieren und die „Provisions- und Unkosten-Konti“ gründlich unter die Lupe zu nehmen.

Man wende nicht ein, es sei unwürdig, ganze Berufsschichten der Möglichkeit derartig unangenehmer Untersuchungen auszusetzen, vielleicht aus Anlaß einer anonymen, von Haß diktierten Anzeige. Uns scheint, das Uebel, das ausgerottet werden soll, ist so groß, daß kein Mittel scharf genug sein kann, um es auszutilgen, und der Erfolg, den wir erstreben, so wichtig, daß man schon mal Unbequemlichkeiten in Kauf nehmen muß, wenn sie dabei unvermeidlich sind.“ August Lohmann, Berlin.

* * *

Zeitstudien und Betriebswissenschaft.

„Dieser Aufsatz des Herrn Dipl.-Ing. Zell auf Seite 1253 sowie die Entgegnung auf Seite 1419 klagen über die Gegnerschaft gegen ihre Bestrebungen in den Kreisen der Gummimeister. Immer und immer wieder wird man aus den Kreisen der Betriebsoberleitungen der Firmen unserer Branche den gleichen Einwand vernehmen.

Nun kann man selbstverständlich nicht untätig zusehen, wie die Modernisierungsbestrebungen der Technik bzw. das Bestreben,

unsere deutschen Fabriken dem Ausland wettbewerbsfähig zu machen, aus Beamtenkreisen, deren Pflicht es ist, ihr Werk mit allen Mitteln zu fördern, sabotiert werden.

In einem nach wissenschaftlichen Grundsätzen geleiteten Werk muß jeder, sei er Direktor oder Werkmeister, von seinem früheren Einflußgebiet zugunsten des Ganzen etwas abtreten. Es ist höchste Zeit, daß in diesen unklaren Verhältnissen Wandel geschaffen wird. Ich möchte anregen, daß auch aus den Kreisen der Werkmeister jemand das Wort nimmt, damit man erfährt, was bei dieser Sabotage eigentlich die treibende Kraft ist.“ G. A.

* * *

Weichmachen hartgewordener Gummiwaren.

(Siehe Seite 1159.)

„Nicht immer ist das Hartwerden von Gummiwaren eine Alterserscheinung, also ein Zeichen, daß die Waren verdorben und unbrauchbar geworden sind. Es kommt bei Gummiwaren häufig vor, daß diese im Winter einmal nahe bis zum Gefrierpunkt oder darunter abgekühlt worden sind. Auch diese Waren sind unb bleiben meist hart. Werden nun derartige Waren einen Augenblick der Ofenwärme ausgesetzt oder besser in warmem Wasser gebadet, so verschwindet die Härte und die Ware ist verkaufsfähig.“ A. C.

* * *

Aus der deutschen Linoleumindustrie.

„Die Mitteilungen auf Seite 1367 der „Gummi-Zeitung“ enthalten verschiedenes Unzutreffendes. Wenn es auch richtig ist, daß die Linoleumindustrie, wie alle anderen Industrien, bis zu einem gewissen Grade unter der Ungunst der Wirtschaftslage zu leiden hat, so trifft es keinesfalls zu, daß, wie gesagt wird, „Bestellungen und Absatz stocken“ und „von Aufträgen für projektierte Neubauten in diesem Frühjahr bisher überhaupt nichts zu bemerken sei“ und „wenn mal eine Order in Aussicht stehe, ein wilder Konkurrenzkampf beginne.“ Gerade das Objektengeschäft ist in diesem Frühjahr verhältnismäßig recht lebhaft, und ein wilder Konkurrenzkampf kann aus dem Grunde nicht beginnen, weil die im Verband vereinigten Fabriken gemeinsame Preise und Bedingungen festgesetzt haben. Wir können nur annehmen, daß sich die gemachten Angaben in erster Linie auf den Handel beziehen und vor allem auf den Platz Berlin, wo allerdings durch das Auseinanderfallen der Händlerkonvention ein scharfer Preiskampf eingesetzt hat, während die übrige deutsche Händlerschaft zum größten Teil organisiert ist.“ D. L.

Allerhand aus der Branche.

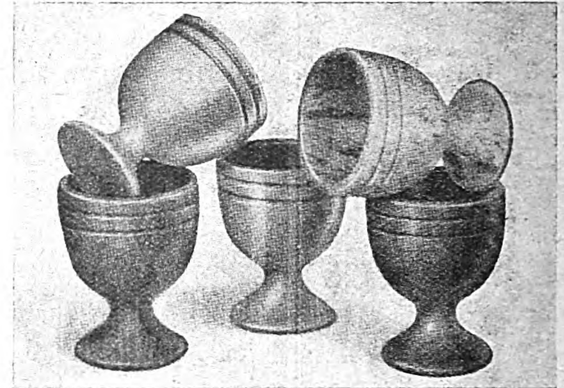
Straßenbau und Reifenabnutzung. Anläßlich der Straßenbau-Tagung des Leipziger Messeamtes hielt Ministerialrat Dr.-Ing. Speck vom sächsischen Finanzministerium, Vorstand der Straßenbau-Direktion, einen Vortrag über „Straße, Verkehr und Wirtschaft“, der insofern für die Gummi-Industrie und die Bereifungsfrage von großem Interesse ist, als hier auf Grund amtlich ermittelter Zahlen Angaben darüber gemacht worden sind, welche ganz erheblichen Beträge allein in Sachsen im Winterhalbjahr 1924/25 an Gesamtbetriebskosten verbraucht wurden. An den sächsischen Verkehrsstraßen ist in den letzten Jahren sehr gespart worden, hauptsächlich, indem man die Schotterdecke weniger stark ausführte. Die Folge war, daß sich die am meisten benutzten Verkehrsstraßen heute in einem miserablen Zustande befinden. Das beste Pflaster ist dort, wo der tägliche Verkehr 500 t überschreitet, Kleinpflaster. Zurzeit sind in Sachsen nicht weniger als 1200 km Straßen mit hochwertiger Decke anzulegen. Im Winterhalbjahr 1924/25 liefen in Sachsen rund 190 000 Personenwagen, 75 000 Krafträder und fast 60 000 Lastwagen. Die Gesamtbetriebskosten betrugen 45 Millionen Mark. Bei guten Straßen hätte man durch weniger Reparaturen und Reifenabnutzung, geringeren Benzin- und Oelverbrauch wenigstens rund 10 Millionen Mark ersparen können. Nicht uninteressant ist die weitere Mitteilung, daß deutsche Kraftwagen gegenüber dem Auslande um 40 Prozent zu teuer sind, da sie hauptsächlich infolge der schlechten Straßen um 30 Prozent schwerer gebaut werden müssen. Die Ersparnis in der Wirtschaft durch gute Straßen ist eine unbestreitbare Notwendigkeit, die auch seitens der Gummi-Industrie ständig gefordert wird. Ein armes Deutschland kann sich den Luxus schlechter Straßen nicht länger erlauben, denn diese bedingen ein Vielfaches an Auslagen gegenüber dem Vorteil guter Straßen und ihrer Instandhaltung. P.

Verwendung von Schaumkautschuk für Lebensrettungszwecke. Schaumkautschuk schwimmt wie Kork, ist leichter als dieser, sehr haltbar, da er aus einer sehr großen Menge mit Gas gefüllter Kautschukzellen besteht, deren Einzelzerstörung die Gesamtmasse nicht schädigen kann. Neue Anwendung findet Schaumkautschuk



(nach „The Rubber Age", London, April 1926, 60) zu Regenmänteln und vollständigen Anzügen für Luftschiffer und Wassersportler, die sich auch für Rettungszwecke gut bewährt haben. Beistehende Abbildung zeigt einen vollständigen Schaumkautschukanzug. Die Schaumkautschukschicht ist gegen Wind und niedrige Wärmegrade sehr widerstandsfähig, daher für Luftschiffer sehr geeignet, denen Anzüge daraus guten Schutz auch gegen Gefahren anderer Art bieten.

Eierbecher aus Gummi sind eine originelle Neuheit, die in verschiedenen Farben in England angefertigt werden. Diese Becher haben die Form der bekannten Porzellanbecher, sind jedoch so gut wie unzerbrechlich.



Beistehende Abbildung zeigt eine Serie dieser Becher der Firma Avon India Rubber Co. (Nach „The Rubber Age", London, April 1926, 69).

„Weiße Linien" aus Gummi. Zur Kennzeichnung der Wegübergänge werden neuerdings in den Hauptverkehrsstraßen weiße Linien, ähnlich denen auf Tennisplätzen, gezogen. Während man sich hier mit Gips oder Kreide begnügen kann, müssen die Linien auf dem Asphalt der Großstadt mit Farbe gezogen werden. Das hindert jedoch nicht, daß die Farbe von den vielen Fuhrwerken bald abgefahren ist oder bei nassen Straßen bald durch eine Schmutzschicht unsichtbar wird. Das gab Veranlassung, andere Materialien für diesen Zweck auszuprobieren;

nicht zuletzt kam man auf Gummi. Aus der Stadt Hyde, Cheshire (England), wird berichtet, daß sich für die „weißen Linien" weiße Gummistreifen mit Stahlbandeinlage, die mit versenkten Schrauben auf einer Holzunterlage befestigt werden, recht gut bewährt haben. Das Material wird von einer dortigen Gummiwarenfabrik geliefert, soll sehr haltbar sein und vor allem keinen Schmutz annehmen.

Aus der deutschen Kabel-Industrie. Bekanntlich haben die deutschen Kabelfabriken die Wirtschaftskrise im allgemeinen nicht ungünstig überstanden. Außerdem sind in letzter Zeit Ströme frischen Geldes nach Deutschland geflossen, die eine Wirtschaftsbelebung gebracht haben. In einer Enquete erklärt Kommerzienrat Jos. Berliner-Hannover, das der Tiefstand erreicht zu sein scheint. Doch sind noch außerordentliche Schwierigkeiten zu überwinden. Es muß für 2 Millionen Arbeitslose Arbeitsgelegenheit geschaffen werden. Die Arbeitslust der deutschen Arbeiterschaft ist im Wachsen begriffen. Das bedeutet nach Ansicht Kommerzienrats Berliner eine wesentliche Grundlage zur weiteren Besserung der Wirtschaftslage in der deutschen Kabelindustrie. P.

Reservereifen als Polster. Zu der auf Seite 1315 der „Gummi-Zeitung" veröffentlichten Notiz: „Der Reifen als Stoßfänger" wird uns geschrieben, daß die Verwendung von Reservebereifung an Kleinautos seit einigen Wochen als Polster ausgeprobt wird. Zwei Reservereifen liegen nebeneinander hinter dem Zweipersonensitz derartig, daß die Luftflächen in ihrer einen Hälfte schräg nach oben ragen. Sie bilden eine angenehme und bequeme Gelegenheit zum Anlehnen des Rückens und einen Halt im Kreuz. Bisher bietet die haltbare und billige Befestigung der Reifen nach außen hin noch erhebliche Schwierigkeiten, da diese in die Rückwand der Karosserie eingebaut werden müssen, was kostspielig ist. P.

Machen Sie uns Vorschläge

wenn Sie unsere „Gummi-Zeitung" für verbesserungsbedürftig halten; wir sind für jede Anregung dankbar und werden sie gern berücksichtigen, sofern deren Ausführung den Interessen der Gesamtbranche dient. Wir sind bestrebt, unser Blatt als maßgebendes Organ der Branche jedem Fachmann unentbehrlich zu gestalten, deshalb ist uns auch Ihre Mitarbeit erwünscht.

Normen für Einkochgläser.

Am 20. Januar hat die erste Sitzung des Arbeitsausschusses für Einkochgläser stattgefunden. Vertreten waren: Reichsverband deutscher Hausfrauenvereine, Berliner Hausfrauenverein, Lettehaus, Deutsche Landwirtschaftsgesellschaft, Vereinigte Lausitzer Glaswerke, Deutsche Glastechnische Gesellschaft, Wirtschaftsbund gemeinnütziger Wohlfahrtseinrichtungen, Nord und Süd Einkaufsgenossenschaft, Geschäftsstelle des NDI usw.

Die Aussprache schafft zunächst Klarheit darüber, daß eine Verminderung der verschiedenen Formen und Größen von Einkochgläsern dringend erwünscht ist. Besonders nötig ist, die Zahl der Deckel- und Gummiringgrößen zu beschränken.

Es zeigt sich, daß vier Arten von Einkochgläsern üblich sind, Flachrandgläser, Nutengläser, Hohlrandgläser, Vollrandgläser. Die drei letzten Arten haben die gleiche Deckelform, sie unterscheiden sich nur durch die verschiedene Befestigungsweise der Deckelklammern. Die Normung läßt zunächst alle Arten, die zum Teil auch durch technische Rücksichten (Herstellung von Hand oder mit Maschine) bedingt sind, bestehen. Vorgeschlagen wird aber, die Zahl der Deckelgrößen zu vermindern und dementsprechend mehrere gesetzmäßig aufgebaute Reihen von Gläsern (eine enge und eine weite Reihe, ferner besonders große Gläser) aus der jetzigen Vielzahl auszuwählen. Als normale Inhalte gelten: ¼, ½, (¾), 1, 1½, 2, 2½, 3, (3½), 4, 5 Liter. Ob die eingeklammerten Größen gestrichen werden können, soll noch festgestellt werden. Für Hohlrandgläser, Nutengläser und Vollrandgläser werden folgende Maße für den Halsdurchmesser, außen gemessen, vorgeschlagen: 75, 110, 145, 180 mm.

Dementsprechend werden für diese Gläser folgende Größen vorgeschlagen:

75 mm Hals:	¼, ½, (¾), 1
110 mm Hals:	½, ¾, 1, 1½, 2
145 mm Hals:	1½, 2½, 3
180 mm Hals:	(3½), 4, 5

Ueber die Abmessungen der Flachrandgläser liegen keine Unterlagen vor. Die Weckgesellschaft soll gebeten werden, die nötigen Unterlagen zur Verfügung zu stellen. Auch für diese Gläser sollen die gleichen Inhalte und die gleiche Stufung festgelegt werden.

Beschlossen wird, einen Vorschlag zunächst weiteren sachverständigen Kreisen und Ausschüssen (Verbraucher, Händler,

Formen

Benennung	Form des Deckels	Form des Glases
Nutenglas		
Hohlrandglas		
Vollrandglas		
Flachrandglas		

Inhalte

Nutenglas Hohlrandglas Vollrandglas Durchmesser d_1	Flachrandglas Durchmesser d_2	Inhalt in Litern									
75	85	¼	½	(¾)	1						
110	120		½	¾	1	1½	2				
145						1½		2½	3		
180									(3½)	4	5

Gummiringe für Flachrandgläser haben zwei Lappen, für Nutengläser, Hohlrandgläser und Vollrandgläser einen Lappen. Zum Verschließen sind nach Möglichkeit Klammern zu verwenden.

Erzeuger) zuzustellen und nach deren Aeußerung endgültige Vorschläge auszuarbeiten.

Das Ergebnis der Sitzung ist in vorstehendem Vorschlag zusammengefaßt.

Deutschlands Handelsbeziehungen zum Auslande.

Eine Uebersicht über die gegenwärtige handelspolitische Lage.

II. (Schluß.)

Luxemburg. Siehe Belgien.

Mexiko. Die Handelsbeziehungen zwischen Deutschland und Mexiko sind durch den Handelsvertrag vom 5. Dezember 1882 geregelt. Mexiko hat in letzter Zeit eine Reihe seiner Handelsverträge gekündigt, nur aus dem Grunde, weil es diese längst veralteten Handelsverträge durch neue moderne Vertragsformen ersetzen will. Unter den Kontrahenten der zuletzt gekündigten mexikanischen Handelsverträge befindet sich auch Deutschland. Der gekündigte deutsch-mexikanische Handelsvertrag enthält die unbedingte gegenseitige Meistbegünstigung und soll demnächst erneuert werden. Voraussichtlich wird dies auf der gleichen Basis der gegenseitigen unbedingten Meistbegünstigung geschehen. Im übrigen dürfte es sich vermutlich um einen neuen Textvertrag, nicht aber um einen Tarifvertrag mit Mexiko handeln.

Nicaragua. Der Freundschafts-, Handels-, Schiffahrts- und Konsularvertrag zwischen Deutschland und Nicaragua vom 4. Febr. 1896 ist durch Notenwechsel vom 11. Januar, 27. Februar und 6. März 1924 wieder in Kraft gesetzt worden. Gegenseitig ist die allgemeine Meistbegünstigung zugestanden worden. Der Vertrag kann mit dreimonatiger Frist gekündigt werden.

Niederlande. Die wirtschaftlichen Beziehungen zwischen Deutschland und den Niederlanden sowie den niederländischen Kolonien sind durch den Handelsvertrag vom 31. Dezember 1851 geregelt. Hierzu ist ein Abänderungsvertrag vom 3. Juni 1923 sowie ein Zusatzvertrag vom 26. November 1925 abgeschlossen worden. Es handelt sich um einen Meistbegünstigungsvertrag, der vom 3. Juni 1923 ab gerechnet drei Jahre unkündbar bleiben soll, nach Ablauf dieser Frist tritt eine Kündigungsfrist von 1 Jahr ein. Der Vertrag vom November 1926 führt die Hinabsetzung einiger weniger Zölle für holländische landwirtschaftliche Erzeugnisse herbei. Als Gegenleistung wurde uns die Verlängerung des niederländischen Rohstoffkredites zugebilligt.

Norwegen. Die wirtschaftlichen Beziehungen sind durch den Handelsvertrag vom 14. März 1827 geregelt. Es handelt sich um einen Meistbegünstigungsvertrag, der mit einjähriger Frist kündbar ist. Am 11. April 1925 wurde mit Norwegen ein Zusatzabkommen über die Einführung eines Vertragszollsatzes für gewisse norwegische Fischkonserven vereinbart.

Oesterreich. Zwischen Deutschland und Oesterreich ist unterm 12. Juli 1924 ein Zusatzvertrag zu dem deutsch-österreichischen Wirtschaftsabkommen vom 1. September 1920 abgeschlossen worden. Neben Vereinbarungen zum Zolltarif sieht der Vertrag die gegenseitige Meistbegünstigung vor. Er kann mit einer Frist von drei Monaten gekündigt werden.

In dem Zusatzvertrage vom 19. Juli 1924 hatte sich Deutschland bereit erklärt, nach endgültiger Feststellung der landwirtschaftlichen Zölle im deutschen autonomen Zolltarif mit der österreichischen Regierung baldigst in Verhandlungen über die zu diesen Zöllen seitens Oesterreichs vorhandenen Wünsche einzutreten. Daraufhin haben im November v. J. in Berlin kurze Vorbesprechungen mit einer österreichischen Delegation stattgefunden mit dem Ziele, Vorarbeit für eine Neuregelung der Handelsbeziehungen zu leisten. Nach Abschluß derselben stellte die österreichische Regierung das Ersuchen, Verhandlungen über einen Ausbau des bisherigen unzulänglich gewordenen Wirtschaftsabkommens aufzunehmen. Infolgedessen bestand zuerst die Absicht, im Januar 1926 in Berlin die Verhandlungen mit Oesterreich aufzunehmen. In erster Linie wollte hier Oesterreich seine Wünsche über Abänderungen der deutschen Agrarzölle vorbringen. Zu diesen Verhandlungen ist es aber bis jetzt noch nicht gekommen. Die jüngst in der Oeffentlichkeit aufgetauchten Gerüchte, daß eine Revision des deutsch-österreichischen Handelsvertrages in Form eines Zusatzvertrages notwendig geworden sei, entsprechen nicht den Tatsachen. Es handelt sich lediglich um Teilverhandlungen über ein ganz beschränktes Abkommen, das auf österreichischer Seite gewisse landwirtschaftliche Wünsche und auf deutscher Seite bestimmte industrielle und auch landwirtschaftliche Gegenwünsche zum Gegenstand hat. Die

Anregung hierzu erfolgte bereits im November 1925 von Oesterreich aus, ohne daß jedoch die Angelegenheit inzwischen in irgend ein aktuelles Stadium getreten wäre.

Paraguay. Paraguay hat durch Gesetz vom 19. Januar 1926 die Kündigung sämtlicher Handelsverträge mit europäischen Ländern beschlossen. Demgemäß hat die Regierung von Paraguay auch den Meistbegünstigungsvertrag mit Deutschland vom 21. Juni 1887 am 26. Februar 1926 gekündigt. Infolge der im Artikel 4 des Vertrages vorgesehenen Kündigungsfrist tritt dieser Vertrag am 27. Februar 1927 außer Kraft.

Persien. Der Handelsvertrag vom 11. Juni 1873 ist noch in Kraft. Es handelt sich um einen Meistbegünstigungsvertrag. Die Kündigungsfrist beträgt 12 Monate.

Peru. Die wirtschaftlichen Beziehungen sind durch keinen Vertrag geregelt. Beide Länder gewähren sich gegenseitig die Meistbegünstigung.

Polen. Da bisher alle Verhandlungen mit Polen ergebnislos verlaufen sind, wird der Zollkrieg auf beiden Seiten weitergeführt. Wenn auch nicht in Abrede zu stellen ist, daß der Zollkrieg mit Polen für Deutschland ebenfalls Schädigungen im Gefolge gehabt hat, so muß andererseits doch auch anerkannt werden, daß der Widerstand von deutscher Seite notwendig war und daß derselbe seine Wirkungen nicht verfehlt hat. Die Wiederaufnahme der Verhandlungen wird vermutlich erst im Laufe des Monats April erfolgen können. Bei den Besprechungen zwischen der polnischen Regierung und den Vertretern der polnischen Wirtschaft über die deutschen Vorschläge zum polnischen Zolltarif sollen die Vertreter der einzelnen Industriegruppen diese deutschen Wünsche als untragbar bezeichnet haben. Im allgemeinen kann jedoch begrüßt werden, daß anscheinend die Stimmung in Polen heute einer Verständigung geneigter ist, als dies früher der Fall war.

Portugal. Das deutsch-portugiesische vorläufige Handelsabkommen vom 28. April 1923 bzw. 31. Dezember 1924 war am 31. März 1926 abgelaufen. Inzwischen ist mit der portugiesischen Regierung am 20. März 1926 ein neues Handelsabkommen getroffen worden, das 8 Tage nach Notifizierung in Kraft tritt. Ferner ist durch einen Notenwechsel vom 23. März 1926 eine Verlängerung des bisherigen Handelsübereinkommens bis zum 2. Juni 1926 vorgesehen. Der neue Vertrag vom 20. März 1926 stellt ein provisorisches Handelsabkommen dar. Es gilt auf ein Jahr seit dem Inkrafttreten und verlängert sich automatisch auf je sechs Monate, sofern es nicht vorher mit dreimonatiger Frist aufgekündigt wird. Der Vertrag enthält auch Zollzugeständnisse auf deutscher Seite, die aber für uns nicht in Frage kommen.

Rumänien. Da uns Rumänien die Minimalsätze seines am 1. August 1924 in Kraft getretenen neuen Zolltarifes einräumt, wir also in Rumänien die Meistbegünstigung genießen, da niedrige Zollsätze nicht vorhanden sind, werden rumänische Erzeugnisse auch in Deutschland meistbegünstigt behandelt.

Rußland. Am 16. April 1922 ist zwischen Deutschland und der Union der sozialistischen Sowjet-Republiken ein Vertrag unterzeichnet worden, der im gegenseitigen Handelsverkehr die Meistbegünstigung vorsieht. Die Ratifikationsurkunden über die am 12. Oktober 1925 in Moskau geschlossenen deutsch-russischen Rechts- und Wirtschaftsverträge sind anfangs Februar 1926 im Auswärtigen Amt in Berlin ausgetauscht worden. Die Verträge sind am 12. März 1926 in Kraft getreten.

Salvador. Die wirtschaftlichen Beziehungen zwischen Deutschland und Salvador sind durch den Handelsvertrag vom 14. April 1908 geregelt. Es handelt sich um einen Meistbegünstigungsvertrag, der mit einer Frist von 12 Monaten gekündigt werden kann.

Schweden. Die Handelsbeziehungen zwischen Deutschland und Schweden waren früher durch den deutsch-schwedischen Handelsvertrag vom 2. Mai 1911 geregelt. Es handelte sich um einen Tarifvertrag, der auf beiden Seiten vertragsmäßige Zollsätze vorsah und in dem weiter die gegenseitige Meistbegünstigung vereinbart worden war. Dieser Vertrag wurde von seiten der schwedischen Regierung gekündigt und trat infolgedessen am 16. März 1921 außer Kraft. Bei der Kündigung erklärte sich damals die schwedische Regierung zwar bereit, mit uns ein Modus-vivendi-Abkommen abzuschließen, das aber nur die allgemeinen Handelsbeziehungen regeln sollte, ohne Vereinbarungen über Zollsätze zu treffen. Zu dem Abschluß eines derartigen Abkommens ist es jedoch nicht gekommen, es besteht vielmehr zwischen Deutschland und Schweden seit dem 16. März 1921 ein vertragloser Zustand, bei dem sich jedoch beide Länder bezüglich der Zölle gegenseitig als meistbegünstigte Nation behandeln.

Dieser vertragslose Zustand konnte auf die Dauer den beiderseitigen Handelsinteressen nicht gerecht werden, und so ist nunmehr

die schwedische Regierung an Deutschland mit dem Wunsche herangetreten, die Handelsbeziehungen beider Länder wieder vertraglich zu regeln. Die deutsche Reichsregierung hat sich selbstverständlich mit dem Ersuchen Schwedens einverstanden erklärt. Nachdem die vorbereitenden Verhandlungen für den deutsch-schwedischen Handelsvertrag Ende Februar erledigt worden waren, haben die eigentlichen Verhandlungen am 19. März 1926 in Berlin begonnen. Selbstverständlich ist den Beratungen auf beiden Seiten eine umfangreiche Vorbereitung auch hinsichtlich des Zolltarifes vorausgegangen. Diesbezügliche Wünsche von schwedischer Seite sind der deutschen Regierung noch nicht bekannt gegeben worden.

Es ist mit Bestimmtheit damit zu rechnen, daß der neue Vertrag ebenfalls auf der Grundlage der unbeschränkten gegenseitigen Meistbegünstigung abgeschlossen werden wird.

Schweiz. Am 6. November 1925 ist zwischen Deutschland und der Schweiz ein vorläufiges Zollabkommen vereinbart worden. Die Ratifikationsurkunden wurden am 15. Dezember 1925 in Bern ausgetauscht. Gemäß Artikel 3 dieses Abkommens trat es einen Tag nach dem Austausch der Ratifikationsurkunden, also am 16. Dezember 1925, in Kraft. Das Abkommen sieht eine kleine Anzahl gegenseitiger Zollbindungen vor. Zwecks Abschlusses eines umfassenden Handelsvertrages traten die beiderseitigen Delegationen am 12. Januar in Berlin zusammen. Nach Beendigung der ersten Lesung der beiderseitigen Zolltarifwünsche kehrte die schweizerische Delegation Ende Januar nach Bern zurück. Am 7. April sollen in Berlin die Handelsvertragsverhandlungen mit der Schweiz wieder beginnen. Man hofft, eine Einigung über die noch offenstehenden Fragen bis Ende April herbeiführen zu können, weil zu diesem Zeitpunkt die Delegierten der Schweiz sich zur Weltwirtschaftskonferenz nach Genf begeben wollen. Voraussichtlich wird dann noch eine dritte Lesung im Laufe des Sommers nötig werden, über deren Zeitpunkt jedoch erst beim Auseinandergehen Ende April Sicheres vereinbart werden wird.

Die gegen Deutschland aus der Zeit der Inflation einseitig gerichteten Einfuhrverbote sind endlich mit dem 1. Januar 1926 im wesentlichen gefallen.

Siam. Am 28. Februar 1924 ist zwischen Deutschland und Siam ein vorläufiges Wirtschaftsabkommen unterzeichnet worden. Nach diesem Abkommen steht deutschen Erzeugnissen in Siam die Meistbegünstigung zu. Ein endgültiger Handelsvertrag ist in Aussicht genommen. Das Abkommen soll zunächst 2 Jahre und darüber hinaus bis zum Ablauf von 6 Monaten nach dem Datum einer von einem der beiden Teile etwa ausgesprochenen Kündigung in Kraft bleiben.

Spanien. Das deutsch-spanische Handelsabkommen vom 25. Juli 1924 war von der deutschen Reichsregierung zum 16. Oktober 1925 gekündigt worden. Bei der Ende Mai 1925 im deutschen Reichstage vorgenommenen Beschlußfassung wurde dasselbe zwar angenommen, die Reichsregierung hatte aber vorher erklärt, Maßnahmen treffen zu wollen, zwei Punkte, die zu besonders zahlreichen Angriffen Veranlassung gegeben hatten, aus dem Abkommen zu beseitigen. Es handelte sich hier um die deutschen Weinzölle, gegen die die deutschen Winzer eine lebhafte Propaganda entfaltet hatten, und um die vorenthaltene Meistbegünstigung in Spanien. Nach der von Deutschland erfolgten Kündigung trat am 17. Oktober 1925 zwischen beiden Ländern zuerst ein vertragsloser Zustand ein, der dann durch das am 18. November 1925 abgeschlossene provisorische Handelsabkommen (Modus vivendi) beendet wurde. Dieses Provisorium trat sogleich am Tage des Abschlusses in Kraft und soll bis zum 18. Mai 1926 Gültigkeit behalten, falls es nicht bis zu diesem Zeitpunkte durch einen endgültigen Handelsvertrag ersetzt wird.

Nach diesem provisorischen Abkommen hat Deutschland in Spanien nur Anspruch auf die Zollsätze des spanischen Minimaltarifes, des sogenannten zweiten Tarifes, nicht aber auf die bedeutenden Ermäßigungen, die Spanien England, Frankreich, der Schweiz, Italien und den Vereinigten Staaten von Amerika durch Gewährung zahlreicher Vertragstarife eingeräumt hat. Infolgedessen liegen die Konkurrenzverhältnisse für deutsche Erzeugnisse in Spanien heute bedeutend ungünstiger, als dies bis zum 16. Oktober 1925 der Fall war.

Die Verhandlungen mit Spanien werden bereits seit mehreren Monaten durch den deutschen Botschafter in Madrid geführt, dem mehrere Vertreter der deutschen Reichsressorts zu seiner Unterstützung beigegeben worden sind.

Tschechoslowakei. Zwischen Deutschland und der Tschechoslowakei ist unterm 29. Juli 1920 ein Wirtschaftsabkommen unterzeichnet worden. Es handelt sich um einen Meistbegünstigungs-

vertrag ohne Tarifabreden. Der Vertrag kann mit dreimonatiger Frist gekündigt werden. Die tschechoslowakische Regierung hat ihre Bereitschaft erklärt, in die Verhandlungen über einen Handelsvertrag mit Deutschland einzutreten. Man erwartet bereits für die erste Hälfte des Monats Mai den Austausch der gegenseitigen Wunschlisten.

Türkei. In Angora ist bereits Ende 1925 ein vorläufiges deutsch-türkisches Handelsabkommen geschlossen worden, das einstweilen bis zum Abschluß des in Aussicht genommenen endgültigen Handelsvertrages die Handelsbeziehungen zwischen beiden Ländern regeln soll. In diesem Abkommen sichern sich beide Staaten gegenseitige Meistbegünstigung in zolltarifarischer Hinsicht zu. Bereits Ende Februar ist eine Kommission der deutschen Delegierten nach der Türkei abgereist und hat mit den Türken über einen neuen Handelsvertrag verhandelt. Die Vorbereitungen hierfür waren bereits vorher durch Prüfung der gegenseitigen Vorschläge beendet worden. Ein Resultat haben die Verhandlungen noch nicht gezeitigt. Die deutschen Delegierten sind noch nicht aus der Türkei zurück.

Ungarn. Zwischen Deutschland und der ungarischen Regierung ist am 1. Juni 1920 ein provisorisches Abkommen zur Regelung der beiderseitigen wirtschaftlichen Beziehungen abgeschlossen worden. Es handelt sich um einen Meistbegünstigungsvertrag ohne Tarifabreden. Eine Kündigungsfrist ist nicht vorgesehen. Mit Ungarn stehen neue Verhandlungen in Aussicht.

Uruguay. Da deutsche Erzeugnisse in Uruguay meistbegünstigt behandelt werden, wird umgekehrt dasselbe Verfahren eingeschlagen.

Venezuela. Die wirtschaftlichen Beziehungen zwischen Deutschland und Venezuela sind durch den Handelsvertrag vom 26. Januar 1909 geregelt. Es handelt sich um einen Meistbegünstigungsvertrag, der mit einer Frist von 1 Jahr kündbar ist.

Vereinigte Staaten von Amerika. Am 8. Dezember 1923 ist zwischen Deutschland und den Vereinigten Staaten von Amerika ein Handelsvertrag unterzeichnet worden. Es handelt sich um einen Meistbegünstigungsvertrag. Tarifabreden sind nicht vereinbart worden. Der Vertrag ist am 14. September 1925 ratifiziert worden. Die Dauer des Vertrages ist auf 10 Jahre bemessen worden. Die Kündigungsfrist beträgt ein Jahr.

Die deutscherseits bereits eingeräumten oder in Zukunft einzuräumenden Vertragszollsätze finden automatisch Anwendung für die Verzollung von Waren folgender Länder, deren Einfuhr in Deutschland meistbegünstigt behandelt wird: Aegypten, Argentinien, Aethiopien, Bolivien, Brasilien, Britische Dominions und Kolonien außer Australien, Kanada und Neuseeland, Bulgarien, Chile, China, Columbien, Costarica, Dänemark, Dominikanische Republik, Ecuador, Griechenland, Großbritannien und Irland, Guatemala, Honduras, Italien, Jugoslavien, Kuba, Lettland, Liberia, Liechtenstein, Litauen, Mexiko, Mesopotamien, Nicaragua, Niederlande, Norwegen, Oesterreich, Palästina, Panama, Paraguay, Persien, Peru, Portugal, Rumänien, Rußland, Ukraine, Weißrußland, Georgien, Aserbeidschan, Armenien, Ferner Osten, Salvador, Schweden, Schweiz, Siam, Tschechoslowakei, Türkei, Ungarn, Uruguay, Venezuela, Vereinigte Staaten von Amerika, alle früheren deutschen Schutzgebiete, die unter englischem, französischem oder belgischem Mandat stehen. (flp)

Neuheiten der Branche.

Die Firma **Reinhardt Leupolt, Dresden-A.,** Wettinerstraße 26, die durch ihre, nach früheren Patenten hergestellten Gummi-Asbestringe Marke „Ekert-Ventilringe" bereits von Anfang an in der Herstellung von Dichtungsringen für überhitzten Dampf mit höheren Drucken mitgearbeitet hat und bahnbrechend vorgegangen ist, hat nach mehrjährigen wissenschaftlichen Versuchen und Erprobungen einen neuen Metall-Ventilring auf den Markt gebracht, der allen Anforderungen eines Ventildichtungsringes für Hochdruckdampf mit hoher Ueberhitzung entspricht. Er wurde in Deutschland und England patentiert und wird unter dem ges. gesch. Namen **Ekert-Plasto-Resist** in den Handel gebracht. Das amerikanische Patent ist zu erwarten. Die erforderlichen Dichtungsringe für Ventile, Schieber, Stopfbüchsen, Flanschenverbindungen usw. werden von der Firma Reinhardt Leupolt fertig auf Maß bearbeitet geliefert. Nach den Feststellungen durch die technische Hochschule Dresden liegt der Erweichungspunkt dieses Materials bei 1000 Grad Celsius, die effektive Druckfestigkeit beträgt 46—48 kg/qmm, die Brinellhärte 55—56. Aber nicht allein für hochüberhitzten Dampf, sondern auch für Laugen und Säuren in bestimmten Stärken ist die Legierung verwendbar.

Fragekasten.

Geschäftsaufsicht und Zwangsvollstreckung.

Anfrage: Wir lieferten im September vorigen Jahres an einen Kunden für 175 M Ware, im November/Dezember bezahlte er mit einem Kundenakzept von 133 M per 25. Januar 1926, den Rest sandte er in bar. Das Akzept kam unbezahlt unter Protest zurück. Wir haben Aussteller und Akzeptant im Wege der Wechselklage eingeklagt, ein vollstreckbares Urteil erhielten wir am 22. Februar, das wir sofort dem Gerichtsvollzieher übergaben, der Anfang März zwei Schreibtische im Werte von 200 M pfändete und zwar bei dem Aussteller, also unserem Kunden. Der Versteigerungstermin wurde auf den 26. März angesetzt. Nun geht der Kunde vor einigen Tagen unter Geschäftsaufsicht. Wie können wir unsere Rechte wahren? Können wir noch gegen den Akzeptanten vorgehen? Durch Klage usw. sind zirka 20 M Kosten entstanden, kommt dafür die unter Geschäftsaufsicht stehende Firma auf?

Antwort: Es kann auch noch gegen den Akzeptanten Klage erhoben werden. Aus dem Wechsel konnte sowohl gegen den Aussteller, wie gegen den Akzeptanten entweder gleichzeitig oder nacheinander vorgegangen werden. Infolge der Geschäftsaufsicht ist es nicht möglich, während deren Dauer die Zwangsvollstreckung vorzunehmen. Für die Kosten des Verfahrens, die bis dahin entstanden sind, haftet dagegen die Firma, die unter Geschäftsaufsicht steht. Sie haftet für die Kostenforderung in gleicher Weise, wie für jede andere Forderung, die gegen sie begründet ist. (flp) Dr. St.

* * *

Eigentumsrechte im Konkurs.

Anfrage: Vor einiger Zeit sandte ich durch einen Spediteur einen Halbwaggon Apparate und Eisenfässer zwecks Reparatur und Schweißung an eine Metallwarenfabrik ab. Etwa eine Woche, nachdem die Fässer bei der Firma eingetroffen waren, wurde über diese das Konkursverfahren eröffnet. Am gleichen Tage der Bekanntmachung in der Zeitung machte ich wegen der Fässer und Apparate mittelst Einschreibebrief an den Konkursverwalter mein Eigentumsrecht geltend. Dieser teilte mir mit, daß erst eine Inventaraufnahme gemacht werden müsse, dann käme er auf mein Schreiben zurück. Inzwischen ist über ein Monat vergangen und jetzt erfahre ich, daß in der Fabrik alles versteigert worden ist. Auch meine Fässer sind nicht mehr vorhanden. Auf zwei Anfragen an den Konkursverwalter habe ich keine Nachricht erhalten. Kann ich die Firmeninhaber wegen Unterschlagung verantwortlich machen oder muß ich mich an den Konkursverwalter halten?

Antwort: Die Apparate und Eisenfässer sind an die Metallwarenfabrik lediglich zum Zwecke der Reparatur und der Schweißung übersandt worden. Das Eigentum an den Gegenständen verblieb der anfragenden Firma. Die Gegenstände blieben daher durch die Konkurseröffnung unberührt und gehörten überhaupt nicht zur Masse. Der Konkursverwalter war verpflichtet, für die Verwahrung des fremden Eigentums zu sorgen und die Gegenstände der Eigentümerin zurückzustellen. Versäumte er dies, so machte er sich schadensersatzpflichtig. Diese Schadensersatzansprüche stellen Masseschulden im Sinne der Konkursordnung dar, weil sie aus Handlungen des Konkursverwalters erwachsen sind. Die Masseschulden sind zunächst aus der Konkursmasse vor Befriedigung aller übrigen Forderungen zu berichtigen. Es ist daher erforderlich, daß gegen die Konkursmasse, vertreten durch den Konkursverwalter, gerichtlich vorgegangen wird. Die früheren Firmeninhaber sind nicht verantwortlich, falls sie nicht etwa schon vor der Konkurseröffnung über die Gegenstände verfügt haben sollten. In diesem Falle würden sie sich tatsächlich einer Unterschlagung schuldig gemacht haben. Ist dagegen die Versteigerung der Gegenstände erst nach der Konkurseröffnung erfolgt, so sind die früheren Firmeninhaber außer Verbindlichkeit. Durch die Konkurseröffnung haben sie selbst die Verfügung über die Masse verloren. Die Verfügungsberechtigung ist auf den Konkursverwalter übergegangen. Dr. St.

* * *

Nichtbestellte Ware.

Anfrage: Von einer Dortmunder Verlagsbuchhandlung erhielten wir vor einiger Zeit unbestellt ein Buch nebst Rechnung zugesandt mit der Aufforderung, bei Nichtbehalten das Buch innerhalb drei Tagen zurücksenden zu wollen, andernfalls der Betrag nach zwei Wochen per Nachnahme erhoben würde. Die Rechnung ist mit Bedingungen aller Art versehen u. a. „Erfüllungsort Dortmund" sowie mit einem Abschnitt: „Durch Annahme dieser Rechnung werden die vorstehenden Lieferungsbedingungen und die

untenstehenden Zahlungsbedingungen anerkannt". Wir haben das Buch stillschweigend zur Verfügung des Absenders bei uns liegen lassen. Wären wir als handelsgerichtlich eingetragene Firma verpflichtet gewesen, dem Absender von unserer Nichtannahme Mitteilung zu machen und wie haben wir uns zu verhalten, wenn diese im Klageweg gegen uns vorgeht bzw. uns einen Zahlungsbefehl sendet? Die Postnachnahme, die wir nicht einlösten, wurde bereits präsentiert.

Antwort: Die Rechtsprechung hat sich ganz überwiegend auf den Standpunkt gestellt, daß der Empfänger unbestellter Bücher nicht verpflichtet ist, diese unter Porto zurückzusenden. Es kann von dem Empfänger solcher Sendungen nicht verlangt werden, daß er die Verpackung und Expedition solcher Sendungen übernimmt und Portounkosten hat, obwohl er seinerseits eine Bestellung nicht aufgegeben hat. Bei Häufung solcher Fälle könnten sie ganz erhebliche Belästigung und Unkosten für den Empfänger hervorrufen. Derjenige, der ohne Bestellung Waren oder Material übersendet, ist seinerseits verpflichtet, falls daraufhin keine Bestellung eingeht und der Empfänger sich schweigend verhält, die Gegenstände auf seine Kosten zur Abholung zu bringen. An vorstehenden Sätzen ändert sich nichts, auch wenn die empfangende Firma handelsregisterlich eingetragen ist und daher nach den gesetzlichen Bestimmungen Kaufmannseigenschaft besitzt. (lp) Dr. St.

* * *

Aufwertungsfragen.

Anfrage: In den Jahren 1919 bis 1922 hatte ein Verwandter des Inhabers unserer Firma einige 10 000 M flüssig, die er dem Inhaber unserer Firma in einzelnen Posten leihweise überließ, unter folgender Bedingung: Die Darlehen sind zum jeweiligen Reichsbankdiskont zu verzinsen. Die Zinsen sind zahlbar jeweils am 1. Januar, 1. April und 1. Oktober. Gegen Ende der Inflationszeit hat dann der Gläubiger die Zinsen nicht mehr abgeholt, da der Betrag zu gering war. Im Frühjahr 1924 vergüteten wir jedoch dem Gläubiger in Unkenntnis der Tatsache, daß vorläufig keine Zinsen zu zahlen sind, den runden Betrag von 300 M zur späteren genauen Verrechnung. Der Gläubiger quittierte „für rückständige Zinsen" und zwar in den Monaten Mai, Juni und Juli (dreimal 100 M), zur Zeit, als die Banksätze sehr hoch waren. Nachdem jetzt die Aufwertungssätze heraus waren, haben wir dem Gläubiger nachstehende Abrechnung übersandt:

1919	30. November	8 000 M	à 10,25 M	780,48 M
1919	22. Dezember	7 000 M	à 11,63 M	601,89 M
1920	31. März	25 000 M	à 17,40 M	1436,70 M
1922	1. April	20 000 M	à 70,95 M	281,88 M
1922	15. August	20 000 M	à 247,60 M	80,77 M
1922	12. Oktober	20 000 M	à 588,09 M	34,— M
			zus.	3215,73 M

hiervon 25 Prozent gibt 803,93 M. Als der erste Zinstermin fällig war, schrieben wir dem Gläubiger, daß wir die bezahlten 300 Goldmark als Abzahlung für die Kapitalschuld betrachten, da wir annahmen, daß dies auch in seinem Interesse liege. Sollte er hiermit nicht einverstanden sein und die 300 M als Zinsen betrachten, so hätten wir die Zinsen für viele Jahre im voraus bezahlt. Wir gingen also von der Kapitalschuld von 503,95 Goldmark aus (d. h. wir bezeichnen die 300 M als rückbezahlt). Der Gläubiger erklärt sich jedoch 1. mit der Umrechnung nicht einverstanden, da die Sache nicht unter das Aufwertungsgesetz fiele. 2. Seiner Ansicht nach sind die Beträge bedeutend höher, ja sogar voll zu bewerten. 3. Außerdem betrachtet er die Zahlung von 300 M für Zinsen durch den Rückstand aus der Zeit zwischen Ende 1923 bis Mitte 1924 als erledigt. Ist unsere Abrechnung bzw. der Anspruch des Gläubigers berechtigt?

Antwort: Darlehensbeträge unterstehen im Regelfall dem § 63 des Aufwertungsgesetzes. Hiernach sind die Darlehensforderungen als Vermögensanlage bis zu 25 Prozent des Goldmarkbetrages aufwertbar. In besonderen Fällen, wenn Darlehen lediglich aus Gefälligkeit und im Interesse des Darlehensnehmers hingegeben sind, der Darlehensgeber also nicht mit der Hingabe des Darlehens ein eigenes Interesse wahrnimmt, insbesondere sich nicht eine Vermögensanlage schaffen wollte, sind Darlehensforderungen frei aufwertbar. In solchem Falle ist die Aufwertung von Darlehensbeträgen nicht an einen bestimmten Satz gebunden. Der Richter kann vielmehr nach seinem Ermessen eine der Billigkeit entsprechende Aufwertung vornehmen. Betreffs der Zinsenpflicht bestimmt das Aufwertungsgesetz, daß für die hypothekarisch gesicherten Forderungen rückständige Zinsen, die bis zum 1. Januar 1925 nicht gezahlt sind,

als erlassen gelten. Bei Darlehensforderungen, die nicht hypothekarisch gesichert sind, kann das ordentliche Gericht, das über die Aufwertung dieser Forderung zu entscheiden hat, über die Verzinsung ebenso wie über die Fälligkeit der Forderung nach billigem Ermessen Entscheidung treffen. Im vorliegenden Fall hat der Gläubiger seinerzeit über die empfangenen 300 M dahin Quittung geleistet, daß hierdurch die Zinsen aus den Monaten Mai, Juni und Juli des Jahres 1924 beglichen werden sollten. Es fragt sich, ob diese Quittungsleistung einer Vereinbarung der Parteien entspricht. Ging die Vereinbarung dahin, daß mit der Zahlung rückständige Zinsen ausgeglichen werden sollten, so wäre eine solche Vereinbarung gültig. Das Aufwertungsgesetz erklärt zwar rückständige Zinsen vor dem 1. Januar 1925 als erlassen, sagt aber keineswegs, daß, wenn auf früher fällig gewordene Zinsen Zahlungen geleistet sind, sie auf das Kapital zur Anrechnung zu bringen sind. Bei Darlehen kommt weiter hinzu, daß hier der Richter dem Gläubiger auch rückständige Zinsen, die vor dem 1. Januar 1925 entstanden sind, zubilligen kann. Hat daher der Schuldner von der Quittungsleistung des Gläubigers Kenntnis gehabt und hat er gegen sie keinen Widerspruch erhoben, so ist anzunehmen, daß er sich gleichfalls auf den Standpunkt gestellt hat, daß die gezahlten 300 M zur Begleichung früherer rückständiger Zinsen dienen sollten. Von diesem Standpunkt kann er später nicht mehr abgehen. (flp) Dr. St.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung". Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3245. Wer ist Hersteller der **elektrischen Heizkissen mit Gummiüberzug**, Marke „Wira"?

Nr. 3247. Wer ist Hersteller der **Asbest-Dichtungsplatte** „Salamandarite"?

Nr. 3251. Wer ist Hersteller des **Isoliermaterials „Runerit"** ?

Nr. 3253. Wer ist Hersteller der **Dermabestoid-Ringe** mit Metalleinlage?

Nr. 3262. Welche Firma befaßt sich mit dem **Durchnähen von Balatariemen mit Kupferdraht** ?

Nr. 3264. Wer ist Hersteller des **Reparaturmaterials „Stringo"** ?

Nr. 3271. Wer ist Fabrikant der **Gummiwaren-Marke „Kater"** (für Exportzwecke benötigt) ?

Nr. 3272. Wer ist Hersteller des **„Durado"-Bremsbandes** ?

Nr. 3276. Wer ist Hersteller des **Hahndichtungsfettes „Raben-Silberfett"** ?

Nr. 3277. Wer fabriziert die **Stopfbüchsenpackung „Para-Medina"** ?

Nr. 3278. Wer ist Fabrikant von **Gärspunden mit Aluminiumeinlage** ?

Nr. 3279. Wer ist Hersteller von **Handschuhen, Marke „Chaput"** ?

Nr. 3281. Wer ist Fabrikant der **Rappaplatte** ?

Nr. 3284. Wer ist Fabrikant dreieckiger, keilförmiger **Rotgummiteile für große Percussionshämmer** nach Taylor?

Nr. 3285. Wer ist Fabrikant sogen. **Kanalspülblasen?**

Nr. 3286. Wer ist Hersteller der **Seiden - Kautschukbinde „Trados"?**

Nr. 3287. Welche Celluloidwarenfabrik führt für Puppen und Spielwaren aus Celluloid die Fabrikmarke △?

Nr. 3292. Wer fabriziert **Gasschläuche mit bunter Eisengarn-Umspinnung** und roten, starken Spitzmuffen?

Nr. 3293. Wer ist Hersteller des **Saugerhalterringes „Knirps"** ?

Nr. 3294. Wer fabriziert **„Elvecla"-Verbandsklammern** ?

Nr. 3295. Wer fabriziert **„Viktoria"-Trubsäcke** ?

Nr. 3296. Wer ist Fabrikant des Dampfbadeapparates **„Universal"** für Hausgebrauch?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

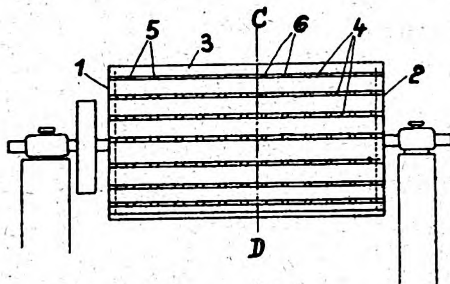
Nr. 3252. Wer baut speziell **Apparate zur Reparatur von Galoschen** ?

Nr. 3297. Wer stellt **Schwimmkegel für Spülkästen** her?

Der auswärtige Handel der Nation darf nicht wie der des einzelnen Kaufmanns einzig und allein nach der Theorie der Werte, d. h. mit alleiniger Rücksicht auf den augenblicklichen Gewinn materieller Güter beurteilt werden: die Nation muß dabei alle jene Verhältnisse, wodurch ihre jetzige und künftige Existenz und Macht bedingt sind, beachten. List.

Neue Patente und Gebrauchsmuster

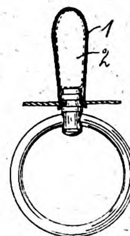
Schleiftrommel zum Anrauhen von Gummikörpern mit glatter Oberfläche. D. R. P. Nr. 426 894 vom 1. April 1925 für Firma Mittelland-Gummiwerke Akt.-Ges., Hannover-Linden (veröff. 23. März 1926). Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Anrauhen von Gummiwaren, wie Spielbällen, Druckbirnen oder dergleichen, nachdem sie in geheizten Ballpressen bekannter Art mit glänzender Oberfläche versehen wurden. Die für Aufrauhzwecke bisher benutzten hohlen Schmirgelkörper sind in doppelter Beziehung nachteilig, da sie einmal den betreffenden Gummikörper zu stark erhitzen und zweitens jeder Ball einzeln gerauht werden muß, so daß die Herstellung viel Zeit beansprucht. Um beide Nachteile zu vermeiden, wird gemäß der Erfindung eine Trommel benutzt, in der zu gleicher Zeit mehrere tausend Stück rauh geschliffen werden können. Eine derartige Trommel ist in der Zeichnung in Außenansicht dargestellt. Die Trommel besteht aus hölzernen Stirnwänden 1 und 2, die durch Holzplatten 3 miteinander verbunden sind, zwischen denen schmale Zwischenräume bestehen bleiben, die den Zweck haben, den abgeschliffenen Gummistaub zu entfernen. Das Innere der Trommel wird mit Leim bestrichen und auf den



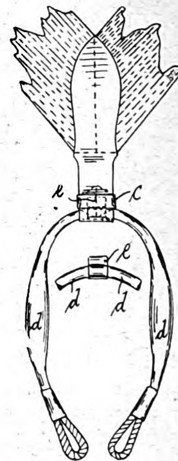
noch warmen Leim Schmirgel gestreut. Die Größe der Holztrommel kann so gewählt werden, daß mehrere tausend Gummikörper in einem einzigen Arbeitsgang gerauht werden können. Obgleich mit einer derartigen Trommel schon eine bedeutende Beschleunigung der Schleifarbeit erreicht wird, kann letztere noch dadurch gefördert werden, daß man im Innern der Trommel auf den Längslatten 3 Querrippen 5 anbringt, die unmittelbar nebeneinander liegen und deren zusammenstoßende Kanten zweckmäßig abgerundet sind. Durch diese Anordnung wird erreicht, daß der zu schleifende Körper gleichzeitig an mehreren Anlageflächen gerauht wird, so daß dadurch der Schleifprozeß abermals gekürzt wird. Die Querrippen 5 werden ebenfalls mit Leim bestrichen und mit Schmirgel belegt. Während der Schleifarbeit rollt dann der Gummikörper in den Mulden dieser Rippen und wird auf seiner Außenfläche in größerem Umfange vom Schmirgel angegriffen. Eine derartige Schleiftrommel gestattet alle möglichen Gummikörper matt zu schleifen. Das Anrauhen der Bälle hat noch den Vorteil, daß bei späterer Bemalung der Bälle die Farbe oder der Lack besser auf der Oberfläche hält, da er sich innig mit der Außenhaut des Gummikörpers verbindet. **Patent-Ansprüche:** 1. Schleiftrommel zum Anrauhen von Gummikörpern mit glatter Oberfläche, dadurch gekennzeichnet, daß die Trommel aus in ihrer Längsrichtung verlaufenden, an der Innenseite mit aufgeklebtem Schmirgelbelag versehenen Holzlatten 3 besteht, zwischen denen genügende Zwischenräume 4 sich befinden, um den beim Schleifen erzeugten Gummistaub abzuführen. 2. Schleiftrommel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß auf der Innenseite der Latten Querrippen 5 oder 6 vorgesehen sind, die nach dem Trommelinnern zu entweder konkav oder konvex gestaltet sind.

Gummischwamm. Gummi-Werke „Elbe" Akt.-Ges., Klein-Wittenberg a. d. E. G.-M. Nr. 941 095. Die Neuheit an dem Gummischwamm besteht darin, daß er in Rhomboeder-Form hergestellt wird. Die frühere viereckige Form erfreute sich von vornherein nicht besonderer Beliebtheit, aber sie ist für die Fabrikation praktisch, weil sie die beste Ausnutzung des Materials ermöglicht. Um die Beliebtheit des Gummischwammes zu erhöhen, hat man auch eine runde Form herausgebracht, die sich aber nicht sonderlich einführen ließ, weil sie zu teuer wird. Die Verteuerung ist darauf zurückzuführen, daß ein runder Schwamm aus einem viereckigen Stück herausgeschnitten werden muß und deshalb ein ganz beträchtlicher Abfall entsteht, der natürlich mit bezahlt werden muß. Bei den Rhomboeder-Schwämmen fallen die Nachteile der runden Schwämme fort, während der Vorteil dieser Form durchaus gewahrt ist, denn sie sind genau so handlich und im Gebrauch angenehm wie die runden Schwämme, ohne daß ihre Herstellung den großen Abfall bedingt, ohne den die runden Schwämme nicht erzeugt werden können.

Gummisauger. Oskar Skaller Akt.-Ges. und Wilhelm Sponholz, Johannisstraße 20/21, Berlin. G.-M. Nr. 940 662. Die Neuheit an dem Sauger mit Luftfüllung besteht darin, daß in den Sauger 1 ein geschlossener, mit Luft gefüllter Körper 2 eingeführt ist. Auf diese Weise wird ein Zusammenkleben der Saugerwände beim Gebrauch in einfachster und bequemster Weise mit Sicherheit ausgeschlossen.



G.-M. Nr. 940 662.



G.-M. Nr. 940 834.

Hosenträger mit feststell- und auswechselbarer Rückengummibiese. Hermann Einsel, Elberfeld, Wortmannstraße 39. G.-M. Nr. 940 834. Die Neuheit an dem Hosenträger besteht in einer Gummibiese d, die in der Mitte (Reibungslage) eine Klammer e trägt, die einen erhöhten Kamm besitzt, der dazu dient, innerhalb des am Hosenträger befestigten Riegels c unverrückbar fest zu sitzen. Das Hosenträgerkreuz ist mit einem verschiebbaren Riegel versehen, der aber an der Rückseite dergestalt befestigt ist, daß er bei natürlicher Lage fest auf der eingeführten Biese sitzt und

den Kamm der Klammer in sich einschließt. Der Riegel besteht aus einem Streifen mit verbreiterten Enden, die zusammengeführt ein Festnähen mit der Nähmaschine ermöglichen, indem die Maschine oberhalb und unterhalb des offenen Riegels durch Quernaht den Riegel befestigt.

Sauger. Julius Friedlaender, Gummiwarenfabrik G. m. b. H., Berlin. G.-M. Nr. 940 985. Die Neuheit an dem Sauger besteht darin, daß seine Oberfläche uneben ist. Sie ist gerauht und wellig. Das hat den Vorteil, daß der Säugling nicht so leicht den Sauger aus dem Munde verlieren kann, wie das bei glatter Oberfläche der Fall ist, die durch die Nässe des Mundes noch besonders schlüpfrig gemacht wird. Durch die Unebenheiten des Saugers wird dagegen ein stärkerer Halt und eine größere Reibung geboten.

Ventilationseinrichtung für Gummimäntel und Windjacken. C. Rauchmaul, Jena-Ammerbach. G.-M. Nr. 940 755. Die Neuheit besteht darin, daß auf der Rückseite (Rücken) des Bekleidungsstückes eine Art Koller (Klappe) von zirka 2 cm Breite angebracht ist; unter diesem Koller resp. Klappe sind eine Anzahl Löcher eingestanzt, die die Klappe verdeckt, so daß der Regen nicht durch die Löcher eindringen kann; die Klappe kann aber auch hochgeklappt und durch Druckknöpfe befestigt werden. Ebenfalls sind an der Seite unterhalb des Armes eine größere Anzahl Löcher angebracht, die auch durch eine Klappe je nach Bedarf geöffnet oder geschlossen werden können.

Reklameschwimmkörper aus Gummi. Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix A.-G., Harburg a. d. E. G.-M. Nr. 941 131. Die Neuheit an aufblasbaren Schwimm- und Spielkörpern aus Gummi oder gummierten Stoffen mit oder ohne Haltevorrichtungen besteht darin, daß sie zu Reklameträgern durch Wiedergabe der Warenform oder Ausstattungsform und Reklameaufschrift oder durch Reklameaufschrift auf neutralen Formen ausgestaltet sind.

Fußbodenbelag aus Gummi. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 940 815. Die Neuheit an dem Fußbodenbelag besteht darin, daß er stets eine leicht gerauhte, holzähnliche Oberfläche besitzt und aus Gummi mit einem hochprozentigen Zusatz von Sägespänen besteht, wodurch auch ein sehr leichtes spezifisches Gewicht des Fußbodenbelages erreicht wird. Die Sägespäne können beliebig gefärbt sein, wodurch verschiedene Farbwirkungen erreicht werden.

Ausländische Patente.

Flurbedeckung. Engl. Pat. Nr. 246 927 vom 7. November 1924 für E. Salmon, Manchester (veröff. 31. März 1926). Der Belag besteht aus Papierstreifen, die ein- oder beiderseitig mit Bitumen, Pech, Teer, Harz oder Kondensationsprodukten imprägniert und durch ein Klebmittel auf einer Schicht vulkanisierten Kautschuks befestigt sind.

Verfahren zum Ueberziehen von Hartkautschuk und dergleichen mit einer harten Hülle. Engl. Pat. Nr. 247 038 vom 22. April 1925 für R. Namiki, Tokyo (veröff. 31. März 1926). Artikel aus Hartkautschuk, z. B. elektrische Isolatoren, Füllfederhalter werden mit einem Lacküberzug aus dem Safte von Rhus vernicifera behandelt. Man kann auch der Kautschukmasse geringe Mengen Japanlack und Eisensulfid zusetzen. Figuren auf Artikeln stellt man her durch Einpressen einer Matrize auf die Artikeloberfläche, Ausfüllen der Vertiefungen mit Japanlack und Erhitzen auf 70 bis 80° C, wenn die eingepreßten Teile ihre Ursprungsstellung wieder eingenommen haben. Es entstehen auf diese Weise reliefartige Zeichnungen auf der Hartkautschukoberfläche.

Verwendung von Kautschukmilchsaft zur Aufarbeitung von Lederabfällen und dergleichen. Engl. Pat. Nr. 247 089 vom 4. August 1925 für A. Ferretti, Mailand (veröff. 31. März 1926). Haut- und Lederabfälle, besonders von nichttannierten Kaninchen- und anderen Haarfellen, werden aufgearbeitet durch Behandeln mit Kautschukmilchsaft unter Zusatz von Kasein und nachheriger Vulkanisation.

Herstellung von Gummiartikeln mit leuchtender Oberfläche. Engl. Pat. Nr. 246 835 vom 22. Januar 1926 für G. Baur, New York, J. Goldschmidt und K. Arndt, Charlottenburg bei Berlin (veröff. 31. März 1926). Man überzieht Weichgummiartikel nach Behandlung mit Petroleum oder dergleichen Lösemittel mit einer Kautschuklösung, läßt trocknen und trägt dann eine Paste auf aus einem Selbstleuchtstoff in einer Kautschuklösung verrieben, die möglichst farblos ist. Die so behandelten Artikel werden so hoch erhitzt, daß der Leuchtstoff nicht beeinflußt wird. Auch Hartkautschukartikel, z. B. elektrische Stellhebel, kann man durch Ueberziehen mit nach obigem Verfahren behandelten Weichkautschukstreifen selbstleuchtend machen.

Reichs-Patente

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

15k. 8. S. 71 848. Siegfried Saul, Aachen, Dahmengraben 10. Verfahren zur Erzeugung von Bildern, Figuren und Dessins auf Gummiflächen. 10. Oktober 1925.

30i. 8. M. 86 663. Dr. H. Meyer, Hamburg, Eimsbütteler Chaussee 133. Verbandstoff. 10. Oktober 1924.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

45f. 944 945. Wolfertz & Evertz, Solingen. Gummizapfmesser. 17. März 1926. W. 73 249.

63c. 944 625. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Weichgummikleidung für Radkränze. 12. März 1926. C. 18 596.

63e. 945 163. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Vorrichtung zur Befestigung von Hohlraum- oder Vollgummireifen. 9. März 1926. C. 18 589.

70e. 944 738. Luise Handt, Bernburg i. A. Radiergummistift mit Holzumkleidung. 15. März 1926. H. 109 671.

70e. 944 739. Luise Handt, Bernburg i. A. Stift aus Radiergummi zum Einsetzen. 15. März 1926. H. 109 672.

77f. 945 083. Nassauische Gummiwaren-Industrie Ebhardt & Engel, Frankfurt a. M. Blasinstrument. 23. Februar 1926. N. 24 283.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Bremen. Bremer Gummiwerke Roland Akt.-Ges. Die Generalversammlung erledigte die Regularien und stimmte der Verteilung einer Dividende von 6 Prozent auf die Vorzugsaktien zu. Der Punkt der Tagesordnung betreffend Einziehung der 5000 Rm. Vorzugsaktien und entsprechende Aenderung der Satzungen wurde von der Tagesordnung abgesetzt.

Frankfurt a. M. Süddeutsche Gummi-Mantel-Industrie Louis Kahn. Die Prokura des Frl. Hedwig Lang ist erloschen.

Halle a. S. Reinhold Göhre, Gummi- und Asbest-Fabrikate, Technische Bedarfsartikel. Die erweiterten Bureau- und Lagerräume sind seit 15. Februar d. J. von Königstraße 11 nach Königstraße 93 verlegt.

Hannover. Fritz Kokemüller & Co., Gummiwarenfabrik, Fössestraße 79. Der bisherige Gesellschafter Herr Heinrich Hünecke ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Gesellschaft ist aufgelöst.

Hannover-Körtingsdorf. Die Dampfkesselfabrik Friedr. Schrage Abt. Glöckner Rückgewinnung übernimmt sämtliche Patente und Schutzrechte der Firma Rückgewinnung vergasender Löseflüssigkeiten G. m. b. H., Hamburg.

Herford. Adler-Gummiwerk Gustav Vogelsang, Kommanditgesellschaft. Die Gesellschaft ist aufgelöst; zum Liquidator ist der Rechtsanwalt Herr Wilhelm v. Berswordt-Wallrabe in Herford ernannt.

Lüdenscheid. Lüdenscheider Treibriemenfabrik Ferdinand Turck. Das Handelsgeschäft ist auf den Fabrikanten Herrn Wilhelm Turck in Lüdenscheid übergegangen. Die Haftung des Erwerbes für die im Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten des früheren Inhabers sowie der Uebergang der in dem Betriebe begründeten Forderungen auf den Erwerber sind ausgeschlossen worden. Die Firma ist geändert: Lüdenscheider Treibriemenfabrik Ferdinand Turck Inhaber Wilhelm Turck.

München. „Hansa" Gummi-Absatz-Gesellschaft m. b. H., Schellingstraße 70. Herr Geschäftsführer Bruno Schieferdecker ist gelöscht.

Stuttgart. Julius Roller & Co., Gummiwarenhandlung, Tübinger Straße 33. Die Gesellschafterin Marta Lilly Roller ist durch Tod aus der Gesellschaft ausgeschieden. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nunmehr jeder der beiden übrigen Gesellschafter berechtigt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Mitteldeutsche Leder- und Kunstledergesellschaft m. b. H. Willy Pohlmann & Co. Vertrieb von Leder jeglicher Art sowie Kunstleder, Ledertuchen, Wachsbarchent, Linoleum usw. Stammkapital: 10 000 Rm. Geschäftsführer sind die Herren Fabrikdirektor Ferdinand Fleischmann, Gleiwitz, Kaufmann Willy Pohlmann, Berlin-Tempelhof.

Berlin. „Frimath" Technische Handelsgesellschaft m. b. H., W 30, Winterfeldtplatz 4. Vertrieb von technischen Bedarfsartikeln jeder Art. Grundkapital: 5000 Rm.

Berlin-Charlottenburg. Testra technische Handelsgesellschaft m. b. H., Leibnizstraße 32. Geschäftsführer: Herr Dr. med. Isidor Strasser.

Neugründungen.

Dortmund. Am 25. März eröffnete die Liedschulte & Co., G. m. b. H., Industrie-Bedarf, eine Großhandlung in technischen Bedarfsartikeln. Neben ihren Spezialitäten, wie „Halido"-Rizinus-Autoöl, „Halido"-Gummiwaren, „Halido"-Spezial-Stopfbüchsen-Packungen, „Kamylit"-Hochdruck-Dichtungs-Platte, führt die Firma sämtliche technischen Oele, Fette und Bedarfs-Artikel. Zum Geschäftsführer der Gesellschaft ist der Kaufmann Herr Heinrich Liedschulte ernannt worden, der über 25 Jahre in der Branche tätig ist.

Kapitalumstellungen.

Hildesheim. Niedersächsische Gummiwarenfabriken, Aktiengesellschaft. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 12. Dezember 1924 ist die Umstellung des Papiermarkkapitals auf 130 000 Gm. in der Weise beschlossen, daß 4 Aktien zu je 1000 Pm. zu einer im Nennbetrage von 20 Gm. zusammengelegt sind. Die Umstellung ist durchgeführt. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 1. März 1926 ist die Gesellschaft aufgelöst. Die neuen Aktien sind zum Nennwert von 1000 Rm. ausgegeben.

Rohkautschuk-Gesellschaften.

rg. **London.** General Ceylon Rubber and Tea Estates, Ltd., verteilt aus 136 640 (55 841) £ Reingewinn 30 (i. V. 15) Prozent und macht 45 000 (10 000) £ Rücklage.

rg. **London.** Gula-Kalumpong Rubber Estates, Ltd., auf Ceylon, die eine Pflanzung von 388 acres zapffähigem Land hinzuerwarb, verteilt aus 141 692 (67 021) £ Reingewinn 20 (10) Prozent mit 113 000 £.

rg. **London.** Java Rubber Plantations, Ltd., verteilt aus 40 454 (14 489) £ Gewinn 50 (i. V. 17½) Prozent.

rg. **London.** Rubber Estates of Johore, Ltd., verteilt 20 (i. V. 7½) Prozent Dividende aus 34 781 (11 340) £ Reingewinn.

New York. Die United States Rubber Company hat in 1925 eine Reineinnahme von 17 309 870 $ aufzuweisen; nach Abzug der Dividendenbeträge verbleiben 12 082 352 $, gegen 8 368 035 $ in 1924. Der Umsatz des Jahres 1925 belief sich auf 206 473 737 $, was einer Steigerung von 34 259 384 $ gegenüber dem Vorjahr gleichkommt.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Duisburg. Adler-Automobil-Verkaufs-Gesellschaft m. b. H., Köln, Verkaufsbureau Duisburg, verlegten ihre Geschäftsräume nach Am Burgacker 10.

Erfurt. Willy Heinicke, Automobile, Zubehör, verlegte seine Geschäfts- und Ausstellungsräume nach Löberstraße 15/16.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Strala-Reklame-Gesellschaft m. b. H. Die Firma ist geändert in: Austro Daimler Automobil-Verkaufs-Gesellschaft m. b. H. Vertrieb von Kraftfahrzeugen, insbesondere Uebernahme der Generalvertretung der Austro Daimler Automobile sowie Handelsgeschäfte jeglicher Art, die mit dem Automobilhandel zusammenhängen; des weiteren die Unterhaltung einer Spezialreparaturwerkstatt.

Berlin. Phoenix Automobil G. m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen und Zubehörteilen aller Art usw. Stammkapital: 60 000 Reichsmark.

Breslau. Autowerkstatt Hubertus von Aulock, G. m. b. H. Handel und Reparatur von Kraftfahrzeugen jeder Art nebst Kraftfahrzeugzubehör, Betriebsstoffen und Bereifungen. Stammkapital: 6200 Reichsmark.

Essen-Ruhr. Rheinische Kraftwagen-Gesellschaft m. b. H. An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen, von Zubehörteilen zu solchen, Vermietung von Fahrzeugen und Garagen, Betrieb von Reparaturwerkstätten. Stammkapital: 75 000 Rm.

Frankfurt a. M. Original Beca Berg & Co., G. m. b. H., An- und Verkauf von Autozubehörteilen jeder Art, insbesondere der unter dem Namen „Beca" (von der Firma Berg & Carlé, Frankfurt a. M., Gartenstraße 47) fabrizierten Fabrikate.

Leipzig. Neuheiten- und Fahrzeugvertrieb Johanna Schütte, Berliner Straße 62.

München. Deutscher Lancia-Automobilverkauf Edmund Martin, Rosenheimer Straße 78.

Kapitalumstellungen.

Dessau. Junkers-Flugzeugwerk Aktien-Gesellschaft. Die Generalversammlung vom 3. November 1925 hat beschlossen, das Grundkapital um 7 000 000 Rm. auf 10 500 000 Rm. zu erhöhen. Die beschlossene Erhöhung des Grundkapitals ist durchgeführt.

Geschäftsaufsichten.

Berlin. Das Geschäftsaufsichtsverfahren über das Vermögen der August Lohmann G. m. b. H., Großhandlung für chirurgische Artikel und Verbandstoffe in Berlin SW 48, Friedrichstraße 10, wird, nachdem der in dem Vergleichstermin vom 20. März 1926 angenommene Zwangsvergleich durch den rechtskräftigen Beschluß vom gleichen Tage bestätigt ist, hierdurch aufgehoben.

Jubiläen.

Hamburg-Harburg. Am 18. April d. J. feierten bei den Kautschukwerken Dr. Heinr. Traun & Söhne, vormals Harburger Gummi-Kamm-Co., Hamburg-Harburg, 4 Beamte den Tag, an dem sie vor 50 Jahren in die Dienste der Firma getreten sind. Es sind dies die Herren C. W. L. Timpe, Bureauvorsteher in Harburg, L. H. L. Renck, erster Beamter der Betriebskrankenkasse, der Werkmeister M. C. Otte und der Wächter P. W. H. Renck.

Hannover-Hainholz. Max Müller, Maschinen- und Formenfabrik. Am 16. April d. J. konnte Herr Emil Rabe auf eine 25jährige Tätigkeit als Meister bei dieser Firma zurückblicken. Aus diesem Anlaß wurden ihm sowohl von der Geschäftsleitung, als auch von seinen Mitarbeitern Ehrungen und Geschenke zuteil.

Vom Ausland.

Neugründungen.

Amsterdam. Technisch Bureau „Efki", 3e Helmersstraat 60. Handel mit technischen Materialien (kein Laden). Inhaber ist Herr F. L. Kiès.

rg. **Grundsund** (Schweden). In diesem großen Fischereihafen (bei Lysekil, in den Schären) wurde die Oelkleiderfabrik Grundsunds Oljeklädersfabrik, Carl Grundén, gegründet.

Heemstede b. Haarlem (Holland). Robbemond en Co., Zandvoortschelaan 6. Handel mit Automobilen.

Hilversum (Holland). J. Schraders, Havendwarsstraat 1a, Reparatur von Fahrrädern und Motoren.

Prag. Firma Instrumenta, II. Jungmannovo nam. 1. Fachgeschäft für Krankenhaus- und Laboratoriumsbedarf, Chirurgie-Instrumente, Gummiwaren sowie sämtliche Artikel für Krankenpflege.

Rotterdam. J. A. Janssen, Werkhoefstraat 9a, Fahrradhandlung.

Rotterdam. Hermann Schmidt & Co., 2e, Pijnackerstraat 5, Fahrradhandlung, elektrische Artikel.

Zahlungsaufschub für Zölle.

Von der Möglichkeit, einen Zahlungsaufschub für Zölle zu erlangen, wird trotz mancher Vorteile von Handelskreisen verhältnismäßig recht wenig Gebrauch gemacht. Vermutlich sind die Bedingungen hierfür infolge der Kriegs- und Nachkriegsverhältnisse in Vergessenheit geraten oder sie sind teilweise überhaupt nicht bekannt, weshalb wir diese nachstehend kurz erörtern wollen.

Das Verfahren regelt sich nach den Bestimmungen der Reichsabgabenordnung § 105 ff., über die Genehmigung entscheidet das zuständige Hauptzollamt, an das derartige Anträge zu richten sind. Das Gesuch hat folgende Angaben zu enthalten:

1. Die Bezeichnung des Steuerzweiges, für den Aufschub begehrt wird;
2. Höhe des Betrages, den der Antragsteller als Aufschubsumme beansprucht (bei mehreren Steuerzweigen ist für jeden eine besondere Aufschubsumme zu beantragen);
3. eine Angabe darüber, in welcher Weise der Antragsteller Sicherheit leisten will;
4. Angaben darüber, wo der Antragsteller seine Hauptniederlassung oder seine Betriebsstätte und ob bzw. wo er Zweigniederlassungen im Inland hat;
5. eine Erklärung, ob und in welcher Höhe und unter welchen Bedingungen dem Antragsteller fortlaufender Zahlungsaufschub bereits bewilligt worden ist;
6. ein Verzeichnis der Personen mit Angaben ihrer Namenszüge, die berechtigt sind, namens der Firma Aufschubanerkenntnisse zu vollziehen;
7. eine Erklärung dahingehend, daß der Antragsteller sich verpflichtet, die gestundeten Beträge nebst Zinsen rechtzeitig zu zahlen und Aenderungen in den Rechtsverhältnissen der Firma, die in das Handels- und Genossenschaftsregister einzutragen sind, dem Hauptzollamt rechtzeitig anzuzeigen.

Die Genehmigung durch das Hauptzollamt erfolgt unter dem Vorbehalt jederzeitigen Widerrufes. Die Stundungsfrist beginnt mit dem Ablauf des Tages, an dem die Zahlung zu leisten gewesen wäre, wenn der Steuerpflichtige Stundung nicht erlangt hätte. Der gestundete Betrag wird mit Ablauf der Stundungsfrist fällig. Der Zahlungsaufschub erfolgt jeweils für drei Monate. Die gestundeten Beträge müssen verzinst werden, und zwar abhängig vom jeweiligen Reichsbankdiskont. Die Zinsen betragen zurzeit 7 Prozent pro Jahr. Auch hierin liegt ein bedeutender Vorteil gegenüber den heute noch üblichen Bankzinsen.

Die für die bewilligte Stundung zu leistende Sicherheit kann durch Hinterlegung von Wertpapieren usw., ferner durch Schuldversprechen oder Bankbürgschaften erfüllt werden. Zur Ersparnis der Kosten (Stempel) für letztere sind die Hauptzollämter ermächtigt worden, auch Bürgschaftserklärungen zahlungsfähiger Industrie- und Handelsfirmen anzuerkennen. Hypothekenforderungen, Grund- und Rentenschulden sind zur Sicherheitsleistung nur geeignet, wenn sie den Voraussetzungen entsprechen, unter denen in dem Lande, wo das belastete Grundstück liegt, Mündelgeld in Hypothekenforderungen, Grund- oder Rentenschulden angelegt werden dürfen.

Ueber die näheren, beim Stundungsverfahren zu beachtenden Einzelheiten kann bei jedem Zollamt Auskunft eingeholt werden. —r.

(flp)

Steuerrecht und Steuerrechtspraxis

Von der Einkommensteuer der stillgelegten Betriebe.

Dr. Br. Für die Vermögenssteuer 1925 hatte der Reichsfinanzminister bekanntlich unter gewissen Voraussetzungen für stillgelegte Betriebe Abschläge zugelassen. Da für die Einkommensteuereröffnungsbilanz grundsätzlich bestimmt ist, daß höhere Werte als in der Vermögensaufstellung auf den 1. Januar 1925 nicht eingesetzt werden dürfen, fragt es sich, ob die Bilanzwerte auch um die etwa vorgenommenen Abschläge zu mindern sind. Während, wie wir hören, vom Reichsfinanzminister diese Frage bejaht wird, ist es nicht ausgeschlossen, daß die Rechtsprechung einen anderen Standpunkt einnimmt. Es ist zu berücksichtigen, daß die Einkommensteuereröffnungsbilanz die Grundlage nicht nur für die Einkommensteuer 1925, sondern auch für die Einkommensteuern der folgenden Jahre bildet. Für diese kann der lediglich nach dem Stande vom 1. Januar 1925 ermittelte Wert richtigerweise nicht übernommen werden. Die der tatsächlichen Abnutzung entsprechenden Absetzungen können nicht mehr vorgenommen werden.

(flp)

 Zoll- und Verkehrswesen 

Einfuhrbeschränkungen und Einfuhrbewilligungsgebühren in der Tschechoslowakei. Nach einer vom Außenhandelsdienst der österreichischen Kammer für Handel, Gewerbe und Industrie vorgenommenen Zusammenstellung der noch bestehenden Einfuhrbeschränkungen in der Tschechoslowakei sind noch für folgende uns interessierende Waren Einfuhrbewilligungen oder -anmeldungen erforderlich. (Die Gebühren für die Erteilung der Anmeldung bzw. Bewilligung sind jeweils in Klammern beigefügt).

Tar.-Nr.	Bewilligung ist erforderlich für:
aus 312	Waren aus weichem Kautschuk, nicht besonders benannte, auch in Verbindung mit gewöhnlichen oder feinen Materialien (1 Proz. Automobil-Vollgummireifen, ½ Proz. andere). Ausgenommen sind Gummischwämme, die einfuhrfrei sind.
316	Elastische Gewebe-, Wirk- und Posamentierwaren (½ Proz.)
317	Kleidungen und andere durch Kleben, Nähen und dergleichen konfektionierte Gegenstände aus den in Tarifnummern 315 (Kautschukgewebe und -wirkstoffe) und 316 genannten Stoffen (½ Proz.)
aus 320	Technische Artikel aus Kautschuk und Guttapercha (½ Proz.); ausgenommen sind Pneumatiks (Schläuche und Mäntel) für Autos, die ausfuhrfrei sind.
321	Wachstuch, grobes, unbedruckt, Asphaltleinwand (½ Proz.)
325	Wachstuch, nicht besonders benanntes, auch Wachsmusselin und -taffet (½ Proz.)
326	Waren aus Wachstuch, Wachsmusselin und -taffet, mit Ausnahme von derlei Sattler-, Riemer- und Täschnerwaren (½ Proz.)
aus 361	Waren, nicht besonders benannte, aus anderen Drechsler- und Schnitzstoffen als Holz (½ Proz.). Ausgenommen sind Horn, Fischbein und unbelichtete Filme, die einfuhrfrei sind.
401	Asbestwaren (½ Proz.).
aus 630	Zu Heilzwecken vorgerichtete Watten und Verbandmittel (½ Proz.).
	Anmeldung ist erforderlich für:
323	Fußbodenbeläge aus Wachstuch, Linoleum, Kamptulikon und dergleichen Kompositionen (½ Proz)
573	Instrumente, chirurgische, und andere medizinische Instrumente (½ Proz.).

Erhöhung der russischen Akzisesätze. Der oberste Volkswirtschaftsrat hat die Erhöhung der Akzise auf Gummischuhe angeordnet und zwar auf Galoschen: Kindergummigaloschen von 17 auf 30 Kopeken das Paar, Normalgaloschen von 26 auf 60 Kopeken das Paar. In den Aufstellungen der voraussichtlichen Eingänge ist seitens des russischen Staates die Akzise auf Gummischuhe auf 6 800 000 Rubel (100 Rubel = 216 Mark) vermerkt. Die gegen den anfänglichen Entwurf erfolgte Erhöhung um 1 300 000 Rubel ergibt sich aus der angegebenen Steigerung des Akzisesatzes.

Weitere Ausdehnung des deutsch-englischen Handelsvertrages. Die britische Regierung hat amtlich mitgeteilt, daß der deutsch-englische Handelsvertrag vom 2. Dezember 1924 auch auf die nachfolgenden britischen Dependenzen ausgedehnt wird: die Falkland-Inseln, die Verbündeten Malayischen Staaten (Perak, Selangor, Negri, Sembilan, Pahang), Grenada, Hongkong, Jamaika, Mauritius, St. Helena, St. Lucia, St. Vincent, die Seychellen, die Straits Settlements. (flpstr)

rg. **Gegen die Vorschriften über Herkunftsbezeichnung auf Einfuhrwaren in Dänemark,** die auf Betreiben der Industrie in den letzten Jahren allmählich für eine große Anzahl Erzeugnisse erlassen wurden, erhoben Großhandels- und Landwirtschaftsorganisationen nunmehr Einspruch, der sich namentlich auch gegen den Plan des Handelsministeriums richtete, durch einen Zusatz zum Gesetz gegen den unlauteren Wettbewerb zu erreichen, daß alle für den Kleinverkauf eingeführten Waren mit dem Worte „udenlandsk“ (ausländisch) gezeichnet sein sollen. Der Bund der Landwirtschaftsvereine beantragt, § 13 dieses Gesetzes so zu ändern, daß der Minister nur dann Ursprungsmarkierung für eine Ware vorschreiben darf, wenn die betreffenden Branchenvereinigungen in jedem Einzelfalle ihre Zustimmung gegeben haben. (flpstr)

Erleichterungen in der Zollmanipulation in Ungarn. Zur Erleichterung der Zollbehandlung ausländischer Einfuhrwaren hat die ungarische Regierung verfügt, daß Eisenbahnsendungen ausländischer Herkunft auch dann auf Grund der vertragsmäßigen Zölle verzollt werden können, wenn das Ursprungszeugnis von der ungarischen Auslandsbehörde nicht bestätigt ist. Eine weitere wesentliche Erleichterung besteht darin, daß die Zollämter, für den Fall, daß die Partei kein Ursprungszeugnis vorweisen könnte, angewiesen wurden, die Abfertigung einstweilen zwar nach den Sätzen des Zolltarifs vorzunehmen, die Differenz zwischen den allgemeinen und den ermäßigten Zollsätzen aber vorzumerken und der Partei bei der nachträglichen Vorweisung des Ursprungszeugnisses zurückzuerstatten. (pstr)



RECHTSFRAGEN



Schwere Verletzung der Treupflicht und des geschäftlichen Anstandes durch einen Angestellten.

sk. Eine Berliner Firma hatte am 5. Dezember 1925 einen bis zum 1. Juli unkündbar Angestellten nach vereinbarungsgemäßer Auflösung des Dienstverhältnisses eine Abfindungssumme bewilligt. Einige Tage darauf erfuhr die Firma, daß der Angestellte in einem von ihr mit einer anderen Firma geführten Rechtsstreit am 1. Dezember eine eidesstattliche Erklärung abgegeben hatte, die zur Unterstützung des Vorwurfs eines vertragswidrigen Verhaltens zu dienen geeignet war, den jene Firma gegen die seinige erhoben hatte. Letztere focht infolgedessen den Abfindungsvertrag an und sprach zugleich die fristlose Kündigung aus. Der Angestellte klagte auf Zahlung der noch ausstehenden Abfindungssumme, die ihm vom Landgericht Berlin zugesprochen wurde und die er auch einzog. Das Kammergericht erkannte auf Rückzahlung, das Reichsgericht wies die Revision des Klägers mit folgenden Entscheidungsgründen zurück: Der Kläger hat die eidesstattliche Versicherung, durch die er die Beklagte nach der Feststellung des Berufungsgerichtes bewußt einem schweren Vermögensschaden aussetzte, am 1. Dezember 1924 abgegeben, wenige Tage nachdem er auf Grund längerer Verhandlungen mit einem Beamten der Beklagten zu einer mündlichen Einigung über sein Ausscheiden gelangt war, die nur noch der schriftlichen Bestätigung durch den Geschäftsführer der Beklagten bedurfte und durch die ihm eine Abfindung, wie sie nur bei vorwurfsfreien Angestellten üblich ist, und die Erklärung, daß keine Ansprüche aus dem Dienstverhältnisse gegen ihn beständen, geboten wurde. Vier Tage nach jener Handlung, die eine schwere Verletzung der Treupflicht eines Angestellten darstellt, hat er sich nicht gescheut, die Erklärung des Geschäftsführers der Beklagten, daß er auf den mündlich vereinbarten Vertrag eingehe, entgegenzunehmen und seinerseits schriftlich anzunehmen. Nachdem er so sein Dienstverhältnis und die darin gewonnenen Kenntnisse zu einer das Vermögen der Beklagten schwer schädigenden oder doch schwer gefährdenden Handlung mißbraucht und die Unkenntnis der Beklagten von dieser, seine frist- und entschädigungslose Entlassung rechtfertigenden, Tat ausgenutzt hat, um die gleichzeitig schwebenden Verhandlungen über sein Ausscheiden zu einem ihm eine Abfindung gewährenden Abschlusse zu bringen, will er jetzt durch die Einleitung des Rechtsstreites, in dem er sein Verhalten offen zur Schau stellt, den erschlichenen Vorteil für sich in Sicherheit bringen. Ein solches Verhalten stellt sich in seiner Gesamtheit als eine Verletzung des das ganze Rechtsleben, namentlich aber das Angestelltenverhältnis beherrschenden Grundsatzes von Treu und Glauben und geschäftlichem Anstande dar, der in den §§ 242, 157 und 826 BGB. für einige besonders hervortretende Gruppen von Rechtsbeziehungen zum gesetzgeberischen Ausdruck gebracht worden ist, aber auch in anderen Fällen nicht außer acht gelassen werden darf. Gemäß der für solche Fälle ständig festgehaltenen Auffassung des Reichsgerichts (s. bes. RGZ., Bd. 58, S. 117, Bd. 85, S. 119, Bd. 87, S. 282, Bd. 90, S. 216) ist daher der Beklagten gegenüber der Klage der Einwand der Arglist zuzugestehen. (A.-Z. VI 374/25. 22. Dezember 1925). (flpstr)

* * *

Rechte des Grundbuchamtes bei der Beantragung von Hypothekenlöschungen.

rd. Ein Grundstückseigentümer beantragte beim Grundbuchamt die Löschung von Hypotheken unter Ueberreichung von Löschungserklärungen der eingetragenen Gläubiger. Auf diesen Quittungen, die vom November 1922 und vom Januar 1923 stammten, war anerkannt, daß der betreffende Gläubiger den eingetragenen Betrag von dem Grundstückseigentümer erhalten habe, und weiterhin hieß es: „ich quittiere darüber vorbehaltlos und bewillige die Löschung im Grundbuch". Trotzdem lehnte das Grundbuchamt die Löschung ab, weil die Quittungen und Löschungsbewilligungen im Verhältnis zu den aufzuwertenden Hypothekenforderungen nur einen Teilbetrag der eingetragenen Rechte beträfen. Die hiergegen gerichteten Beschwerden des Grundstückseigentümers waren erfolglos. Das Kammergericht führt in der Begründung seines Beschlusses aus, daß die fraglichen Hypotheken, da sie von den Gläubigern vor dem 14. Februar 1924 erworben sind, unter das Aufwertungsgesetz vom 16. Juli 1925 fallen und demgemäß unter bestimmten Voraussetzungen aufwertbar seien. Nach § 15 des Gesetzes findet im Falle einer in der Zeit vom 15. Juni 1922 bis zum 14. Februar 1924 erfolgten Leistungsannahme eine Aufwertung der Hypothek und der persönlichen Forderung auch dann statt, wenn der Gläubiger sich bei Annahme der Leistung seine Rechte nicht vorbehalten hat. Nach der Absicht des Gesetzes sollen die Gläubiger, die in der Zeit des größten Währungsverfalles in Papiermark ausbezahlt sind, von der Aufwertung nicht schon dann ausgeschlossen werden, wenn sie die Papiermarkzahlung angenommen haben — sei es, weil sie nach der damaligen Rechts- und Wirtschaftslage mit einer Aufwertung überhaupt nicht rechneten, sei es, weil sie nach dem damaligen Stande der Rechtsprechung trotz in Aussicht stehender Aufwertungsmöglichkeit zur Abgabe vorbehaltloser Löschungserklärungen verpflichtet zu sein glaubten. Nach § 14 des Aufwertungsgesetzes ist eine Aufwertung ausgeschlossen, wenn der Gläubiger sich seiner Rechte auf Aufwertung der Hypothek ausdrück-

lich „begeben“ hat. Eine Erklärung des Gläubigers, wie sie hier vorliegt, bringt, wenn sie in den nach § 15 des Gesetzes maßgebenden Zeitraum fällt, den vom Gesetz als Voraussetzung für den Aufwertungsausschluß geforderten Verzichtswillen nicht zweifelsfrei zum Ausdruck. Sonach bilden die fraglichen Lösungserklärungen, solange die in § 16 des Gesetzes bestimmte Anmeldefrist nicht ungenutzt abgelaufen ist, keine geeignete Unterlage für die beantragte Löschung. (Kammerger., 1. X. 601/25).

* * *

Kein Schadenersatz gegen die Bahn für Verlust des Gutes, wenn der Frachtbrief mit dem Namen eines fingierten Absenders unterschrieben ist.

sk. Der Gastwirt N. in St. hatte nach dem Krieg an den Aufkäufer der Stadt L. 150 Sack Ware verkauft und das Gut unter dem Decknamen „Karl Götze“, als „Erbsen“ deklariert, mit der Bahn nach L. auf den Weg gebracht. Der Waggon war bei seiner Ankunft leer, die Ladung von 15 000 kg Gewicht war gestohlen. Mit der Behauptung, sie sei in Wahrheit Absenderin gewesen, klagte die Stadt gegen die Deutsche Reichsbahngesellschaft, vertreten durch die Reichsbahndirektion in Elberfeld, auf Schadenersatz. Während das Landgericht Elberfeld der Klage stattgab, wies das Oberlandesgericht Düsseldorf sie zurück. Die beim Reichsgericht eingelegte Revision der klagenden Stadtgemeinde blieb ohne Erfolg. Die Entscheidungsgründe des höchsten Gerichtshofes besagen in der Hauptsache: Handelsgesetzbuch § 435 und Eisenbahnverkehrsordnung § 76 verlangen ausdrücklich, daß, wenn der Empfänger des Gutes Rechte aus dem Frachtvertrag geltend machen will, das Gut auch wirklich angekommen sein muß. Der Waggon war aber bei der Ankunft leer. In einem solchen Falle ist das Verfügungsrecht gemäß § 433 HGB., § 73 EVO. dem Absender verblieben, und die Klägerin könnte deshalb den auf den Frachtvertrag gegründeten Anspruch wegen Verlustes des Gutes nur geltend machen, wenn sie selbst Absenderin des Gutes war oder die Rechte des Absenders ihr übertragen worden sind. Für die Bestimmung der Person des Absenders ist in erster Reihe der Frachtbrief maßgebend, der vom Absender mit Namen oder Firma zu unterschreiben ist. Nur wer seine Absendereigenschaft auf einem ordnungsmäßig ausgestalten Frachtbrief zu stützen vermag, ist in der Lage, die Rechte aus dem Frachtvertrage gegen die Eisenbahn zu verfolgen. Die Klägerin ist jedoch im Frachtbrief als Absenderin nicht genannt. Der Frachtbrief ist vielmehr von dem Verkäufer der Ware, dem Gastwirt N., fälschlich mit dem Namen „Karl Götze“ unterschrieben worden, und dies ist nur deshalb geschehen, weil N., der in Wirklichkeit selbst Absender war, sich als solchen aus Furcht vor Strafe nicht zu erkennen geben wollte. (Die Ausfuhr der betreffenden Ware war damals in St. verboten.) Für die Absendereigenschaft der Klägerin fehlt es daher an jeglichem tatsächlichen Anhalt. (24. Februar 1926. A.-Z. I 168/25.) (flpstr)

Aus der Praxis des Arbeitsrechts

Arbeitgeber und 1. Mai.

Dr. By. Da voraussichtlich auch in diesem Jahre wieder seitens eines großen Teils der Arbeiterschaft am 1. Mai nicht gearbeitet werden wird, dürfte ein kurzer Hinweis darauf angebracht sein, wie sich der Arbeitgeber gegenüber etwaigen Feiern der Arbeiterschaft am 1. Mai am besten verhält. Grundsätzlich ist zunächst festzustellen, daß der 1. Mai kein Feiertag, sondern ein Arbeitstag wie alle anderen auch ist. Demgemäß und aus prinzipiellen Gründen ist es zu empfehlen, Forderungen der Arbeitnehmerschaft auf gänzliche Betriebsruhe am 1. Mai ohne weiteres abzulehnen. Arbeiter, die trotzdem am 1. Mai nicht zu arbeiten beabsichtigen, haben sich rechtzeitig bei der Betriebsleitung bzw. bei ihren Vorgesetzten abzumelden, wobei eine Bezahlung für die am 1. Mai ausgefallenen Arbeitsstunden auf keinen Fall in Frage kommt. Sollte sich auf Grund der Vorabmeldungen herausstellen, daß der Betrieb sich am 1. Mai nicht aufrecht erhalten lassen wird, so kommt eine Bezahlung der infolge Schließung ausgefallenen Arbeitsstunden in diesem Falle auch für die Leute nicht in Frage, die unfreiwillig feiern. Zu vermeiden ist auf jeden Fall auch bei vorheriger Abmeldung eine Anrechnung des 1. Mai auf den Urlaub. Ferner sind eventuelle Anträge der Belegschaften, die Arbeit am 1. Mai ruhen zu lassen und dafür am Himmelfahrtstage zu arbeiten, grundsätzlich abzulehnen, wobei darauf hinzuweisen ist, daß am Himmelfahrtstage als einem gesetzlichen Feiertag nicht gearbeitet werden darf. Ebenso kann ein Nachholen der durch die Beteiligung an der Maifeier ausfallenden Arbeitsstunden durch Mehrarbeit an den folgenden Werktagen nicht in Frage kommen. (lp)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Die Bilanz des Kaufmanns. Eine systematische Einführung in das Bilanzwesen. (Vierte, vollständig umgearbeitete und erweiterte Auflage von „Bilanzsicher".) Von Karl Bott, Spandau. (Band 19 der Hamburger Kaufmannsbücher) 268 Seiten. Preis gebunden 6 M. 1926. Hanseatische Verlagsanstalt, Hamburg 36.

Nach längeren Vorarbeiten erscheint jetzt die systematische Einführung in die Bilanz des Kaufmanns. Das Buch umfaßt über 260 Seiten, behandelt zunächst die Bilanzvorschriften für die einzelnen Gesellschaftsunternehmungen, sodann die Technik der Bilanzierung, die Bilanzposten, die Gewinn- und Verlustrechnung, die Sonderbilanzen, Zwischenbilanzen und dann in weiterer Ausführung die wichtigsten Aufgaben wie Bilanzklarheit und Bilanzwahrheit. Neuartig ist das Kapitel: Die Bilanzkritik. Besonders wertvoll ist die Abhandlung über die Bilanzprüfung. Im Anhang sind Beispiele veröffentlichter Bilanzen und Gewinn- und Verlustrechnungen gegeben. Zahlreiche Tabellen und Uebersichten sowie ein ausführliches Sachwörterverzeichnis vervollständigen das Werk. (f)

Das deutsche Warenzeichenrecht. Kommentar des Reichsgesetzes zum Schutz der Warenbezeichnungen und der internationalen Verträge. Erläutert von Kammergerichtsrat Dr. Pinzger und Patentanwalt Dr. Heinemann. 1926. 504 Seiten. Verlag von Otto Liebmann, Berlin W 57. Preis 18 M, elegant geb. 20 M.

Das Warenzeichenrecht ist für die gesamte Wirtschaft von hervorragender Bedeutung. Es ist daher zu begrüßen, daß soeben ein ausführlicher Kommentar erscheint, der bereits die neuen Haager Vereinbarungen und den deutsch-russischen Vertrag berücksichtigt. Zudem ist dieser Kommentar zum Warenzeichengesetz von neuartigen Gesichtspunkten aus bearbeitet worden. Es hat sich herausgestellt, daß es nicht genügt, das Gesetz und die Ergänzungen nur nach dem neuesten Stande wiederzugeben und die Ergebnisse der Praxis daran anzuschließen. In Wissenschaft und Praxis ist immer mehr die Notwendigkeit hervorgetreten, daß das Gesetz nicht für sich allein, sondern im Rahmen anderer Gesetze kommentiert werden muß. Die Verfasser haben daher das Gesetz auf breiter Grundlage des bürgerlichen und Prozeßrechts und im Rahmen des gesamten gewerblichen Rechtsschutzes, besonders des Wettbewerbsgesetzes, so dargestellt, daß die inneren Zusammenhänge überall hervortreten. So wird der Pinzger-Heinemannsche Kommentar in Theorie und Praxis unentbehrlich sein. (flp)

Verhandlungstechnik. 100 Ratschläge über die Kunst, mit Erfolg zu verhandeln. Von Paul Wallfisch-Roulin. Verlag für Wirtschaft und Verkehr, Stuttgart 1926. Preis gebunden 5,80 M.

Daß das vorliegende Buch bereits binnen kurzer Zeit in der vierten Auflage erschienen ist, muß als ein Beweis für dessen Brauchbarkeit angesehen werden. Der Verfasser hat es verstanden, die Technik der Verhandlungskunst, so wie sich diese aus vielen Besprechungen, Konferenzen usw. herausgestaltet hat, in der Theorie niederzulegen und eine übersichtliche Gliederung des Stoffes vorzunehmen. Zunächst werden die Verhandlungen in Körperschaften, Wirtschaftsverbänden usw. behandelt, sowie die Methodik der Taktik eingehend erörtert. Die Macht der Suggestion findet eine ausführliche Darstellung, sowie die Methodik der Verhandlungsleitung. In einem kleineren Abschnitt wird die persönliche Verhandlung, d. h. die Verhandlung zu zweien, erörtert, dabei verschiedene verhandlungstechnische Vorschläge gemacht, die sich in der langjährigen Praxis des Verfassers gut bewährt haben. So kann das vorliegende Buch als ein wichtiges Hilfsmittel für den persönlichen Erfolg im Erwerbsleben angesehen und darum unseren Lesern bestens empfohlen werden. (flp)

Grundzüge der Finanzierung mit Rücksicht auf die Kreditdauer. Von Dr. N. S. Polak, ord. Professor der Niederländischen Handelshochschule in Rotterdam. Betriebs- und finanzwirtschaftliche Forschungen, II. Serie, Heft 25. Preis kart. 6 M, in Halbleinen geb. 7,50 M. 169 Seiten. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1926.

In diesem Werk unternimmt es der Verfasser, die Struktur des Kapitalmarktes sowie die auf dem Kapitalmarkt Anlage suchenden Mittel ihrer Quelle, Art und Dauer nach zu zergliedern, um zunächst ein klares, übersichtliches Bild des Kapitalmarktes zu geben. Sodann erfolgt eine gleich scharfe Untersuchung und Zergliederung des Kapitalbedarfs der einzelnen Unternehmungen. Abweichend von der bisherigen Methode, den Kapitalbedarf und seine Deckung mit der rechtlichen Unternehmungsform in Verbindung zu bringen, bzw. sich auf eine Darstellung der Technik der Finanzierung zu beschränken, scheidet der Verfasser die einzelnen Unternehmungen nach der Art ihrer Einkaufs-, Produktions- und Verkaufsverhältnisse bzw. nach der Natur des Marktes ihrer Rohstoffe und Erzeugnisse und sucht nun zwischen dem durch diese besonderen Verhältnisse unterschiedlichen Kapitalbedarf der Unternehmungen und den verschiedenartigen auf dem Kapitalmarkt zur Verfügung stehenden Mitteln zur Deckung dieses Kapitalbedarfs die Verbindung herzustellen. Die Zusammenhänge zwischen Kapitalbildung und Verwendung, zwischen Kreditmarkt und Finanzierung sollen in dieser Arbeit dargelegt werden. (f)

Deutsche Wirtschaftsführer. Von Felix Pinner (Frank Faßland). Verlag der Weltbühne, Charlottenburg. 1926. 338 Seiten. Preis gebunden 10 M.

In dem vorliegenden Buch ist eine Reihe von Aufsätzen zusammengefaßt, die der Handelsschriftleiter des Berliner Tageblattes teils in der „Weltbühne", teils in der genannten Zeitung in den letzten Jahren über bekannte Wirtschaftsführer veröffentlicht hat. Damit hat der Verfasser nicht nur einige typische Persönlichkeitsbilder entworfen, sondern vielmehr in dankenswerter Weise, durch Schilderung dieser Persönlichkeiten, einen Einblick in die Triebkräfte und Wege der deutschen Wirtschaftsentwicklung gegeben. Gleichzeitig zeigt diese Zusammenfassung und Gegenüberstellung dieser Persönlichkeiten, wie sich die gewaltige Wirtschaftsumwälzerin, genannt Inflation, in dem wirtschaftlichen Mechanismus und in den wirtschaftlichen Menschen eines Landes ausgewirkt hat. Persönlichkeiten aus der Schwerindustrie, aus der weiterverarbeitenden Industrie, aus Handel und Finanz finden eine eingehende Würdigung. (flp)

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

Offene Stellen

Stellungsuchenden empfehlen wir dringend, Lichtbilder oder Originalzeugnisse keinesfalls unverlangt einzusenden.

Bedeutende Spezialfabrik für Bereifungen sucht zum baldigen Eintritt energischen

Betriebsassistenten.

Derselbe muß speziell in der Cordfabrikation erfahren und in der Lage sein, den technischen Leiter zu vertreten. Es kommt nur eine erste, absolut zuverlässige Kraft in Betracht. Ausführliche Offerten unter Einreichung von Zeugnisabschriften und Bild erbeten unter **T E 5343** an die Geschäftsstelle der »Gi.-Ztg.«

Gummiwarenfabrik i. Thür. **sucht** für ihre Patentgummi-Abteilung einen erstklassigen

Meister od. guten Vorarbeiter.

Es können nur solche Kräfte berücksichtigt werden, die mit einer Patentschneidanlage absolut vertraut sind und sich über die Bedienung einer solchen ausweisen können. Gehalt 50 Proz. über Tarif, außerdem Leistungszulage. Off. werden erb. u. „Werkmeister" T W 5367 an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Für die **Mischerei** des Gummiwerkes ein. Kabelfabrik wird erfahrener, zuverlässiger

Vorarbeiter

gesucht. Zuschriften mit Zeugnisabschriften und Lohnansprüchen u. T U 5362 an die Gesch. d. »Gi.-Z.«

Verkäufer

für Laden und Außendienst (Verkauf von Gartenschläuchen, Besuch der Industrie usw.) von Gummiwarengeschäft in Groß-Berlin

gesucht.

Angebote mit Gehaltsansprüchen unter **U T 5401** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Größere Gummiwaren-Fabrik **sucht** zum baldigen Eintritt

erstklassigen Chemiker

der an selbständiges Arbeiten gewöhnt ist und auf dem Spezial-Gebiet der Bearbeitung von nahtlosen Gummiwaren, sowie Badehauben, Schürzen und anderen konfektionierten Artikeln gute Erfahrung hat. Die Stellung ist dauernd und entwicklungsfähig. Angeb. mit genauem Lebenslauf unter **S W 5338** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erb.

Fremdsprachlicher Korrespondent gesucht!

Mittlere Gummiwaren-Fabrik sucht einen gebildeten jüngeren Korrespondenten für Deutsch und fremde Sprachen, der besonders die englische und französische Sprache in Wort und Schrift beherrschen muß und auch Erfahrung als Diktat-Korrespondent hat. Bewerber mit Kenntnissen von nahtlosen Artikeln, Patentgummiwaren, Badehauben etc. werden bevorzugt. Angebote mit genauem Lebenslauf unt. **T A 5339** an die Geschäftsstelle der »Gi.-Ztg.« erbeten.

Gesucht

Gummi-Fachmann, als Meister oder Vorarbeiter, geeignet für die Fabrikation von Luftschläuchen, vertraut mit allen couranten Gummi-Bearbeitung., gut. Kalander-Führer, auch für Streichraum-Arbeit passend, energisch. Personal-Führer, für eine mittlere Pneumatik-Fabrik des Kontinents, im Alter von 30 bis 40 Jahren. Prima Referenz. von mittleren Fabriken erwünscht. Offerte mit Lebenslauf unter **U K 5392** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erb.

Tüchtiger Reisender

zum Besuche der chirurgischen Händler- und Grossisten-Kundschaft Groß-Berlins gesucht. Angebote mit Lichtbild, Lebenslauf und Zeugnisabschriften unter **T V 5366** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Gesucht wird
von einer größ. thür. Gummiwarenfabrik ein branchekundiger

kaufm. Angestellter

welcher mit sämtl. kaufm. Arbeiten vertraut, mögl. auch als Reisevertr. bereits tätig gewesen ist. Der Posten — **es kommt vorwiegend Reisetätigkeit in Frage** — ist gut bezahlt, bei zufriedenst. Leist. Lebenstellg. Es woll. sich nur erste Kräfte unt. Beifüg. eines Lichtb. u. Zeugnisabschr. sowie unt. Namhaftmach. d. gewünscht. Bezüge u. d. früh. Eintritterm. melden. Angeb. unt. **U U 5402** an die Gesschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gesuchte Stellen

Chemiker

langjähr. **Fabrikationsleiter** an bedeutendsten Gummiwarenfabriken Europas, überaus erfahren in der **gesamten Weichgummifabrikation,** sucht, gestützt auf allererste Zeugn. u. Referenz., seinen Kenntnissen entsprechende Beschäftigung, auch im Auslande. Uebernimmt Beratungen u. Neueinrichtungen. Angeb. unter **T H 5346** a. d. Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Betriebsleiter, Ing.

unermüdliche Arbeitskraft in ungekündigter Stellung, langjährige Erfahrung in Fabrikation kaltvulkanisierter Artikel, insbesondere Stoffstreicherei, sucht sich zu verändern. Befähigt, großem Betrieb mit Erfolg vorzustehen, verfügt über erforderliche Kenntnisse, Qualitäten, Erfahrungen und Beziehungen, erfolgreicher Organisator, wirtschaftl. Betriebsführung, Ausnützung neuzeitlicher mechan. Arbeitsmethoden, erste Referenzen etc. Gef. Angeb. unt. **U G 5390** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Asbest-Kautschukpackungs-Meister,

39 Jahre, tüchtig, umsichtig, firm i. sämtl. vorh. Packungen, Herstellung d. Mischungen, Streich- u. Spritzmasch., Stanzerei, Walzwerk, Matratzen usw. (empf. s. auch f. Neueinrichtg.) sucht, gestützt a. beste langj. Zeugnisse, sof Stellg. Off. u **H P 4567** an **Rudolf Mosse, Hamburg 1.** 5363

Kaufmann,

20 J. alt, strebs., aus der techn., chirurg. u. hyg. Gi.-Branche, seit 5 Jahren in Stellung, sucht sofort Stellung für Kontor, Lager od. Verkauf in Gummiwarengesch. o. -Fabrik in Groß-Berlin. Off. unter **A K Postamt Bln.-Karlshorst.** 5374

Erfahrener, älterer

Reisender

der chirurg. Gummi- u. Drogen-Branche, ca. 20 Jahre tätig, im Norden, Süden, Osten tadellos eingeführt, **sucht,** gestützt auf prima Zeugnisse u. Refer., **Reiseposten** in nur erstem Hause. Gef. Offerten erbeten unter **U A 5375** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Fachkaufmann,

tüchtiger Organisator, 29 J., ledig, mit ausgedehntem Allgemeinwissen (teilw. Hochschulstudium) u. umfassenden Kenntnissen der technischen u. chirurgischen Gummi-, Chirurgie- u. Verbandstoffbranche, **sucht**

Vertrauensstellung.

Selbständig ausbaufähiger Posten, ev. im Ausland, ist erwünscht. Beste Referenzen. Angebote unter **U P 5397** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

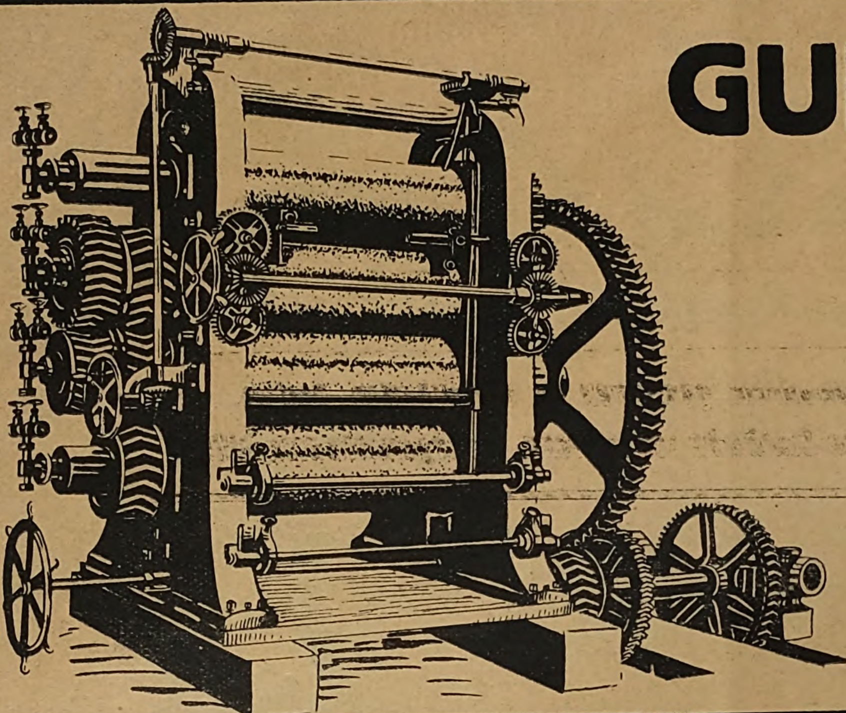
Wollen Sie verkaufen?

So schreiben Sie heute noch unter **U F 5380** an die »Gummi-Zeitung«. Sie erhalten von einem jungen repr. Kauf- u. **Reklamefachmann** aus der chirurg., hyg. u. techn. Branche, der für eine leistungsfäh. Gummiwarenfabrik — nach mod. erfolgbewiesenen Prinzipien — zu reisen wünscht, ein ausf. (Bewerbungs)-Schreiben

Kauf und Verkauf

Verschiedenes

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung« Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.



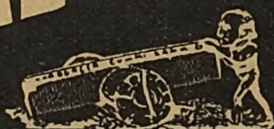
Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Faktis

Dr. Alexander & Posnansky
Cöpenick bei Berlin
Größte, alte Spezialfabrik

HARTGUMMI





Dr. HEINR. TRAUN & SÖHNE
vorm. Harburger Gummi-Kamm-Co.
HAMBURG, Meyerstrasse 59.

Leopold Stecher
Kirchheim-Teck (Württemberg)
Groß-Fabrikation von **Fuß-Stützen in Qualitätsware — Stanzwerk — Vernickelei.**



Export! Lieferung nur an Großabnehmer. **Export!** 1590

Spielwaren



Neuheit
1549
Gummispielwarenfabrik
S. Weil jr., Mannheim, K.3.23



Gegründet 1906.

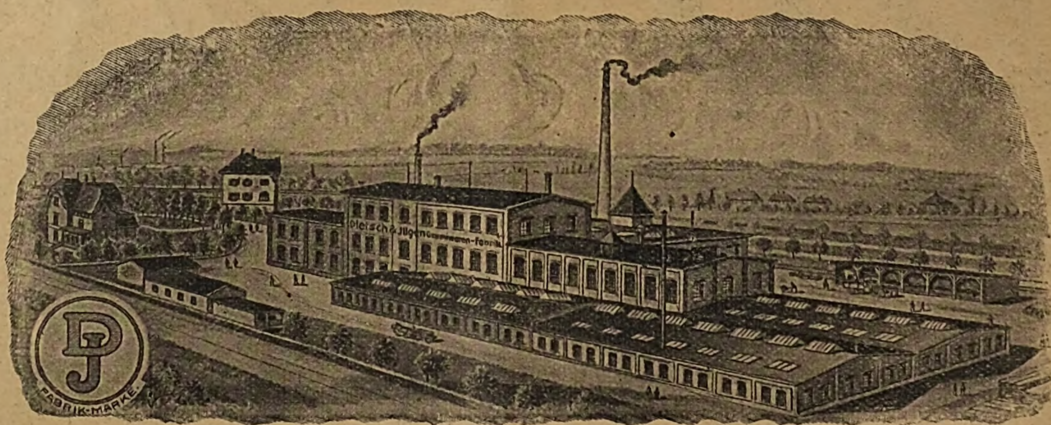
Aelteste südd. Fußheilartikelfabrik
Senkfußeinlagen 1670
in verschied. Ausführungen in Blank- u. Vacheleder mit vernickelter u. rostfreier Stützfeder.
Qualitätsware zu konkurrenzlosen Preisen.
NEUHEITEN: Senkfußeinlage mit Leder, Stahl u. Schwammgummi ohne Niete, D. R. G. M.
Fußbänderknöchelbandage, D. R. G. M.

Firma Steinbach, Ebersbach a. Fils

DIETSCH & JLLGEN
GUMMIWARENFABRIK ZEULENRODA
FERNRUF: Nr. 33.
DRAHT-ANSCHR.: DIETSCH JLLGEN

Duiza

Duiza



Betteinlagen konkurrenzlos

Betteinlagen konkurrenzlos

Nahtlose Artikel: Sauger aller Art, Beißringe und Puppensauger, Operations-, Sezier- und Haushaltungs-Handschuhe, Operationsfingerlinge. Unsere Einzelpackungen in obigen nahtlosen Artikeln bringen wir unter unserer bekannten **Spezial-Marke „Duiza“** in erstklassiger Qualität doppelt geprüft.

Patentgummi-Artikel: Gebläse, Eisbeutel, Fingerlinge und Handschuhe Bruchbänder, Schläuche und dergleichen Artikel für technische und chirurgische Zwecke.

Badehauben, Schwammbeutel in geschmackv. Ausführung, Windelhosen, Tabakbeutel usw.

Heft 31 **Berlin,** den 30. April 1926. 40. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Direktor A. Bahls, Eilenburg; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Leipzig; Dr. Brönner, Berlin; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävell, Berlin; Dr. Ernst Hauser, Eschborn a. T.; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waidmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Dr. Kirchhof, Harburg a. E.; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann. Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Frl. Dr. M. Pieck, Hannover; Dipl.-Ing. Ernst Praetorius, Hildesheim; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Dr. A. Tillmannshöfen, Duisburg-Meiderich.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie“

Bezugspreis viertelj. 5,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Abänderung der Kartellverordnung?

In letzter Zeit sind vielfach Mitteilungen veröffentlicht worden, wonach die Regierung bereits einen Gesetzentwurf ausgearbeitet habe, der die Kartellverordnung abändern und dazu bestimmt sein soll, einen Zwischenzustand bis zu dem Vorliegen der Ergebnisse der Enquetekommission zu schaffen. Wie wir dazu erfahren, ist vorläufig eine solche gesetzliche Neuregelung nicht in Aussicht genommen. Allerdings schenkt das Reichswirtschaftsministerium der Entwicklung des Kartellwesens die größte Aufmerksamkeit und hat zu diesem Zweck innerhalb des Reichswirtschaftsministeriums eine Kommission eingesetzt, die die Kartelle beaufsichtigen und deren Mißbräuche prüfen soll; diese Prüfungen haben jedoch bis jetzt noch nicht zu dem Ergebnis geführt, einen das bestehende Gesetz abändernden Entwurf auszuarbeiten.

Stammkapital der Gesellschaften mit beschränkter Haftung.

Wie wir bereits mitgeteilt haben, beschäftigte sich das Reichsjustizministerium in der letzten Zeit mit dem Entwurfe eines Gesetzes, das die Vorschriften des Gesetzes betreffend die Gesellschaften mit beschränkter Haftung auf den Status der Vorkriegszeit zurückführt. Wie wir dazu nunmehr erfahren, wird dieser Entwurf demnächst dem Reichsrat zur Prüfung zugehen. Die wesentlichste Abänderung des Gesetzes geht entsprechend den Anträgen der Spitzenverbände dahin, das Mindestkapital bei Erwerbsgesellschaften wieder auf 20 000 M festzusetzen.

Kreditgewährung an die Kleinindustrie.

Wie die „I. u. H.“ aus Londoner Citykreisen erfährt, steht die Gründung einer deutsch-englischen Kreditgesellschaft unmittelbar bevor. Sie soll unter dem Namen British-German Trust Company mit einem Kapital von 1 Million Pfund ausgestattet werden, das je zur Hälfte aus englischen und deutschen Bankkreisen stammt. Zweck der Gesellschaft ist die Hergabe von Krediten mit zwei- bis dreijähriger Laufzeit an mittlere deutsche Firmen, deren Kreditbedürfnisse meist 5000 Pfund nicht übersteigen. Londoner Kreise sehen in dieser Neugründung, abgesehen von der rein finanziellen Bedeutung, auch einen wertvollen Beitrag für die Ausgestaltung der deutsch-englischen Wirtschaftsbeziehungen. Die Verhandlungen über die Gründung des neuen Instituts sollen in etwa acht bis vierzehn Tagen perfekt werden. — Wie wir dazu noch erfahren, liegt die Geschäftsführung deutscherseits in den Händen des Herrn Dr. Dahlberg, dessen Geschäftsräume sich in Berlin, Französische Straße 53/56, befinden werden.

Pünktliche Vertragserfüllung.

Nach eingehenden Verhandlungen haben der Reichsverband der Deutschen Industrie, die Hauptgemeinschaft des Deutschen Einzelhandels, der Reichsverband des Deutschen Handwerks und der Zentralverband des Deutschen Großhandels die folgende gemeinsame Erklärung veröffentlicht: „Auf Grund mannigfacher Beschwerden, die aus weiten Kreisen der Wirtschaft über Nichterfüllung von Verträgen zwischen Lieferanten und Abnehmern aufgetreten sind, vertreten die unterzeichneten Spitzenverbände die Auffassung, daß die pünktliche Erfüllung abgeschlossener Verträge nach wie vor Pflicht eines Kaufmannes ist und im Interesse der Gesamtwirtschaft gefordert werden muß. Dazu gehört auch, daß bei Ueberschreitung der Zahlungsziele die vertraglich geschuldeten Verzugszinsen gezahlt werden. Die genannten Spitzenverbände halten es für ihre Aufgabe, in gemeinsamem Einvernehmen auf eine Verständigung über die Gestaltung der Kaufbedingungen zwischen den beteiligten Organisationen hinzuwirken, um auch an ihrem Teile dazu beizutragen, daß die guten kaufmännischen Gepflogenheiten früherer Zeiten wieder hergestellt werden.“

Die Bezeichnung „Dichtring“.

Die deutschen Industrienormen führen jetzt im Sinne der Sprachkürzung die Bezeichnung „Dichtring“ an Stelle des bisher üblichen „Dichtungsringes“ ein. Es ist auch wirklich nicht einzusehen, warum man dieses Wort von „Dichtung“ ableiten soll und nicht von der Tätigkeit „Dichten“. Trotz der vier zusammenliegenden Konsonanten spricht sich das Wort „Dichtring“ recht gut, und es ist zu wünschen, daß es auch in den Handelsgebrauch übergeht.

Erhöhung der Produktionsziffer für Kautschuk in Malaya und Exportquote von 100 Prozent.

Nach Mitteilungen aus London hat das britische Kolonialamt die für die Kautschukerzeugung in Malaya vorgesehene Höchstgrenze von 500 lbs. per acre aufgehoben und den aus Ceylon und Malaya zum niedersten Zollsatz zu exportierenden Teil der Standardproduktion mit 100 Prozent angegeben. Gleichzeitig wurde bekanntgegeben, daß die Ausfuhrquote mit dem 1. August 1926 auf 80 Prozent herabgesetzt werde, wenn der Durchschnittspreis für Kautschuk loko London während des mit dem 1. Mai beginnenden Vierteljahres unter 21 d je lb. sinke.

Zur Geschäftslage der Gummi-Industrie.

Die Geschäftslage der Gummi-Industrie ist zurzeit nicht viel besser als in den übrigen Wirtschaftsgebieten. Wie alle Jahre um diese Zeit ist ein stärkerer Geschäftsgang zu verzeichnen, was in der Hauptsache in der Eigenart unserer Artikel begründet ist, die in ihrer Mehrzahl in den Monaten vom Frühjahr bis zum Herbst ihre größte Verwendung finden.

Der verhältnismäßig frühe Anfang der schönen Witterung wird seinen Einfluß auf die Nachfrage von Fahrrad- und Autoluftreifen sicher geltend machen. Besonders den Autoluftreifenwerken wäre ein lebhafteres Geschäft sehr zu wünschen, denn diese Betriebe mußten infolge der Umstellung auf die Cordfabrikation hierfür ganz bedeutende Kapitalien für Maschinen, Formen usw. festlegen, die sich schließlich und endlich auch einmal verzinsen müssen; die Aktionäre verlangen mit Recht, daß sie auch eine Verzinsung ihrer hergegebenen Geldmittel erhalten. Die jetzt bei manchen Konzernen so beliebte Methode der Kapitalansammlung darf nicht Schule machen! Allerdings ist eine innere Stärkung der Betriebe eine Grundbedingung, für deren Aufrechterhaltung auch in schlechteren Zeiten, aber darüber hinaus muß auch gesorgt werden, daß das Geld in Umlauf kommt. Heute genau noch so, wie vor Monaten fehlt der großen Masse und dem Mittelstand das nötige Geld zum Kaufen und wenn nichts gekauft wird, kann auch nichts Neues hergestellt werden. Ohne Abnahme der Fertigproduktion, ohne Verbrauch gibt es keine Weiterfabrikation!

Zu viele Betriebe aller Art und sonstige Aktienunternehmungen sind dividendenlos in das neue Geschäftsjahr eingetreten, und die rechtmäßigen Eigentümer, die Aktionäre, sind um den Ertrag ihrer finanziellen Leistung gekommen, der Geldumlauf wurde demnach nicht vergrößert. Dieser Umstand macht sich speziell in unserer Industrie sehr bemerkbar, denn mancher beabsichtigte Kauf eines Autos gelangt dadurch nicht zur Ausführung und in ihrer Gesamtheit haben diese und ähnliche Ausfälle ihre Rückwirkung auch auf die Gummi-Industrie.

Leider können viele Betriebe unserer Industrie zurzeit noch nicht ihre gehabte volle Belegschaft zur Arbeit heranziehen, da die stärkere Beschäftigung von den Eingängen der Aufträge abhängt, und wenn in dieser Beziehung auch eine Besserung eingetreten ist, so kann doch erst nach und nach wieder ein Teil der früher Beschäftigten eingestellt werden. Ob die Gummi-Industrie in diesem Jahre überhaupt alle Arbeiter des Vorjahres wieder einstellen kann, ist sehr fraglich, die Aussichten hierfür sind nicht sehr günstig. Dann darf nicht übersehen werden, daß durch die bereits durchgeführte und die noch in Vorbereitung befindliche Rationalisierung in der Erzeugung, sowie durch die vermehrte Einstellung von Maschinen im kaufmännischen Betrieb immerhin ein gewisser Prozentsatz Arbeitskräfte, selbst bei voller Beschäftigung, entbehrlich geworden ist.

Eine Erzeugung auf Lager, wie dies bei einzelnen Artikeln in früheren Jahren durchgeführt wurde, ist augenblicklich nicht opportun, denn erstens gehört hierzu viel Geld — das nicht vorhanden ist — und zweitens ist die Preislage auf dem Rohgummimarkt zu schwankend, um sich in dieser Beziehung auf größere Verpflichtungen einzulassen. Die Meinungen über den zukünftigen Rohgummipreis gehen zuviel auseinander, und soviel maßgebende Köpfe sich auch hierüber streiten, ein jeder hat eine andere Meinung, für die er triftige Gründe anzuführen in der Lage ist.

In den letzten Tagen wurden die Verkaufspreise für fast alle Gummiartikel herabgesetzt, wodurch eine Belebung des Handels erwartet werden darf.

Allerdings bringt diese Preisherabsetzung den Fabriken einen ganz bedeutenden Schaden, da die Herstellungspreise für die meisten Artikel höher liegen als die Verkaufspreise. Die Fabriken waren seinerzeit infolge der immer steigenden Rohgummipreise gezwungen, sich auf längere Zeit mit Rohgummi einzudecken, da für 1926 noch bedeutend höhere Preise gefordert wurden; der schlechte Geschäftsgang der letzten Monate trug das nötige dazu bei, daß die Fabriken den für diese Zeit vorgesehenen Rohgummivorrat nicht verarbeiten konnten und infolgedessen gegenwärtig diesen teuer eingekauften Rohgummi zu bedeutend niedrigeren Preisen in ihre Kalkulation einstellen müssen. Ob der im Vorjahre von manchen Fabriken erzielte Konjunkturgewinn ausreicht, um den gegenwärtigen Ausfall wieder auszugleichen, ist eine Frage der Zeit, da gegenwärtig gar nicht abzusehen ist, welche Verkaufspreise die nächsten Monate auf Grund der zukünftigen Rohgummipreise bringen werden.

Auf keinen Fall sind die gegenwärtigen Verhältnisse dazu angetan, den Kopf hängen zu lassen, oder sich einem stillen Pessimismus hinzugeben, es muß vielmehr alle Kraft, aller Scharfsinn aufgeboten werden, um aus dieser Misere so gut wie möglich herauszukommen. Noch immer hat der deutsche Geist, die Schaffensfreude und ein ernster Wille einen Weg aus dem Wirrsal gefunden, und so dürfen wir auch diesmal hoffen, daß sich die Verhältnisse in der nächsten Zukunft noch freundlicher gestalten werden, als es jetzt den Anschein hat.

N . . . s.

Zur Preisermäßigung in der Reifenbranche.

Mit Wirkung vom 12. d. M. wurden die Preise für alle Arten Bereifungen herabgesetzt und zwar je nach Art ihrer Konfektion um 8 Prozent bis 13 Prozent der bisherigen Verkaufspreise. Es sei gleich vorweg erwähnt, daß, um diese jetzigen Verkaufspreise zu erreichen, der Rohgummi sowie der Wert der bei den Fahrrad- und Autoreifen verarbeiteten Gewebe viel niedriger, als die erwähnten Prozentsätze, in die Preiskalkulationen eingestellt werden mußte, da in diesen Nachlässen ja auch die Arbeitslöhne und sonstigen Unkosten usw. enthalten sind.

Dem Eingeweihten wird nichts Neues offenbart, wenn heute festgestellt wird, daß die Herstellungspreise der Reifen zurzeit höher liegen als die Verkaufspreise; es dürfte in Deutschland wohl keine Fabrik sein, bei der dies nicht der Fall wäre. Wohl jede Fabrik hat noch Rohgummi und Gewebe liegen, oder auch noch für spätere Termine hereinzunehmen, deren Einstandspreise viel höher als die gegenwärtige Marktlage sind. Trotz alledem mußte den gegebenen augenblicklichen Verhältnissen Rechnung getragen und mit einer Preisermäßigung eingesetzt werden.

Daß dieser Zeitpunkt früher oder später eintreten mußte, war ja vorauszusehen, und jedenfalls haben die betreffenden Werke bereits rechtzeitig hierauf in entsprechender Weise vorgesorgt bzw. Rücksicht genommen. Jetzt ist der Fall eingetreten, auf den bereits früher („Gummi-Zeitung", Seite 1858) eindringlich hingewiesen wurde. In der Zwischenzeit haben fast alle Fabriken mit wenigen Ausnahmen das letzte Geschäftsjahr abgeschlossen, und, je nach dem Umfange ihres Betriebes und unter Berücksichtigung ihrer eingegangenen Einkaufsverpflichtungen, sowie der voraussichtlichen kommenden Erzeugungsmöglichkeiten, werden sie wohl den durch die Rohgummikonjunktur erzielten buchmäßigen Gewinn auch teilweise zur Rücklage für den zu erwartenden Preisrückgang der Rohmaterialien verwendet haben. Nur dadurch ist die Möglichkeit gegeben, die gegenwärtige Krise ohne großen Schaden zu überwinden.

Obgleich die Preisermäßigung im Interesse der Verbraucher zu begrüßen ist und voraussichtlich einen Anreiz zum Kaufen bieten wird, ist sie für die betreffenden Fabriken eine schwere Belastungsprobe, die hoffentlich gut bestanden wird.

Leider ist der bisherige und auch der voraussichtliche Bedarf an Reifen in diesem Jahre bei weitem nicht so groß, um die Fabriken in diesem Artikel voll zu beschäftigen. Maßgebende Kreise vertreten die Ansicht, daß nur ungefähr 60 bis 70 Prozent der vorjährigen Erzeugung Verwendung finden wird, wobei aber noch vorausgesetzt wird, daß die Witterung günstig bleibt und kein nasser Sommer die Entfaltung eines regen Tourenverkehrs hemmt.

Obgleich die Zahl der in Verwendung stehenden Autos fortgesetzt im Wachsen begriffen ist, so steigt die Zahl der erforderlichen Reifen nicht im gleichen Verhältnis, da die fortwährende Verbesserung der Reifenkonstruktion und -Konfektion eine viel längere Verwendungsmöglichkeit gewährleistet, ungefähr im Mittel dreimal so lange, wie in der Friedenszeit, wodurch naturgemäß der Bedarf und der Verbrauch an Reifen entsprechend beeinträchtigt und relativ geringer wird.

Die bestehenden Fabriken könnten ohne besondere Anstrengung ein Vielfaches der gegenwärtigen Erzeugung herstellen; bzw. wäre es bei dem geringen Bedarf leicht möglich, die ganze in Frage kommende Menge nur in einigen Fabriken zu fabrizieren.

Wenn der Reifenbedarf in Zukunft keine besondere Erhöhung erfährt, dann könnte in der Gummi-Industrie ein ähnlicher Fall eintreten wie bei den Kaliwerken. Bei diesen wurden von den vor-

handenen 224 Schächten 153 stillgelegt, 71 Schächte besorgen die Herstellung des ganzen Bedarfs und zahlen an die stillgelegten Schächte eine entsprechende Vergütung.

Trotz dieser mißlichen Lage bemühen sich dem Vernehmen nach verschiedene Firmen, den Artikel „Autoluftreifen" neu aufzunehmen, wodurch große Kapitalien festgelegt werden, die jedenfalls eine bessere Verwendung finden könnten als in der Reifenbranche.

L. O.

Gegen die Eigenbetriebe der Krankenkassen.

In den Spalten dieser Zeitschrift ist mehr als einmal auf die schädigenden Wirkungen hingewiesen worden, die die Eigenbetriebe der Krankenkassen für die gesamte chirurgische Branche bedeuten, und mehr als einmal sind Klagen laut geworden, in welchem Ausmaße die immer weitere Ausdehnung des Hauptverbandes der deutschen Krankenkassen über seine Versicherungstätigkeit hinaus große Wirtschaftskreise in eine Situation bringt, die nicht im Interesse einer Gesundung unserer Volkswirtschaft liegen kann. Mit Recht hat sich der freie Handel und die Industrie gegen diese versteckten Sozialisierungsbestrebungen gewendet, aber bisher leider immer ohne nachhaltigen Erfolg. Es ist deshalb freudig zu begrüßen, daß der Reichsverband der Deutschen Industrie vor kurzem zu der Frage der Zulässigkeit der Herstellung und Selbstabgabe von Arzneien und Heilmitteln durch den Hauptverband der Deutschen Krankenkassen in Gemeinschaft mit den hierfür in Frage kommenden Organisationen Stellung genommen hat und dieses Material nunmehr der Oeffentlichkeit in einer Denkschrift unterbreitet. In dieser wird der Weg gekennzeichnet, den der Hauptverband der deutschen Krankenkassen in der Verwendung der von Arbeitgebern und Arbeitnehmern aufgebrachten Krankenkassenmittel eingeschlagen hat und einwandfrei festgestellt, daß das Geschäftsgebaren des genannten Verbandes nicht nur die in Mitleidenschaft gezogenen Industriezweige schädigt, sondern letzten Endes auch zu einer Erstarrung der Technik führt und eine Gefahr für unsere Sozialversicherung bedeutet.

Im einzelnen wird in dieser Denkschrift, die gerade in unserer chirurgischen Branche erhebliches Interesse finden wird, darauf hingewiesen, daß die von dem genannten Verband betriebene Geschäftspolitik im weiteren Verlauf der Entwicklung zur Sozialisierung des gesamten Heilwesens führen muß. Die Art der Geschäfte hat an Umfang immer mehr zugenommen, seitdem der deutsche Krankenkassentag Ende Juli 1924 in Hamburg den Beschluß gefaßt hat, daß zur ökonomischen Gestaltung der gesamten Krankenkassenwirtschaft die Eigenwirtschaftsbetriebe der Krankenkassen zu fördern sind. Leider ist die Oeffentlichkeit über diese Vorgänge nicht genügend unterrichtet worden. Bei der großen Kapitalarmut der Wirtschaft wird mit der dauernden Verwendung von Kassenmitteln für Eigenbetriebe die unter den öffentlichen Lasten seufzende, völlig darniederliegende Privatwirtschaft schwer geschädigt. Dabei haben aber die Kassen, die sich des Geschäftsbetriebes des Hauptverbandes deutscher Krankenkassen bedienen, keine Vorteile, weil diese Einrichtungen nicht preiswerter liefern können als die berufenen Stellen der Privatwirtschaft — allenfalls billiger und schlechter. Es werden nur neue Zwischenglieder der Wirtschaft errichtet, die sich zwischen Erzeuger und Verbraucher einschieben und damit den Verbrauch verteuern. Der beste Beweis dafür ist die Heilmittelversorgungs-Akt.-Ges. in Berlin, deren Aktionäre aus den dem Ortskrankenkassenverband angeschlossenen Krankenkassen und deren Vorstandsmitgliedern bestehen und die infolge ihres betonten gemeinnützigen Charakters die gesetzlich festgelegte Steuerfreiheit für derartige Unternehmen in Anspruch nimmt. Welchen Umfang die Heilmittelversorgungs-Aktiengesellschaft schon im Jahre 1924 angenommen hatte, ergibt die Tatsache, daß die Goldmarkbilanz vom 31. Dezember 1924 ein Kapital von einer Million Goldmark aufweist und feste Darlehen in Höhe von 1 600 000 M. Bei einem ausgewiesenen Reingewinn von 4725,77 M sind diese Darlehen in derselben Weise unverzinst geblieben, wie das Aktienkapital unverzinst und ohne Dividende geblieben ist. Im Jahre 1925 hat das Unternehmen sich nun in einer Weise erweitert, aus der sich die unverkennbare Absicht des Hauptverbandes ergibt, unter Zuhilfenahme der von Arbeitnehmern und Arbeitgebern aufgebrachten Mittel die Heilmittelversorgung zu monopolisieren. Dabei verdienen auch die geschäftlichen Transaktionen, die die Heilmittelversorgungs-Aktiengesellschaft im Jahre 1925 vorgenommen hat, das öffentliche Interesse. Bekanntlich hat diese Firma die Aktienmajorität der Oscar Skaller-Akt.-Ges. in Berlin erworben, wobei der rein erwerbswirtschaftliche Charakter dieser „gemeinnützigen" Betriebe deutlich zum Ausdruck kommt. Außerdem hat die Heilmittelversorgungs-Akt.-Ges. in letzter Zeit verschiedene andere Firmen übernommen, eine Fabrik pharmazeutischer Präparate, ein Dentalwerk, sie hat sich ferner an einer Bank beteiligt und das umfangreiche Gebäude des Roten Kreuzes in Charlottenburg erworben.

Danach erscheint es unzweifelhaft, daß die Krankenkassen als soziale Einrichtungen die ihnen zwangsläufig zufließenden Mittel nicht so verwerten, wie es ihnen gesetzlich vorgeschrieben ist, wobei noch berücksichtigt werden muß, daß sich die Krankenkassen in Wahrung der berechtigten Interessen der Geldgeber einerseits und der Leistungsberechtigten andererseits von geschäftlichen Risiken eigentlich fernhalten müßten. Schließlich muß auch noch darauf hingewiesen werden, daß durch die nach dem Kriege erfolgte Ausdehnung der Krankenversicherungspflicht den Aufsichtsbehörden eine gesteigerte Verantwortung und die Pflicht erwächst, aufs sorgsamste alle Bestrebungen, die auf eine Erweiterung der Machtbefugnisse der Krankenkassen gerichtet sind, auf ihre gesetzliche Zulässigkeit hin zu prüfen. Aus diesem Grunde dürfen auch die mit der Aufsicht der Krankenkassen betrauten Behörden die Interessen der Industrien, die Arzneimittel und Krankenpflegeartikel herstellen, nicht weiterhin unberücksichtigt lassen, da die Gefahr besteht, daß in dem Maße, in dem die Aufsichtsbehörden den Sozialisierungsbestrebungen des Hauptverbandes auf dem Gebiet der Arznei- und Heilmittelherstellung wie bisher weiter entgegenkommen, die bislang so erfolgreiche Wechselwirkung zwischen der medizinischen Wissenschaft und den betreffenden Industrien in starkem Maße zum Schaden des Volksganzen beeinträchtigt wird.

Dr. M.

Noch immer § 184³ St. G. B.

In Nr. 40 unserer Zeitschrift vom 3. Juli 1925 haben wir auf den neuen Entwurf eines Gesetzes zur Bekämpfung der Geschlechtskrankheiten hingewiesen, den der Reichsminister des Innern unterm 10. Juni 1925 dem Reichstag unterbreitet hatte und der sich mit dem Entwurf aus dem Jahre 1923 insofern nicht ganz deckte, als darin die Aenderungen berücksichtigt wurden, die von dem Reichstagsausschuß für Bevölkerungspolitik (14. Ausschuß) bei der Beratung des Gesetzentwurfs damals in allen drei Lesungen angenommen wurden. Diese Aenderungen bezogen sich in der Hauptsache auf den für uns in erster Linie in Frage kommenden Punkt der Anpreisung und des Ausstellens von Gegenständen zur Verhütung von Geschlechtskrankheiten. Danach sollte nämlich der ominöse § 184 Absatz 3 Strafgesetzbuch die Fassung erhalten, wonach das Ausstellen, Ankündigen oder Anpreisen von Gegenständen, die zur Verhütung von Geschlechtskrankheiten dienen, straflos ist, soweit es nicht in einer Sitte oder Anstand verletzenden Weise erfolgt.

In den Beratungen über diesen Entwurf, die nun kürzlich im Rechtsausschuß des Reichstages wieder aufgenommen worden sind, ist es unter den Mitgliedern des Ausschusses zu Meinungsverschiedenheiten insofern gekommen, als man in dem „Anpreisen" eine Gefahr erblickte und eine Aenderung des Gesetzes verlangen zu müssen glaubte. Infolge der Einsprüche verschiedener Seiten, die gerade auf den Zweck des Gesetzes, nämlich Schutz vor Ansteckung, hinwiesen, ist dann in dem genannten Rechtsausschuß ein Kompromiß zustandegekommen, das folgenden Wortlaut hat:

„Strafbar bleibt, wer in einer Sitten oder Anstand verletzenden Weise Mittel, Werkzeuge oder Verfahren, die zur Verhütung von Geschlechtskrankheiten dienen, öffentlich ankündigt, anpreist oder ein solches Mittel oder Werkzeug an einem dem Publikum zugänglichen Ort ausstellt".

So erfreulich an sich die etwas loyalere Fassung des Paragraphen ist, so wenig wird damit den daran interessierten Kreisen gedient sein, denn gerade der Auslegung des Begriffes „Sitte oder Anstand verletzend" wird damit keinerlei Grenze gezogen, und wir wissen ja zur Genüge, was die zuständigen Behörden vielfach darunter verstehen. Die Bedenken gegen diesen Wortlaut werden aber um so größer sein müssen, als gleichzeitig in dem Rechtsausschuß bekanntgegeben worden ist, daß die Regierung beabsichtigt, eine Ausführungsbestimmung hierzu ergehen zu lassen, nach der ein Ausstellen im Schaufenster, Schaukästen oder Glasbüchsen im Laden als Sitte und Anstand verletzend angesehen werden muß. Sollte diese Ausführungsbestimmung tatsächlich erlassen werden, so ist an der Rechtsunsicherheit gerade auf diesem Gebiet nichts geändert. Der chirurgische Handel weiß

noch immer nicht, ob dann die Ausstellung von Frauenduschen, Präservativs usw. gestattet ist, oder ob diese Waren unter Mittel und Werkzeuge gehören, die zur Verhütung von Geschlechtskrankheiten dienen. Im Interesse einer endlichen Regelung gerade dieser heiklen Frage wäre es jedoch dringend erwünscht, wenn einmal klar ausgedrückt wird, was gestattet und was verboten ist und wenn es der Gesetzgeber nicht den zuständigen Behörden überlassen würde, über Sitte und Anstand ihre eigenen Ansichten zu haben.

Neue Wege der Reklame.

Rhythmus und Resonanz.

So mannigfaltig die Reklame gerade in den letzten Jahren auftritt, gibt es doch immer wieder neue Reklame-Ideen, die ihre Wirkung auf die große Käufermasse nicht verfehlen werden. Das gilt besonders auch von der Zugrundelegung des Rhythmus und der Resonanz in der Reklame, die wir nicht nur deshalb besonders erwähnenswert halten, weil diese Reklame-Idee von einem Angehörigen unserer Branche, von dem Prokuristen der Harburger Gummiwarenfabrik Phönix A.-G., Herrn F. Pauli, stammt, sondern vor allen Dingen auch deshalb, weil Rhythmus und Resonanz geradezu als ökonomisches Prinzip in der Reklame angesehen werden müssen.

Ueber diese grundsätzlich neuen Wege sprach am 27. April d. J. Herr F. Pauli vor der Ortsgruppe Groß-Hamburg des Verbandes Deutscher Reklamefachleute e. V. in der Aula des Museums für Kunst und Gewerbe in Hamburg. Der Vortragende betonte insbesondere die Werbeschwingungen und Schwingsysteme, die rhythmische Gestalt der Werbemittel, die Rationalisierung der Reklame, sowie die Gesetzmäßigkeit anstatt der bisherigen Gefühlsmäßigkeit.

Von seinen Ausführungen verdient hervorgehoben zu werden, daß die Aufnahme der Darbietungen der modernen Reklame eine nicht unbeträchtliche Arbeitsleistung ist; denn jede Vermittlung eines optischen oder akustischen Eindruckes nach dem Gehirn ist ein Energieaufwand. Genau so wie irgendeine körperliche Leistung.

Man hat nun längst herausgefunden, daß man bei körperlichen Leistungen mit einem viel geringeren Kraftaufwand auskommt, wenn man die erforderlichen Bewegungen in zeitgleichen Abständen, im Rhythmus vornimmt. Es kommt dabei zu einer rhythmischen Gestaltung der motorischen Komplexe, zu einer Entlastung des Gehirns, kurz, zu einer Energieeinsparung oder Leistungssteigerung.

Ein Beweis dafür ist der Tanz, der Arbeitsgesang, der gleiche Schritt und Tritt, die rhythmische Arbeit in Fabrikbetrieben (z. B. am laufenden Band), der Vogelflug u. a. m.

Die Anwendung dieser Erkenntnis bei Maschinen, Uhren, Motoren usw. sieht man bei den Schiefersteinschen Schwingsystemen, wo durch Rhythmus und Resonanz scheinbar toten Maschinen die Last der zu leistenden Arbeit erleichtert und die Oekonomie nach diesem System konstruierter Maschinen außerordentlich erhöht wird.

Aus diesen Beobachtungen ergab sich als Konsequenz der Versuch, den Kreis der Schwingungsfragen zu schließen; denn wenn Rhythmus und Resonanz in technischer und physischer Beziehung Mittel zur Leistungssteigerung sind, so müssen sie es auch in psychischer Beziehung sein. Wenn man ihnen die physikalische Masse unterwerfen kann, so muß man sie auch in den Dienst der Psychologie der Masse, der modernen Reklame stellen können.

Daß es durch geeignete Vorkehrungen in der Reklame gelingen kann, eine rhythmische Gestaltung der psychischen Komplexe zu bewirken und somit die Aufnahme der Werbung zu erleichtern, also deren Wirksamkeit zu erhöhen, wurde an einer ganzen Reihe von Beispielen überzeugend dargestellt.

Die Resonanzwerbung bringt z. B. ein Kleininserat in der Funkwerbung, eine prinzipielle Abstimmung der ermüdend unruhigen Lichtreklamen, packende Wirkung der Reklame durch eine Folge von Giebelflächen, interessante Verbindungen zwischen dem Geräusch der Schienenstöße und Plakaten an Bahnstrecken. Besonders ausbaufähig erscheint die rhythmische Gestaltung von bunten und unbunten Werbemitteln wie Plakaten, Prospekten, Inseraten, Marken usw., wobei Formen, Farben und Text gegenseitig in Abstimmung gebracht werden, oder wie der Vortragende sagte: „an deren Wiege nicht Musen, Geschmack und Gefühl, sondern Rhythmus, Logik und Gesetzmäßigkeit Paten standen".

Der Filmwerbung dürften durch den Resonanzfilm nach dem System Pauli ganz neue Wege gewiesen werden, die für den Reklameverbraucher insofern bedeutungsvoll sind, als solche Filme sehr kurz, also billig sein werden. Besonders interessant war auch ein rhythmisch gestalteter Werbebrief, der nicht allein durch seinen Lesezwang, sondern auch durch seine Originalität auffiel.

Durch das gefundene Gesetz, daß nicht abgestimmte Werbemittel unlustvoll und ermüdend wirken, im Gegensatz zu abgestimmten Werbemitteln, die durch Resonanzzwang eine rhythmische Gestaltung der psychischen Komplexe bewirken, wird der modernen Reklame ein Neuland gewiesen, an dessen Grenzen man bisher nur den Rhythmus des Werbeverses erfaßte.

Die systematische Einschaltung von Rhythmus und Resonanz wird der Reklame zweifellos leistungssteigernde bzw. aufwandsvermindernde Qualitäten geben, dadurch auch auf diesem noch sehr unter Vergeudung leidenden Wirtschaftsgebiet dem ökonomischen Prinzip mehr gerecht werdend. Jedenfalls sind die von Pauli gefundenen Gesetze und gewiesenen Wege ein wertvoller Beitrag zu der Prophezeiung Prof. Dr. Zeitlers „daß wir einer Epoche der Rationalisierung der Werbemittel entgegengehen, so wie die Volkswirtschaft auf diesem Wege zur Rationalisierung zwangsläufig begriffen ist".

Das neue Enquetegesetz.

Wie wir bereits in der letzten Nummer kurz berichtet haben, hat der Reichstag das Gesetz über einen Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft (Enquete-Gesetz) verabschiedet. Das Gesetz trägt das Datum vom 15. April 1926, tritt also am 4. Mai 1926 in Kraft. Der bereits erwähnte Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft besteht demnach aus 29 bis 35 Mitgliedern, wovon 11 auf Vorschlag des Reichstages, 9 auf Vorschlag des Vorstandes des Vorläufigen Reichswirtschaftsrates und weitere 9 Mitglieder nach freiem Ermessen von der Reichsregierung berufen werden. Die Ergänzung auf 35 Mitglieder erfolgt auf Vorschlag des Ausschusses durch Berufung seitens der Reichsregierung. Innerhalb des Ausschusses können zur Untersuchung spezieller Fragen Unterausschüsse gebildet werden. Bereits jetzt ist ein Unterausschuß mit der Untersuchung der Frage beauftragt worden, in welcher Weise die Dauer der Arbeitszeit und die Art der Entlohnung nach den Erfahrungen der letzten Jahre auf die Arbeitsleistung eingewirkt haben.

Im übrigen kann der Ausschuß von jedermann mündliche oder schriftliche Auskünfte und Gutachten über wirtschaftliche und soziale Verhältnisse verlangen, wobei für die Abgabe von Gutachten die Vorschriften der Zivilprozeßordnung über den Beweis durch Sachverständige entsprechend Anwendung finden. Wer dabei wissentlich unrichtige Angaben macht oder durch bewußte Auslassungen erhebliche Umstände verschweigt, wird mit Gefängnis bis zu einem Jahr und mit Geldstrafe oder mit einer dieser Strafen bestraft. Die Ergebnisse der Untersuchungen sowie die Stellungnahme des Ausschusses hierzu werden von dem Ausschuß der Reichsregierung und von dieser dem Vorläufigen Reichswirtschaftsrat, dem Reichsrat und dem Reichstag vorgelegt. Die Verhandlungen des Ausschusses und der Unterausschüsse sind grundsätzlich öffentlich, wenn nicht der Ausschluß der Oeffentlichkeit vom Ausschuß oder Unterausschuß mit zwei Drittel Mehrheit beschlossen bzw. vom Vorsitzenden verlangt wird. Die laufenden Geschäfte des Ausschusses werden vom Vorläufigen Reichswirtschaftsrat geführt. Schließlich ist auch noch darauf hinzuweisen, daß die Mitglieder des Ausschusses wegen ihrer Abstimmung oder wegen der in Ausübung ihrer Mitgliedschaft getanen Aeußerungen weder gerichtlich noch dienstlich verfolgt oder zur Verantwortung gezogen werden dürfen. Auch besteht ein Zeugnisverweigerungsrecht über Personen, die den Mitgliedern des Ausschusses Tatsachen oder Material anvertraut haben. (flp)

Gummiwarenhändler!

Beachtet alle Neuheiten Eures Gebietes! Laßt Euch Muster kommen und untersucht die Absatzfähigkeit der Neuheiten innerhalb Eures Geschäftsbereiches! Seht daraufhin den Text- und Inseratenteil der „Gummi-Zeitung" ständig genau durch!

Aenderung des Namens des Leipziger Meßamts.

Der Name des Meßamts für die Mustermessen in Leipzig ist durch Beschluß des Verwaltungsrats des Meßamts, nicht zuletzt auch mit Rücksicht auf seine Verständlichkeit im Auslande, in „Leipziger Meßamt" (Messe-Amt?) abgeändert worden. (lp)

Kautschukforschung * Kautschukchemie

Die Vulkanisation des Diffusionskautschuks.[1]

Von Dr. **H. Feuchter**, Fabrikdirektor, Barmen-Lichtenplatz.

Der Verfasser hat vor kurzer Zeit eine Studie über die kolloide Struktur des Kautschuks veröffentlicht[2]), die in den Begriff der Schalenaggregation zusammengefaßt ihren Ausdruck findet.

Der Ausgangspunkt der in dieser Schalentheorie zugrunde gelegten Betrachtungen ist die Darstellung des Kautschuk D, d. h. eines Kautschuks, der durch Acetonextraktion und Diffusion aus ungewalztem Rohkautschuk weitgehend gereinigt wurde und in diesem Zustand trotz des voraufgegangenen Lösungsvorganges noch eine ganz hervorragende und auffallende Elastizität („Nerv") besitzt. Aber auch alle übrigen mit der Elastizität zusammenhängenden wesentlichen Eigenschaften des gewöhnlichen rohen Kautschuks sind im KD nachweisbar. Es folgt daraus, daß die Kautschukbegleitstoffe keinen wesentlichen Anteil haben an den elastischen Eigenschaften des Kautschuks; der KD, die ungebrochene reine K-Substanz als solche ist damit der Träger der Elastizität des Kautschuks und der K-Systeme[3]).

Auf Grund dieser Erkenntnis wurde nun der Versuch unternommen, im Zusammenhang mit schon lange bekannten theoretischen Vorstellungen zu einer erweiterten Vorstellung über den Aufbau bzw. die Elastik des Kautschuks zu gelangen. Die Veränderungen des Kautschuks wurden bei extrem elastischen Beanspruchungen studiert und die bemerkenswerten Zustände, die aus diesen eigenartigen kolloiden Vorgängen resultieren, als die Grenzzustände des Kautschuks gekennzeichnet. Die Grenzzustände sind Phänomen kolloidphysikalisch-chemischer Art, sie sind das Fundament des Strukturproblems des Kautschuks.

Die Elastizität ist eine ausgezeichnete Eigenschaft der Kolloide. Da aber die Elastizität des Kautschuks diejenige aller anderen formbeständigen Stoffe zurzeit weit übertrifft[4]), so bietet das Studium der Elastik des Kautschuks die Möglichkeit, von hier aus auch in die elastische oder topische Struktur der Kolloide einen weiteren Einblick zu gewinnen; sind doch die wichtigen Repräsentanten der Gele und Sole in erster Linie durch ihre elastischen Charaktere differenziert. So ist das Studium des Kautschuks auch von einer allgemeinen Bedeutung als Wegweiser zur Erkenntnis von materiellen Systemen höherer Ordnung.

In Nr. 16 der „Gummi-Zeitung" vom 15. Januar d. J. wurde vom Referenten H. ein kurzes Referat über die oben zitierte Arbeit gebracht. Die dort angeführten kritischen Bemerkungen veranlassen den Verfasser, zu einer Frage Stellung zu nehmen, die als Argument gegen den KD als Elastizitätsträger aufgefaßt werden kann. Es handelt sich um die Vulkanisationsfähigkeit des KD. Der Referent schreibt darüber: „Ueberhaupt kann man den KD kaum als Grundsubstanz für K-Versuche gelten lassen, da er sich — besonders bei der Vulkanisation — wesentlich anders als gewöhnlicher Kautschuk verhält". Leider fehlen nähere Angaben, und es ist nicht ersichtlich, aus welchen Versuchsergebnissen der Referent seine Schlüsse zieht.

Zur Klärung der vorliegenden Frage seien daher nachfolgende Ausführungen und Versuche mitgeteilt.

Es ist eine bekannte Tatsache, daß mit fortschreitender Reinigung des natürlichen Rohkautschuks die Vulkanisierbarkeit mit Schwefel geringer wird. Mit anderen Worten: Die Begleitstoffe des Kautschuks sind als natürliche Vulkanisationsbeschleuniger ein wesentlicher Bestandteil des technischen Vulkanisationsprozesses, der optimale, thermisch wenig empfindliche, elastische Eigenschaften der Vulkanisate anstrebt (Weber, Spence, Beadle, Stevens). Ebenso bekannt sind die zahlreichen vergeblichen Versuche, die ersten synthetischen K-Produkte zu einer brauchbaren Vulkanisation zu bringen (Harries, Ostromyslenski). Es gelang dies Problem erst, als man mit Schwefel spezifische Beschleuniger zur Anwendung brachte, z. B. Acetaldehydammoniak (Vulkacit A) oder piperidyldithiocarbaminsaures Piperidin (Vulkacit P) in Verbindung mit Zinkweiß. Man lernte dadurch Beschleunigerkomponenten kennen und selbständige Beschleunigersysteme, die unabhängig von den natürlichen Beschleunigern des gewöhnlichen Kautschuks korrekte Vulkanisationen ermöglichen mit spezifischen elastischen Charakteren. Die Erkenntnis dieser interessanten Beziehungen verwendete der Verfasser seinerzeit zu seiner Thiozonattheorie der Vulkanisationsreaktion[5]).

Auf Grund dieser Erfahrungen kann nun von KD auch nicht mehr erwartet werden, daß er mit Schwefel allein gute Vulkanisate ergibt. In den folgenden Versuchen wurde daher die S-Vulkanisation des KD mit Hilfe von Vulkacit P als Beschleunigungsbasis und Zinkweiß als Aktivator auf bekannte Weise ausgeführt. Die Versuche brachten ein positives Ergebnis. Sie wurden bereits vor Jahresfrist ausgeführt wie folgt:

1. Die diffusive Auslösung des KD.

107 g Ia smoked sheet geschnitten wurde im Soxhletapparat 45 Stunden lang mit Aceton extrahiert, wobei dasselbe nach 25 Stunden erneuert wurde. Nach dieser Behandlung wurde der an der Luft getrocknete, extrahierte Kautschuk mit 8 Liter Petroläther in einer dunklen Flasche 5 Tage lang vorsichtig ausgelöst und danach die dekantierte Lösung durch Glaswolle filtriert. Das Filtrat wurde in flachen Schalen durch freiwilliges Verdunsten bei 20—30° von Petroläther befreit und der zurückbleibende umgelöste KD weiter verarbeitet wie folgt. Ueber den ganzen Arbeitsvorgang wurde eine länger andauernde Einwirkung von Tageslicht vermieden und die Prozeduren tunlichst im Dunkeln vorgenommen.

2. Die Vulkanisation des KD.

Der nach vorstehendem Verfahren gewonnene KD wurde im Vergleich mit dem Ausgangsmaterial (smoked sheet) auf einem Versuchswalzwerk in normaler Weise verarbeitet und dabei folgende Versuchsmischung zugrunde gelegt:

100 t K
10 t ZnO
2 t S
1 t Vulk. P.

---

[1]) Abgekürzt Kautschuk D oder KD. H. Feuchter, Koll. Beiheft 20, 434 (1925).

[2]) Koll.Beih. 21, 171 (1925) „Die Schalenaggregation und die kolloide Kristallisation des Kautschuks".

[3]) Diese Schlußfolgerung bildet den direkten Beweis für eine Hypothese, die neuerdings von den meisten Forschern angenommen wird, aber nicht immer als Ursache der K-Elastizität aufgefaßt worden ist. Ebenso wie schon lange erkannt worden ist, daß gewisse eiweißähnliche Stoffe im Kautschuk eine notwendige Voraussetzung für eine gute Vulkanisationsfähigkeit desselben mit S sind, so wurde schon sehr früh angenommen, daß dieselben oder ähnliche Stoffe auch als notwendige Bestandteile für das Zustandekommen des „Nervs" im Rohkautschuk anzusehen sind. Gegen eine solche Annahme wenden sich noch vor kurzer Zeit Klein und Stamberger, indem sie schreiben: „Es wurde eine Theorie aufgestellt, wonach der Eiweißgehalt des Kautschuks in dem Kautschuk selbst ein Gerüst bildet, welches Gerüst bei der Mastikation zugrunde gerichtet wird, und nunmehr die in Eiweiß eingeschlossene K-Substanz ihre Freiheit wiedererlangt und als mastizierter Rohgummi hervortritt". (Vergl. Kolloidprobleme und Kautschukindustrie, Koll.-Z. 35, 363 (1924). — Was den KD selbst betrifft, so hat der Verfasser diesen Kautschuk einer Anzahl von Fachleuten zur Beurteilung vorgelegt. Uebereinstimmend wurde nach äußerer Prüfung erklärt, daß der (aus einwandfreiem Material hergestellte) KD mindestens dem besten Rohgummi gleichkommt oder denselben an Nerv noch übertrifft. Die Frage, ob es zweckmäßiger ist, reinen ungebrochenen Kautschuk aus Latex oder einem anderen Rohmaterial herzustellen, das auch bei seiner Gewinnung noch keine mechanische Vorbearbeitung erfahren hat, beantwortet der Verfasser dahin, daß es ihm bis jetzt nicht gelungen ist, eine andere Form gereinigten Kautschuks zu finden mit wesentlich anderen oder besseren elastischen Eigenschaften, als sie der bequem zugängliche KD aufweist.

[4]) Sieht man von den synthetischen K-Arten ab, so ist der nächste Repräsentant eines festen Stoffes mit einer hervorragenden Elastizität merkwürdigerweise der sonst so spröde Schwefel, und zwar in der Form des von P. P. von Weimarn im Jahre 1910 erhaltenen „elastischen K-artigen S". Er zeigt eine elastische Dehnung von 450 Prozent. Diesem Schwefel kommt offenbar eine verwandte Struktureigentümlichkeit, wahrscheinlich sogar ebenfalls die Schalenaggregation zu, wie der K-Substanz selbst. (Vergl. hierzu H. Feuchter: Die Chemie des S's in ihrer Beziehung zur S-K-Vulkanisation; Koll. Beih. 20, 86ff (1924).

[5]) H. Feuchter: Die Vulkanisationsreaktion von Beschleunigersystemen. Koll. Beih. 20, 90ff (1924).

Aus den beiden Vergleichsmischungen wurden die Vulkanisationsstufen hergestellt von

10 Min. 2 Atm. 15 Min. 3 Atm. 20 Min. 3 Atm.

3. Mechanische Prüfung der Vulkanisate.

Sie ergab mit Normal-Schopper-Ringen ausgeführt folgende Resultate:

Versuchsmaterial	Vulkanisations-Dauer	Festigkeit kg bei 500 % Dehnung	Bruchfestigkeit kg/qcm	Bruchdehnung %
smoked sheet (umgelöst) KD	10 Min. 2 Atm.	73	164	620
	15 Min. 3 Atm.	Fehler	—	—
	20 Min. 4 Atm.	34	95	650
smoked sheet normal	10 Min. 2 Atm.	75	159	620
	15 Min. 3 Atm.	53	116	630
	20 Min. 4 Atm.	34	106	670

Zur Bestimmung der bleibenden Dehnung wurden die Ringe von 10 Min. 2 Atm. 4×24 Stunden lang auf 120 mm gedehnt. Nach dieser Beanspruchung konnte zwischen beiderlei Vulkanisaten kein meßbarer Unterschied festgestellt werden.

4. Alterung.

Die untersten Stufen der beiden Vulkanisate wurden in einem Papierumschlag 1 Jahr lang verwahrt. Sie ergaben alsdann folgende Zerreißwerte:

Material	Vulkanisations-Dauer	Bruchfestigkeit kg/qcm	Bruchdehnung %
smoked sheet KD . . .	10 Min. 2 Atm.	45	430
smoked sheet normal . .	10 Min. 2 Atm.	168	670

Die mangelhafte Alterung des KD-Vulkanisates zeigt sich auch dadurch, daß die frische Bruchfläche klebrig geworden ist.

Ergebnisse.

Die Versuche ergeben, daß KD mit Schwefel und einem selbständigen Beschleunigungssystem in normaler Weise vulkanisierbar ist. Die Behauptung, wonach KD bei der Vulkanisation sich wesentlich anders verhält, als gewöhnlicher Kautschuk, kann nach den vorliegenden Befunden und unter den gegebenen Voraussetzungen nicht aufrecht erhalten werden.

Weiterhin bringen vergleichende Alterungsversuche mit KD-Vulkanisaten das beachtenswerte Ergebnis, daß trotz der möglichen vollkommenen Ausschaltung der natürlichen Vulkanisationsbeschleunigung durch KD und einen künstlichen Ultrabeschleuniger ein solches Beschleunigungssystem nicht ohne weiteres befähigt ist, gleichzeitig diejenige Schutzwirkung gegen Alterungszerfall zu übernehmen, die gewissen K-Begleitstoffen als Schutzstoffe von Vulkanisaten eigen ist (Antioxydationsmittel, Konservatoren).

Referate.

Die technischen Probleme bei der Herstellung von Gummiüberzügen auf eisernen Walzen.

Von H. P. Gurney und F. F. Cameron, Ind. Rubb. Journ. **71**, 554 (1926).

Mit Gummi überzogene Walzen werden von den verschiedensten Industrien, besonders von der Textilindustrie, in der Gerberei und bei der Papierfabrikation benötigt. Die Herstellung solcher Ueberzüge ist zweifellos mit großen Schwierigkeiten verbunden, zumal die Ueberzüge in den verschiedensten Härten hergestellt werden müssen.

Die zu besprechende Arbeit gibt eine genaue Beschreibung des Arbeitsganges, der besonders zu beachtenden Kunstgriffe und der vorkommenden Fehler. Die wesentlichen Punkte sind die folgenden:

Erhitzen der Eisenwalzen in einem Dampfkessel, um eine etwa vorhandene Oelschicht zu beseitigen.

Einschneiden von Rillen oder Gewinde in die Walzen, damit der Kautschuk genügenden Halt findet. Dem gleichen Zweck dient eine tiefere Rille (1/8" tief, 3/4" breit) an jedem Ende der Walze.

Bestreichen der Eisenoberfläche mit einem Klebstoff, am besten mit reiner Gummilösung (ohne Schwefel). Auflegen von Schnüren in parallelen Reihen mit 1" Abstand.

Auflegen von Platten aus einer unvulkanisierten Kautschukmischung. Es werden mehrere, gewöhnlich vier, Lagen verschiedener Zusammensetzung aufeinandergelegt, derart, daß nach der Vulkanisation eine harte innere Lage, auf die nach außen zu stufenweise weichere Schichten folgen, resultiert.

Beim Auflegen der Platten wird wiederum eine Gummilösung angewandt; Luftblasen werden mit einer Ahle aufgestochen. Schließlich wird die ganze Walze mit Stoff umwickelt.

Die Vulkanisation findet in einem Kessel statt, der mit Dampf oder einem Gemisch von Dampf und Luft beschickt wird. Die Walzen müssen — entweder ständig oder von Zeit zu Zeit — gedreht werden. Die Heizung erfolgt am besten stufenweise. Für die Vulkanisationszeit, sowie die Zeit des Anheizens werden Formeln bzw. Tabellen angegeben; auch der Einfluß der Wärmeleitfähigkeit der verschiedenen Stoffe wie Dampf, Luft, Eisen, Kautschuk auf die Vulkanisationsdauer wird besprochen. Ein Beispiel für die Ausführung einer Vulkanisation gibt die folgende Tabelle wieder:

Stunde	geheizt von	Gesamtdruck in Atm.	Temperatur Grad C	Walze gedreht
1	außen	3,5	27— 49	—
2	außen	3,5	49— 77	
3	außen	3,5	77— 97	
4	außen	3,5	97—117	¼ Umdr.
5	außen	3,5	117	
6	innen	2,8	117	
7	innen	2,1	117	
8	innen	1,75	117	¼ Umdr.
9	außen	1,33	123	
10	innen	1,33	123	
11	innen	1,33	123	¼ Umdr.
12	innen	1,33	123	
13	außen	1,62	128	¼ Umdr.
14	innen	1,62	128	
15	innen	1,62	128	
16	innen	1,62	128	

Wie aus der Tabelle hervorgeht, erfolgt die Vulkanisation in drei Stufen (außer dem Anheizen). Der Dampf wurde abwechselnd innerhalb und außerhalb der Walze eingelassen. Beim Anheizen war dem Dampf Druckluft beigemischt, die in der folgenden Stufe allmählich abgelassen wurde. Die Druckluft hat den Zweck, Blasen zu vermeiden und den Kautschuk fest in die Unebenheiten der Walze zu drücken.

Die fertig vulkanisierten Walzen müssen noch geschliffen werden. Das Schleifen erfolgt in der Weise, daß die Walze in der Mitte ein klein wenig dicker als an den Enden wird. Diese Erhöhung wird so berechnet, daß die Walze im Betrieb, wenn sie sich infolge des Druckes etwas durchbiegt, an der Auflagefläche völlig eben ist.

Von den bei der Fabrikation vorkommenden Fehlern werden besonders Schwankungen in der Härte und die Blasenbildung besprochen. Letztere ist auf Verdampfung von Wasser oder organischen Lösungsmitteln zurückzuführen, wenn der Flüssigkeit keine Zeit zur Diffusion gelassen wurde. Die Härteschwankungen sind gewöhnlich auf ungleichmäßige Heizung zurückzuführen, z. B. wenn die Walze nicht gedreht wurde. Auch kann die Ursache in einer unzweckmäßigen Zusammensetzung verschieden stark mastizierter Platten liegen. Wegen sonstiger Fehler wie Brechen, Welligwerden, Abschälen usw. sei auf die Originalarbeit verwiesen.

* * *

Ueber Schwefelsäurekautschuke.

Nach F. Kirchhof in „Kautschuk" 1926, Seite 1.

Verfasser hat die Einwirkung von konzentrierter Schwefelsäure auf Rohkautschuk in fester Form, in Lösung und auf den Latex untersucht.

Rohkautschuk in fester Form wird durch Behandlung mit konzentrierter Schwefelsäure nach vorübergehendem Leimigwerden in eine dunkelbraune, bröcklige Masse verwandelt. Die Schwefelsäure färbt sich dabei dunkel, und es entwickelt sich SO_2.

In Lösungen von Kautschuk in Benzol, Schwefelkohlenstoff, Tetrachlorkohlenstoff u. ä. tritt beim Behandeln mit konzentrierter Schwefelsäure unter Selbsterwärmung Koagulation ein. Die breiigen Gele gehen beim Kochen mit Sodalösung, wobei das Lösungsmittel entweicht, in amorphe Produkte über, die in feuchtem Zustand weißem Faktis ähnlich sehen. Nach dem Trocknen bei 80° stellen diese gelblich-weiße Krümel dar, die zwar noch in Kautschuklösungsmitteln quellbar sind, sonst aber keinerlei Kautschukeigenschaften mehr aufweisen. Im übrigen sind sowohl die Natur des Lösungsmittels als die Einwirkungsdauer von Einfluß auf die Art des Umwandlungsproduktes. Auch Guttapercha, Balata und synthetischer Kautschuk lassen sich in ähnliche Umwandlungsprodukte überführen.

Bei der Einwirkung von konzentrierter Schwefelsäure auf Latex entstehen etwas andere Umwandlungsprodukte. Um sie zu gewinnen, muß eine bestimmte Konzentration eingehalten und, eventuell unter Kühlung, gerührt werden. Der Schwefelsäurekautschuk aus Hevealatex quillt stark in Xylol und löst sich bei anhaltendem Kochen zum größten Teil darin auf. Diese Lösung hinter-

läßt nach Verdampfen des Xylols eine gelblichbraune Masse, die sehr an synthetischen Dimethyl-Kautschuk erinnert. Beim Schmelzen gibt sie ein schwarzes, pechartiges Produkt mit glänzendem Bruch. Die Xylollösung gibt mit Chlorschwefel eine steife, aber sehr leicht brechende Gallerte. Demnach ist die Einwirkung der Schwefelsäure im Latex anscheinend nicht so weit vorgeschritten wie in den Lösungen.

Die rohen Umwandlungsprodukte enthalten, je nach Art und Dauer der Einwirkung, 10 bis 15 Prozent Acetonlösliches. Das Acetonunlösliche besitzt noch die elementare Zusammensetzung C_5H_8, ist jedoch gegen Halogene gesättigter als Rohkautschuk. Es wurden Bromadditionsprodukte mit nur 35 bis 36 Prozent Brom erhalten.

Demnach müssen die Schwefelsäurekautschuke einen strukturell veränderten Kohlenwasserstoff enthalten. Die Veränderung liegt vermutlich in einer teilweisen Umlagerung der Aethylenbindungen.

Das Reaktionsprodukt von konzentrierter Schwefelsäure auf ungelösten Rohkautschuk hatte nach Reinigung und Acetonextraktion die empirische Zusammensetzung $C_{10}H_{14}O$. Die stattgehabte Reaktion wäre also zu formulieren: $.....C_5H_8—C_5H_8..... + H_2SO_4 \longrightarrow C_{10}H_{14}O ..... + SO_2 + H_2O$.

Die acetonlöslichen Anteile der Umwandlungsprodukte hatten die empirische Zusammensetzung $C_{20}H_{30}O_3$. Diese Verbindung, eine rotbraune, aromatisch riechende Substanz, hat Säure- und Aldehydcharakter. Sie löst sich in alkoholischer Kalilauge, reduziert Fehlingsche Lösung und bildet ein Phenylhydrazon. Verfasser nennt diese Verbindung Kautschuksäure.

Dieselben Oxydationsprodukte, die bei der Einwirkung von konzentrierter Schwefelsäure auf Rohkautschuk entstehen, bilden sich auch bei der Oxydation von vulkanisiertem Kautschuk, wie sie bei der Alterung stattfindet. Hier ist die durch Oxydation des Vulkanisationsschwefels primär gebildete Schwefelsäure wirksam. Die Oxydation liefert dann die aceton- und alkalilöslichen Produkte $C_{20}H_{14}O_3$, während die Hauptmenge dem unlöslichen Produkt $C_{10}H_{11}O$ entspricht.

„So erscheinen die Sauerstoffalterung der Kautschukvulkanisate und die Schwefelsäureumwandlung des Rohkautschuks auf die gleiche Ursache zurückgeführt, auf die strukturelle Veränderung (Umlagerung oder Cyclisierung) des Kautschuk-Kohlenwasserstoffs."

Die Schwefelsäurekautschuke zeigen eine große Indifferenz gegenüber Oxydation und andere chemische Einflüsse. Dies ist daraus erklärlich, daß infolge innerer Umlagerungen ein Teil der Aethylenbindungen verschwunden ist. In welcher Weise das vor sich geht, bleibt noch aufzuklären. Die Bildung von Kautschukformoliten spricht für eine Cyclisierung unter Bildung aromatischer Komplexe, bei einem aliphatischen Körper wäre sie neu. Beim Schmelzen der Schwefelsäurekautschuke scheint weitere Cyclisierung einzutreten. Die Verbrennungsprodukte von Schwefelsäurekautschuken haben ausgesprochen aromatischen Geruch, ganz abweichend von dem typischen Geruch verbrannten Kautschuks.

Während die molekulare Verbrennungswärme von Rohkautschuk 1456,6 Cal. beträgt, ist sie bei den Schwefelsäurekautschuken aus Para = 1339, aus Congo = 1346 Cal. Mit fortschreitender Cyclisierung geht eine Verminderung der Verbrennungswärme einher. Da demnach die Schwefelsäureumwandlung von Kautschuk ein exothermer Vorgang ist, so ist verständlich, daß diese auch beim vulkanisierten Kautschuk freiwillig einsetzen wird, sobald, wie bei der Alterung, spurenweise Bildung von Schwefelsäure stattfindet.

„Die Ursache des Hart- und Brüchigwerdens von Vulkanisaten ist demnach letzten Endes in der Instabilität des Kautschuk-Kohlenwasserstoffs gegenüber H_2SO_4 zu erblicken; dieser geht bei Berührung mit letzterer in das relativ beständige Umwandlungsprodukt (Cyclo)-Schwefelsäure-Kautschuk über, das seine höhere Stabilität, aber auch seine verminderten Kautschukeigenschaften zum Teil seinen stabileren Ringsystemen zu verdanken scheint."

Zum größten Teil löslich sind die Umwandlungsprodukte gewisser afrikanischer Sorten, sowie synthetischen Kautschuks; teilweise löslich sind die von Guttapercha und Balata. Parallel mit der Umwandlung geht eine Aenderung der Dichte. Pro verschwindende Aethyleneinheit tritt eine Erhöhung des spezifischen Gewichts um ungefähr 0,06 Einheiten ein.

Der Schwefelsäurekautschuk gibt bei der röntgenspektroskopischen Untersuchung ein schwaches Faserdiagramm. Es findet also neben der Umwandlung eine Orientierung der Strukturelemente statt.

Die Congo-Schwefelsäurekautschuke kommen in ihrer Widerstandsfähigkeit gegen Wärme und Chemikalien dem Hartgummi sehr nahe. Beim Pressen in der Wärme liefern sie ein hartholzähnliches Produkt, das sich gut drehen läßt. Auch vulkanisierbar sind die Schwefelsäurekautschuke noch.

Die technische Verwertung der Schwefelsäurekautschuke würde dann rentabel werden, wenn ihre Darstellung aus Latex am Ursprungsort durchführbar würde, wodurch die Verwendung von teuren Lösungsmitteln in Fortfall käme. M. P.

* * *

Der wirtschaftliche Nutzen von Regenerat als Ersatz für Rohkautschuk.

Von I. M. Bierer und C. C. Davis. I. R. J. **71,** 565, 1926.

In der Herstellung von Regenerat sind seit der Erfindung des Alkaliverfahrens vor fast 30 Jahren keine nennenswerten Fortschritte gemacht worden, obwohl die Verwendung von Regenerat ein Problem von sehr großer wirtschaftlicher Bedeutung ist.

Die Verfasser wenden sich vor allem gegen eine Arbeit von Holt und Wormely (U. S. Bureau of Standards, Techn. paper 294), in der gezeigt wird, daß Reifenlaufflächen, die Regenerat enthalten, einen geringen Widerstand gegen Abreibung haben. Die letztgenannten Autoren haben die regenerathaltigen Mischungen in der Weise hergestellt, daß sie 10 bis 20 Prozent des Rohkautschuks durch etwa die gleiche Menge Regenerat ersetzten.

Diese Methode ist nun nach Ansicht der Verfasser unzulässig und trägt die Schuld an den schlechten Erfolgen mit Regenerat. Da nämlich Regenerat als ein minderwertiger Rohstoff zu betrachten ist, so ist es notwendig, an Stelle einer gewissen Menge von neuem Kautschuk eine größere, etwa die doppelte Menge von Regenerat zu nehmen. Außerdem kann man regenerathaltige Mischungen erst dann als vergleichbar bezüglich der Abreibung betrachten, wenn sie die gleichen Dehnungskurven wie die entsprechenden regeneratfreien Mischungen haben. Dies letztere läßt sich erreichen, wenn man mit steigendem Regeneratgehalt den Gehalt an Zinkoxyd verringert. Eine solche Reihe von Mischungen ist z. B. wie folgt zusammengesetzt:

Laufflächenmischung mit steigendem Regeneratzusatz.

Smoked sheet	61,1	58	55	52	49
Regenerat	—	6	12	18	24
Schwefel	3	3	3	3	3
Hexa	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
Palmöl	2	1,6	1	0,6	—
Mineralrubber	5	4	3	2	1
Zinkoxyd	12,5	11	9,6	8	6,6
Ruß	16	16	16	16	16
	100	100	100	100	100

Hier sind also z. B. 6 Prozent smoked sheet durch 12 Prozent Regenerat ersetzt. Tatsächlich zeigte sich bei dieser und ähnlichen Mischungsreihen nun, daß die Abreibung mit steigendem Regeneratgehalt nicht oder nur sehr wenig ungünstiger wird.

Noch bessere Resultate werden erhalten, wenn man das Verhältnis von Ruß zu Zinkoxyd zugunsten des Rußes erhöht, ohne daß hierbei, wie befürchtet wurde, die Wärmeleitfähigkeit der Mischung geringer wird.

Die ungünstigen Alterungseigenschaften, die bei Zusatz von Regenerat auftreten, lassen sich durch Anwendung von Antioxydationsmitteln (genannt werden „Pine tar", „Agerite" und „V. G. B.") verbessern.

Zum Schluß der Arbeit wird noch eine interessante Mitteilung über den Einfluß von Selen gemacht. Es hat sich nämlich gezeigt, daß der Zusatz von sehr wenig Selen den Widerstand gegen Abreibung ganz erheblich erhöht, wie die folgende Versuchsreihe zeigt.

Einfluß von Selen auf die Abreibung.

Smoked sheet	46	46	46	46
Regenerat	10	10	10	10
Schwefel	2	2,5	2	2
Selen	—	—	0,5	1,25
Aethylidenanilin	1	1	1	1
Mineralöl	1,5	1,5	1,5	1,5
Mineralrubber	5	5	5	5
Zinkoxyd	13,5	13,5	13,5	13,5
Ruß	21	21	21	21
	100	100,5	100,5	101,25
Vulkanisation	Relativer Widerstand gegen Abnutzung.			
20 Min. bei 142° C	34	48	81	90
30 Min. bei 142° C	57	63	89	97
45 Min. bei 142° C	64	72	90	86
60 Min. bei 142° C	63	72	72	55

Die Verfasser folgern aus ihren Versuchen, daß es möglich ist, zirka 10 Prozent des Rohkautschuks ohne irgendwelche Schädigung der Qualität durch Regenerat zu ersetzen.

Die Bewetterungsanlage der Kölnischen Gummifädenfabrik vormals Ferd. Kohlstadt & Co., Köln-Deutz.

Von Dipl.-Ing. **M. Hirsch,** Beratender Ingenieur V. B. J., Frankfurt a. M.

Es ist bekannt, welche außerordentliche Bedeutung die Luftbeschaffenheit bei der Gummiverarbeitung, sowohl auf Ausfall der Ware, als auch auf die Entstehung von Explosionsgefahren, besitzt. Die hier zu stellenden Bedingungen laufen darauf hinaus,

1. Temperatur und Wassergehalt der Luft innerhalb bestimmter Grenzen zu halten, um die Entstehung statischer Elektrizität zu verhüten,
2. örtliche Ansammlung von Benzindämpfen zu vermeiden,
3. den durchschnittlichen Benzingehalt der Luft so niedrig zu halten, daß die Entzündbarkeit ausgeschlossen ist,
4. dem Arbeiter reine Frischluft zugfrei zuzuführen,
5. ungünstige Einflüsse der Anlage auf das Erzeugnis zu vermeiden.

Die Kölnische Gummifädenfabrik vormals Ferd. Kohlstadt & Co., Köln-Deutz, hat in diesem Sinne die Firma Alfred Waßmuth, G. m. b. H. & Co., Köln-Dellbrück, beauftragt, ihren Streichmaschinenraum auszurüsten. Dem Verfasser fiel hierbei als beratendem Ingenieur der technische Entwurf und die Festlegung der Einzelkonstruktionen zu.

Die ausgeführte Anlage darf als Raumbewetterung bezeichnet werden, denn sie soll dazu dienen, die äußeren Einflüsse vollständig auszuschalten und im Innenraum Wetter zu schaffen, wie es für Arbeiter und Erzeugnis erwünscht ist, das heißt aber nicht mehr und nicht weniger, als daß die Lufttemperatur, relative Luftfeuchtigkeit, Luftreinheit und zugeführte Luftmenge jahraus jahrein gleichbleiben, die Fabrik sich also ihr Wetter selbst macht.

Naturgemäß zerfällt die Anlage in zwei Teile, deren einem die Aufgabe der Wetterfertigung zukommt, während der andere die Wetterverteilung übernimmt.

Die Ausführung des Wetterfertigers (W) geht aus Abb. 2 hervor. Er besteht in der Hauptsache aus einem mit Raschigringen (b) gefüllten Turm, an dessen Ein- und Austritt Lufterhitzer a sitzen.

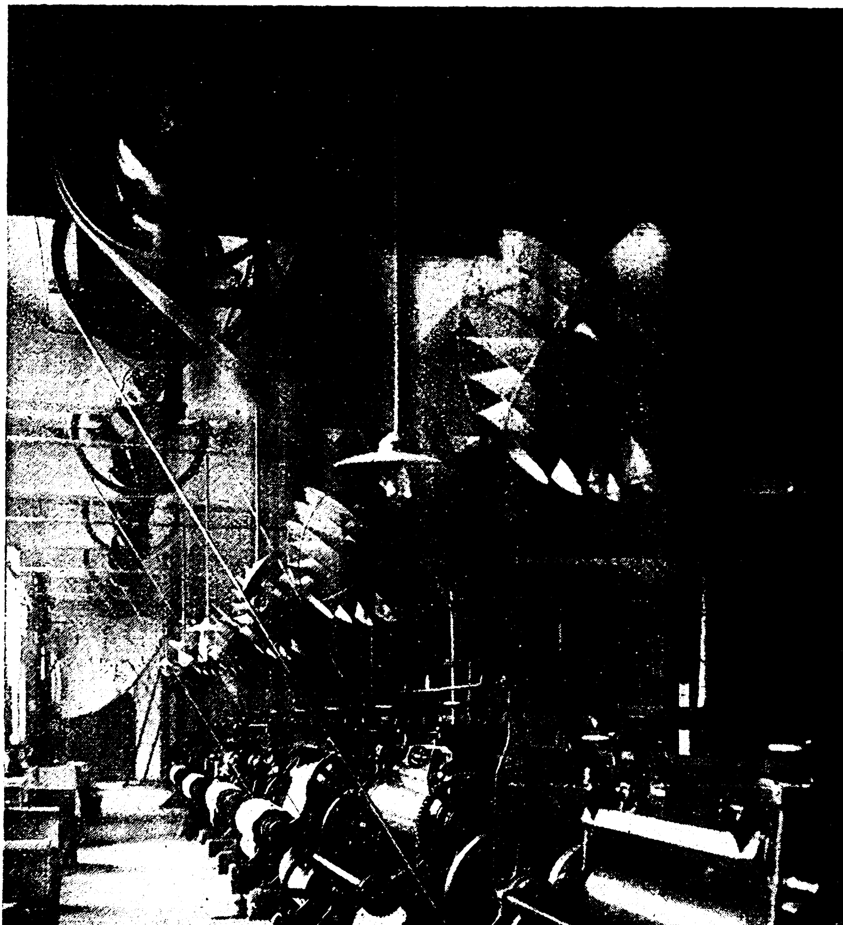


Abb. 1.

Die Raschigringe werden mit Brunnenwasser berieselt. Hinter dem zweiten Lufterhitzer ist eine Verdüsungsvorrichtung c für Wasser angebracht. Im Winter wird mit den beiden Lufterhitzern die Außenluft angeheizt, außerdem gewaschen und befeuchtet, wobei dem Ringfüllraum die grobe, der Verdüsungseinrichtung die feine Regelung der relativen Luftfeuchtigkeit zukommt. Im Sommer wird die Luft unter Stillegung des ersten Lufterhitzers durch den Ringfüllraum gewaschen und bis etwa auf die Wassertemperatur gekühlt. Da die Feuchtigkeit der Außenluft im Sommer in der Regel viel höher

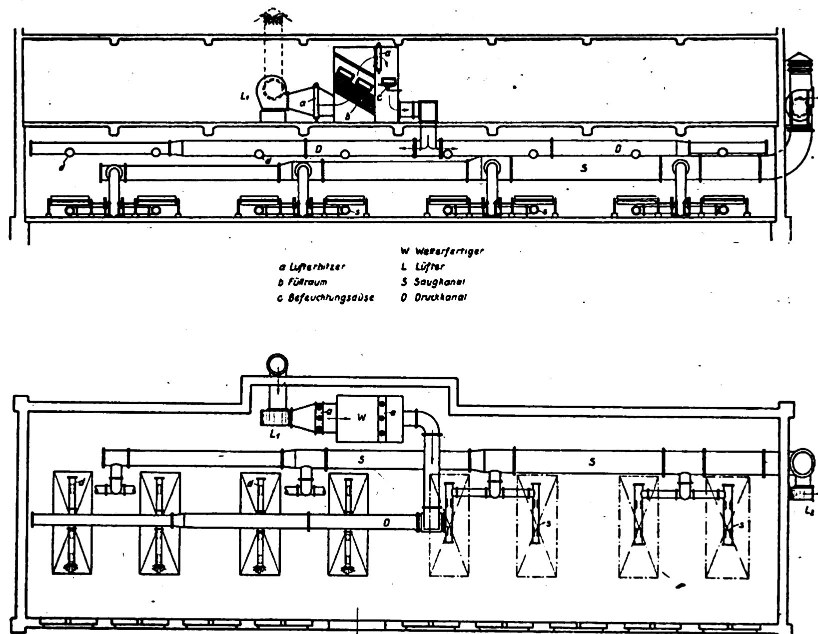


Abb. 2.

liegt, als sie nach Kühlung auf die Wassertemperatur noch zu tragen vermag, bedeutet die Abkühlung eine Entfeuchtung der Luft. Ihr schließt sich die Nachwärmung an, durch die die relative Feuchtigkeit verringert wird. Auf diese Weise entsteht eine Einrichtung, die mit einfachsten Mitteln geregelt werden kann, weil es sich in der Hauptsache darum handelt, durch entsprechende Einstellung der Wasserberieselung eine bestimmte Temperatur hinter dem Füllraum festzuhalten und durch Einstellung des Heizmittels für den zweiten Lufterhitzer eine gleichfalls festliegende höhere Temperatur zu sichern, zwei Bedingungen, die z. B. durch einfache Thermostaten erfüllt werden können, deren einer die Wasserzufuhr, deren anderer die Heizmittel- (z. B. Dampf-)zufuhr regelt.

Bei der Wetterverteilung handelt es sich um die allgemeinen Bedingungen der Lüftungstechnik, die ebenso bekannt wie schwierig durchzuführen sind, zu deren Lösung daher neuartige Mittel Anwendung finden mußten. Abb. 1 gibt ein grundsätzliches Bild der Wetterverteilungsanlage, bietet jedoch keinen Anhalt für die Größenverhältnisse des in Wirklichkeit etwa 60 m langen und 10 m breiten Streichsaales, der mit 11 Streichmaschinen ausgerüstet ist. Die Absaugung der benzindampfhaltigen Gase wird unterhalb der einzelnen Streichmaschinen vorgenommen. Die einzelnen Absaugrohre s (Abb. 2) haben einstellbare Oeffnungen, die eine gleichmäßige Wirkung sichern. Bei der Zuführung der Druckluft handelt es sich einmal um die störungsfreie Verteilung über der Trockenzone, dann um zugfreie Versorgung des Arbeiters. Die erste Bedingung konnte durch hoch angeordnete Verteilrohre d in ähnlicher Weise wie bei der Einzelabsaugleitung gelöst werden. Die besondere Vorrichtung für die Wetterzuleitung zur Arbeitsstelle geht aus Abb. 2 hervor. Der in einer bestimmten Richtung ausgeblasene Luftstrom wird durch mehrere ineinandergesetzte trichterförmige Verteilkörper, unter dem Namen „Anemostat" (D. R. P. a.) in den Handel gebracht, ausgebreitet, so daß der Arbeiter in eine Atmosphäre von Reinluft eingehüllt ist, ohne den Luftzug selbst zu spüren. Die vollkommene Wirkungsweise dieser Einrichtung geht daraus hervor, daß bei der erheblichen Luftgeschwindigkeit von etwa 5 m sekundlich im Rohr ein brennendes Streichholz auch dann nicht erlischt, wenn es unmittelbar vor den Verteilungstrichter gehalten wird. Der Grundsatz, die hohe Luftgeschwindigkeit im Rohr möglichst verlustfrei auf einen ganz geringen Betrag herabzumindern, ist hier einwandfrei

Die Gesamtschaltung der Anlage geht aus Abb. 2 hervor. Die Frischluft wird an einer möglichst hochgelegenen Stelle durch den

Hauptlüfter (L_1) entnommen, weil erfahrungsgemäß über Industriegelände in den unteren Lagen eine Luftschicht schwebt, die sich sowohl nach Temperatur als auch Feuchtigkeit und Reinheit wenig eignet. Der Lüfter drückt die Luft durch die beiden Lufterhitzer und die Ringfüllung in das Druckverteilungsrohr D. Die Absaugleitung S ist an einen zweiten Lüfter L_2 angeschlossen, der besonders bei dem für Zug ungünstigen, das heißt warmem und feuchtem Wetter zur Unterstützung des Hauptlüfters herangezogen wird.

Die seit einiger Zeit in Betrieb genommene Anlage hat sich bewährt.

Ein französischer Gummiwarenfabrikant über Deutschland.

Vor kurzem wurde in der Tagespresse, und teilweise auch in der Automobilfachpresse, ein Artikel des Herrn André Michelin veröffentlicht, der in den Kreisen unserer Branche ein berechtigtes Aufsehen insofern erregen mußte, als der Verfasser mit dem Inhaber der bekannten französischen Reifenfirma Michelin & Co., Clermont-Ferrand, identisch ist. Wir haben zunächst davon abgesehen, diese Auslassungen in der Form zu bringen, wie sie in der Tages- und Fachpresse veröffentlicht worden sind, da wir uns erst auf Grund der Einsichtnahme in das Original in der französischen Zeitschrift „Chimie et Industrie" (Band 13 Nr. 2, Seite 325/30) von der Richtigkeit der Ausführungen überzeugen und uns mit einer teilweise sinnentstellenden Wiedergabe nicht begnügen wollten.

Obwohl wir uns im allgemeinen von politischen Erörterungen streng fern halten, können wir uns doch der Wiedergabe dieser Ausführungen nicht verschließen, weil sie auch stark auf wirtschaftliches Gebiet übergreifen und gerade jetzt, wo die deutsch-französischen Luftschiffahrtsverhandlungen schweben, zeigen, mit welchen Schwierigkeiten unsere Delegation in Paris zu kämpfen hat und welcher „Geist" auch nach Locarno in diesen Dingen noch herrscht. Wir lassen daher die Ausführungen des Herrn Michelin über Deutschland, mit dem er doch sonst gern Geschäfte machen will, auszugsweise folgen:

Die Gefahren eines russisch-deutschen Luftangriffs mit chemischen Mitteln.

Das „Comité français de Propaganda aéronautique" hat immer die Ansicht vertreten, daß Deutschland durch seine hochentwickelte chemische Industrie für Frankreich eine immense Gefahr bedeutet. Deutschlands aerodynamische Versuchswerkstätten, die neuen Fabriken lenkbarer Luftschiffe und Flugzeuge (wo? D. Red.), sind seit dem Waffenstillstand mit der größten Konzentration dauernd verbessert worden. Deutschland besitzt in der Verarbeitung der Leichtmetalle einen kolossalen Vorsprung und eine unbestrittene Superiorität. Es will die Revanche! Deutschlands leitende Männer, seine Offiziere, seine Lehrer, schüren und halten einen wilden Haß gegen uns wach.

Vor einigen Monaten hat sich eine neue, sehr wichtige Tatsache herausgestellt — daß nicht nur einige weitblickende Franzosen diese Behauptungen aufstellen, sondern die „Gesellschaft der Nationen" selbst. Im Jahre 1921 beauftragte die „Société des Nations" ein Komitee mit dem Studium der Frage über die voraussichtlichen Wirkungen der Entdeckungen auf chemischem Gebiet in zukünftigen Kriegen. Das Komitee appelliert an Chemiker und Physiologen aus der ganzen Welt (darunter auch Professor Pfeiffer aus Breslau) unter Darstellung der durch die moderne Chemie gegebenen Perspektiven bei einem zukünftigen Krieg. Aus den Antworten der Gelehrten wurde ein Bericht (Gutachten) verfaßt, der im „Temps" vom 22. August 1924 erschienen ist.

Es wird darin festgestellt, daß die Waffe der Giftgase in zukünftigen Kriegen in den verschiedenen Anwendungsmöglichkeiten eine hervorragende Rolle zu spielen bestimmt ist. Die bis jetzt bekannten Gegenmaßregeln zur Abwehr sind unwirksam und die gesamte Zivilbevölkerung ist daher diesen Angriffen schutzlos preisgegeben. Die sich immer mehr vervollkommnenden Methoden der Wissenschaft bilden also eine dauernde Gefahr für die Menschheit. Diese Feststellung ist entsetzlich. Die Schlußfolgerungen sind erschreckend, sie werden es noch mehr, wenn man die näheren Umstände betrachtet, die in dem Bericht nur umschrieben sind. Wenn man zwischen den Zeilen liest, wenn man fragt, wer dieser „Nachbar", diese „Industriemacht mit großen chemischen Fabriken und einer ausgebildeten Organisation auf chemischem Gebiet" sein kann, wenn weiter gesagt wird, daß dieser „Nachbar" durch seinen Vernichtungswillen ein in seinen Kampfmethoden wenig wählerischer Angreifer" ist, so wird jeder daraufhin nur an Deutschland denken können.

Tatsächlich verfügt Deutschland nicht nur über eine leistungsfähige chemische Industrie, sondern über eine „kolossale" Industrie, die zehnmal so leistungsfähig ist wie unsere und zweimal so stark wie die der übrigen alliierten Länder. — Die „Interessen-Gemeinschaft der Farbstoff-Fabriken" faßt die einschlägigen Industrien in ein gigantisches Kartell zusammen und gründet neue Unternehmungen im Innern Deutschlands, weit weg von den Beobachtungsmöglichkeiten unserer Besatzungstruppen.

Nichts ist leichter für den Deutschen, dem Falschheit und Verstellungskunst angeboren ist (!), als ganz im Geheimen zu forschen und in großen Mengen ein neues Giftgas herzustellen. Tatsächlich besitzen sie es schon, da ihre Versuchslaboratorien in Hannover eben eine neue Gasschutzmaske herausbrachten (?), die als Abwehr für dieses neue Gas konstruiert ist. Außerdem hat der Unglücksfall in dem Laboratorium in Dresden, wo sieben Menschen den Versuchen zum Opfer fielen, das Vorhandensein eines solchen Gases bewiesen. (?) Die „Sozialistische Republik" veröffentlichte vor kurzem einen Bericht über militärische Uebungen und Versuche einer Armee von 350 000 Mann (?!), als deren Folge Todesfälle unter den Fischern des Haffs vorgekommen sind. Es waren Versuche mit Lewisit in dieser Gegend vorgenommen worden, das in der Luft hängen geblieben war.

Was ist Lewisit? Lewisit ist ein Gas, das der Amerikaner Lewis einige Monate vor Kriegsende gefunden hat und gegen das unsere bisher bekannten Gasmasken unwirksam sind. Von diesem Gas können die Amerikaner (sic!) pro Tag 48 t herstellen. Ein Gutachten des Generals Fries sagt: „Eine Bombe von 433 kg würde 10 Häuserinseln von New York unbewohnbar machen. Jeder Einwohner hätte mindestens 10 Prozent Todesmöglichkeit. 100 t würden eine ganze Stadt während einer Woche unbewohnbar machen, die Bevölkerung würde dezimiert, Lebensmittel und Arzeneien unbrauchbar werden und es würde unmöglich sein, die Toten zu begraben und denen zur Hilfe zu kommen, die verschont geblieben sind."

Erübrigt es sich nicht, von neuen Explosivbomben von 1000 und 2000 kg zu sprechen, die imstande sind, einen ganzen Häuserblock zu vernichten, Gasleitungen zu zerstören und wie seinerzeit in Tokio große Brände hervorzurufen? Muß man daran erinnern, daß die Deutschen im Frühling 1918 eine Art Brandfackel hergestellt und aufgestapelt hatten, die sie aus ihren Flugzeugen in Reihen zu 30 und 40 werfen wollten, um Feuerherde überallhin zu legen? Nur die von der Allgemeinheit immer dringender verlangten Friedensverhandlungen haben sie von diesem Projekt abgebracht. Nichts ist auch für Deutschland leichter, als Serienherstellung von Tausenden von Flugzeugen, die zum Transport dieser Giftstoffe dienen. Um sich darüber klar zu werden, braucht man sich nur an Zahlen zu halten. Beim Friedensschluß hatte Deutschland 5000 Flugzeuge an der Front, in 310 Geschwadern mit 85 000 Mann Bedienungsmannschaft. Im Hinterland waren 267 Fabriken mit 160 000 Arbeitern für den Nachschub in Aktion und produzierten monatlich 2000 Motoren und 2000 Maschinen. (Die Gesamtproduktion Deutschlands während des Krieges belief sich auf 48 000 Flugzeuge, 19 400 allein für das Jahr 1917.)

Der Versailler Vertrag hat Deutschland wohl die Ablieferung und Vernichtung ihres Materials auferlegt. Aber indem wir das verlangten, haben wir ihnen nur einen Dienst erwiesen, da sie dadurch gezwungen waren, tabula rasa zu machen und ihre Versuche ab ovo in 12 ausgezeichnet ausgestatteten Laboratorien wieder aufzunehmen, nämlich in den Privatlaboratorien von Zeppelin, Dornier, Junkers usw. usw.

Was die Fabriken anbelangt, die durch den Vertrag von Versailles auf die Herstellung von Maschinen geringer Leistungsfähigkeit limitiert sind, so haben die Deutschen Niederlassungen im Ausland gegründet, wo sie ohne Einschränkung und Kontrolle Militärflugzeuge herstellen. (?!) Und zwar in Holland: Fokker in Amsterdam, Vere, Utrecht; in Rußland: Junkers in Moskau, Leningrad; in der Schweiz: Dornier in Rohrschach (am Bodensee gegenüber Friedrichshafen); in Italien: Dornier in Marina di Pisa; in Dänemark: Rohrbach (ehemaliger Ingenieur von Zeppelin) auf der Insel Amager. Ferner in Estland und in Schweden.

Was die Handelsluftschiffahrt betrifft, so schreitet ihre Entwicklung dauernd vorwärts; dreizehn Gesellschaften sind schon in Betrieb. Ihre Erfolge sind so groß, daß zur Gründung eines Kartells,

das den Namen „Trans-Europa Union" trägt, geschritten werden konnte, das ein internationales Luftnetz kontrollieren wird. Dieses Projekt, das Ende 1926 durchgeführt sein wird, gibt Deutschland eine Handelsluftflotte, die die bedeutendste der Welt sein wird.

Heute scheint die Periode der Versuche und Berechnungen abgeschlossen zu sein, und man sagt sich, daß die Serienfabrikation von Flugzeugen für ein Volk mit großer Industrie eine Kleinigkeit ist. Man muß sich klar machen, daß Deutschland in einigen Monaten in der Lage ist, Tausende von Flugzeugen in Betrieb zu setzen. Die Piloten werden in den 22 Flugzeugschulen, die in Deutschland existieren, ausgebildet, die Luftschiffgesellschaften, die Segelfluggesellschaften haben und bilden ein großes Kontingent von Piloten.

Aus den vorstehend mitgeteilten Tatsachen geht hervor, daß viele unserer großen Städte einem Luftgasangriff ausgesetzt sind. Besonders die nahe der Grenze gelegenen, wie Straßburg, Nancy, Lille, Roubaix, Reims, Lyon usw.

Am 19. Juni des vergangenen Jahres hat sich in Rußland die Gesellschaft der „Freunde der Chemischen Industrie Rußlands und seiner Verteidigung gegen Gasangriffe" gebildet und ihre Statuten aufgestellt, die sich damit befassen, die Bevölkerung über die Notwendigkeit der Verteidigung aufzuklären, alle Laboratoriumsarbeiten weitestgehend zu unterstützen usw. usw. Die leitenden Männer Rußlands, die in der Mehrzahl intelligente und wagemutige Leute sind, haben bald verstanden, welchen Vorteil sie aus den Errungenschaften der modernen Wissenschaft ziehen können. Und ich kann daher nicht verstehen, wieso die Regierungen von England, Polen, Belgien, Italien und der Tschechoslowakei die Gefahr nicht sehen, die darin liegt, die Waffe des Gasluftangriffes in den Händen der Deutschen und der Russen zu lassen. Man überantwortet damit die Bürger, die Intellektuellen, die leitenden Kreise Europas und weiterhin der ganzen Welt der völligen Ausrottung.

Ich hoffe, daß man mich nach dem, was ich über den Bericht der Gesellschaft der Nationen mitgeteilt habe, und den Schlußfolgerungen, die daraus zu ziehen sind, nicht für einen alten Narren oder Träumer ansieht, der Jules Verne-Romane zum Besten gibt. (Zweifel am gesunden Verstand sind aber wohl erlaubt! D. Red.) Ich hoffe, daß niemand mehr kommen wird, um zu sagen: ach, wir haben Zeit, die Deutschen und die Russen sind erst beim theoretischen Studium. Wir haben zehn Jahre vor uns. Bis dahin können sie nichts Ernsthaftes herauskriegen.

Wenn jemand nicht meiner Meinung sein sollte, so werde ich diesem jemand erklären, daß schneller als in zwei Jahren, daß in einem Jahr die Deutschen mit Hilfe Rußlands sehr wohl Paris angreifen können. Diese Behauptung läßt sich genau mit Zahlen belegen. Die Deutschen würden 800 t Giftgas brauchen, um die Einwohnerschaft zu ersticken. Dazu brauchen sie 800 Flugzeuge, die je eine Tonne transportieren und einen Aktionsradius von 1000 km haben. Das läßt sich mit den Flugzeugen bewerkstelligen, die die Industrie jetzt laufend herstellt. (?)

Man wird mir erwidern, daß nicht alle Flugzeuge ankommen werden, d. h., daß Deutschland für das Unternehmen nicht 800, aber das Doppelte, sagen wir schon 2000 Flugzeuge und Gasbomben benötigt. Was bedeuten diese Ziffern aber im Vergleich zu den Möglichkeiten der deutschen Industrie?

Es ist überflüssig, auf die Folgen hinzuweisen, die die teilweise oder völlige Vernichtung von Paris als Sitz der Regierung, der öffentlichen Verwaltung, der elektrischen Versorgung, der Mehrzahl der Flugzeugfabriken, Automobilfabriken, Kriegsmaterialien, Arsenale, als Knotenpunkt der Eisenbahnen, bedeuten würde. Paris und seine Umgebung ist das Herz und das Hirn Frankreichs. Die Vernichtung der Hälfte, des Viertels unserer Hauptstadt, vergrößert durch die Panik der Bevölkerung, würde den vollkommenen Aufruhr bedeuten, könnte sogar der Ausgangspunkt für eine Revolution sein, durch lange Hand von Kommunisten vorbereitet und von den internationalen Bolschewisten bewaffnet. Eine solche Revolution würde der Todesstoß für unser Land sein, denn die Regierung, die sie ans Ruder brächte, würde einen Frieden à la Brest-Litowsk unterzeichnen, ehe unsere Armee mobilisiert wäre.

Der Haß der Deutschen scheint uns zum ersten Opfer des preußischen Militarismus zu machen. Aber die politischen Veränderungen können schon morgen dazu führen, daß erst London oder Brüssel oder Prag oder Mailand, Kopenhagen oder Warschau (um sich mit den russischen Verbündeten in Polen zu teilen) Deutschland opportun erscheint. Ist es da möglich, daß wir, vor allem aber auch unsere Verbündeten und alle neutralen Länder, teilnahmslos angesichts der Gefahr einer völligen Zerstörung ihrer Hauptstädte bleiben?

Wir sehen nur ein Mittel, dieser fürchterlichen Gefahr zu begegnen. Nämlich die Organisation von sofortigen und äußerst wirksamen Repressalien. An dem Tag, an dem Deutschland wissen wird, daß nach einem Bombardement von Paris, London, Warschau oder Brüssel innerhalb 24 Stunden Berlin, München, Essen, Köln, Hamburg bombardiert werden, an diesem Tag — aber nur dann — werden die Völker Europas ihren Frieden finden. (!)

Eine internationale Konvention sollte unterzeichnet werden, wodurch jede Nation sich verpflichten würde:

1. Immer eine solche Anzahl von Flugzeugen startbereit zu haben, deren Gesamtsumme doppelt so groß ist, wie die des Feindes. (!)
2. Im Fall einer von ihnen angegriffen würde, diejenigen feindlichen Städte, die im voraus bezeichnet worden sind, zu bombardieren.

Um genaue Zahlen zu geben, nehmen wir an, daß die feindliche Luftflotte (deutsche und russische) 2000 Flugzeuge im Maximum beträgt. Die Verbündeten würden sich verpflichten, im ganzen 4000 startbereite Flugzeuge zu unterhalten, die sich wie folgt verteilen ließen: Frankreich 1200, England 1200, Italien 600, Belgien 200, Polen 350, Tschechoslowakei 350, Dänemark 100. Die den verschiedenen Ländern zugewiesenen Ziele wären natürlich die jeweils den Grenzen am nächsten liegenden. Dänemark hätte den Kanal von Kiel und Hamburg zu bombardieren, Polen: Berlin, Breslau, Königsberg; die Tschechoslowakei: München, Nürnberg, Leipzig, Dresden usw.

Das französische Komitee für die Luftschiffahrtpropaganda hat sich darum folgende Aufgaben gestellt:

1. Die Gefahr, die uns droht, überall bekannt zu machen und zwar nicht nur in Frankreich, sondern auch überall im Ausland. Da man die riesige Gefahr so ziemlich überall übersieht und zumindest unterschätzt.
2. In unserem Land und auch in allen Deutschland umgebenden Ländern eine große Propaganda für unsere Ideen zu entfalten, damit unsere Pläne verstanden und durchgeführt werden.

André Michelin.

Ist es Wahnsinn oder zynischste Geschäftstaktik im Interesse des Flugzeugbaues, die dieses Konglomerat von Lüge, Entstellung, Uebertreibung und Verhetzung zusammenbrachte?! Jeder Kommentar dazu erübrigt sich! Und dieser Mann versucht, mit den Deutschen, „denen Falschheit und Verstellungskunst angeboren ist", auf anderem Gebiete Geschäfte zu machen. Jeder Deutsche sollte ihm die gebührende Antwort geben.

Bewährung der Ballonreifen.

Bei einem englischen Bergrennen über 170 km, das in diesem Winter stattfand und bei dem sich die Wagen ihren Weg über Dutzende von aufgeweichten Hügeln bahnen mußten, haben sich auf einer großen Reihe von Wagen Ballonreifen sehr gut bewährt. Zum ersten Male war nämlich die Bestimmung getroffen worden, daß alle Wagen nur mit Reifen ohne Schneeketten fahren mußten. Der große Querschnitt der Ballonreifen schaffte jedoch genügend Auflagerfläche, so daß recht gut auf die Schneeketten bei diesen Reifen verzichtet werden konnte, während die viel schmaleren Hochdruckreifen oft sehr schwer oder überhaupt nicht ohne Schneeketten von der Stelle kamen. Man sieht also, daß die Gleitschutzwirkung des Ballonreifens höher ist als die des normalen Hochdruckreifens, und daß es bei diesen Reifen sehr wohl möglich ist, die lästige und auch für den Reifen gefährliche Schneekette zu vermeiden.

Ausfuhr von Autoreifen.

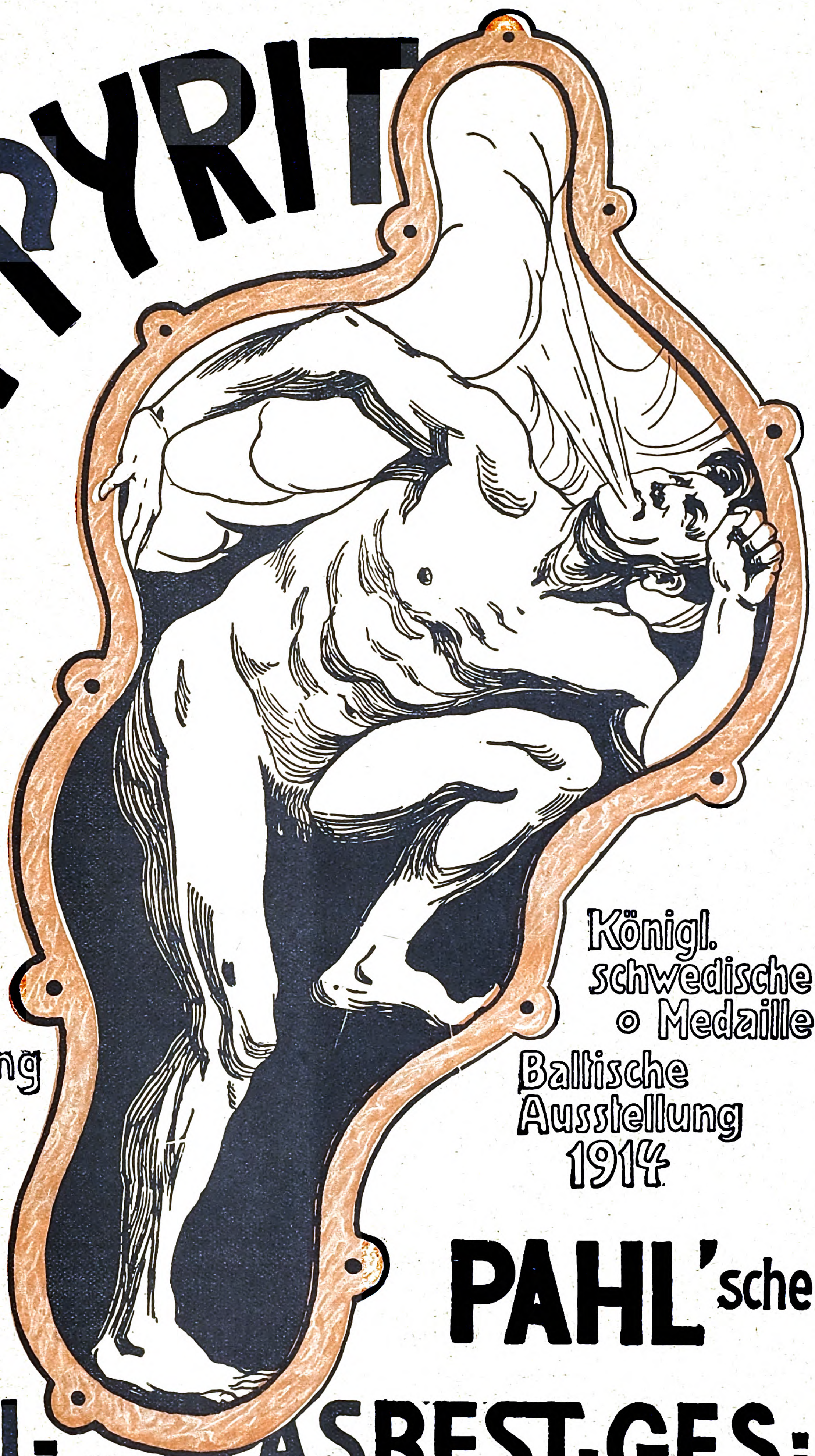
Die Ausfuhr von Autoreifen folgender Länder hat sich außerordentlich erhöht.

1. England: Die Ausfuhr ist von 1924 bis 1925 um 59 Prozent gestiegen, und zwar von 550 263 Stück im Jahre 1924 auf 872 385 Stück im Jahre 1925. Die Hauptmärkte für englische Reifen sind

Britisch-Indien	mit	102 860 Stück
Irland	mit	80 348 Stück
Britisch-Südafrika	mit	56 780 Stück

2. Kanada: Hier ist die Ausfuhr gegen 1924 um 71 Prozent gestiegen.

3. Vereinigte Staaten von Amerika: Die Ausfuhr ist nur um 13 Prozent gestiegen, hat jedoch den größten tatsächlichen Zuwachs, nämlich 380 000 Stück.


POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

Anwachsen der amerikanischen Reifenausfuhr nach Südamerika.

Mit Ausnahme von Englisch- und Holländisch-Guyana befindet sich die amerikanische Ausfuhr nach Südamerika in den letzten drei Jahren in stetigem Zuwachs. Die Ausfuhr nach Brasilien hat sich dem Wert und Umfang nach gegenüber 1923 verdreifacht, während sie sich nach Chile, Kolombien und Venezuela mehr als verdoppelt hat. Außerordentliches Steigen der Reifen-Einfuhr zeigen Argentinien und Paraguay. Nach Argentinien stieg die Ausfuhr in den letzten drei Jahren von 125 720 Dollar auf 2 021 527, d. h. das 16fache; nach Paraguay von 660 Dollar auf 4799, d. h. das Siebenfache.

Gedenktage der Technik im Mai.

Von Dr.-Ing. e. h. **F. M. Feldhaus.**

2. Mai 1791. S. Peal nimmt ein britisches Patent auf die Herstellung von wasserdichten Stoffen, die mit Kautschuk, auch Gummi elasticum oder Federharz genannt, getränkt sind.

8. Mai 1786. In Marlborough kommt Thomas Hancock zur Welt. Er wurde Kutschenmacher und sann auf ein Mittel, die Verdecke der Kutschen wasserdicht zu machen. Dazu erfand er 1824 das Kunstleder. Auch wurde er mit dem Gummi elasticum bekannt, dessen Bereitung er wesentlich verbesserte. 1820 erfand er die Gummisohlen, die Gummistrumpfbänder und anderes. 1836 erfand er die vorübergehende Erweichung der Gummimasse, um aus ihr beliebig geformte Sachen machen zu können.

11. Mai 1848. Charles Hancock in Brompton erhält ein britisches Patent auf Gummisohlen.

12. Mai 1837. Edward Austin erhält das britische Patent auf luftdichte, gummierte Ledersäcke, die an gesunkenen Schiffen unter Wasser befestigt und dann mit Luft aufgepumpt werden, um die Schiffe zu heben.

31. Mai 1846. Vor 80 Jahren erhält der Kaufmann William Elliot in Berlin ein preußisches Patent auf die im vorhergehenden Jahre in England erfundene Isolierung von elektrischen Leitungen durch Umgießen mit Harz und Umpressen mit heißem Blei.

Steinzeug als Werkstoff in Gummiwarenfabriken.

Große Sorgen bereiten den Betriebsleitungen der Gummiwarenfabriken ständig die Apparate, Rohrleitungen usw., die entweder dauernd oder intermittierend von starken Säuren benetzt, oder von Säuredämpfen bestrichen werden.

Fast jedes Werk hat ein eigenes Verfahren, die aus Holz hergestellten Apparate und dergleichen durch die verschiedensten Anstriche vor Stockfäule zu schützen, bzw. die diesen Dämpfen ausgesetzten Metallteile durch säurebeständige Metallüberzüge vor Anfressungen und Zerstörung zu schützen.

Wir besitzen nun im Steinzeug ein Material, das jedem Säureangriff widersteht.

Da sich neuerdings einige Steinzeugwerke mit der Herstellung von Steinzeug hoher mechanischer Festigkeit befassen, und aus diesem Material Fassonstücke aller Art, Bauteile, Wandplatten, Maschinenteile insbesondere für Säurepumpen und Ventilatoren herstellen, so dürfte die Verwendung dieses Materials in Gummiwarenfabriken viel Nöte beseitigen.

So wurde vor zirka zwei Jahren ein aus Steinzeugwänden hergestellter achtteiliger Schrank in Betrieb genommen, der zur Säurebehandlung getauchter großer Artikel benutzt wird. In diesem Schrank waren sowohl die Wände, die Aufstellroste, sowie die zirka 40 cm hohen Formen, über die die Artikel gestreift wurden, sämtlich aus Steinzeug hergestellt. Es haben sich nach 21monatigem Betrieb keinerlei Undichtigkeiten, Risse usw. gezeigt. Irgendwelche Reparaturen oder sonstige Betriebsstörungen waren nicht zu verzeichnen. Anstriche waren nicht erforderlich, während wir früher alle vier bis fünf Wochen die Schränke mit einem neuen Innenanstrich zu versehen hatten.

Zur gleichen Zeit wurde ein Ventilator in Betrieb genommen, dessen Gehäuse und Läufer aus Steinzeug hergestellt war; auch dieser ist bis heute ununterbrochen täglich sieben Stunden ohne Reparatur gelaufen.

Vielleicht liegen auch andererseits gute Erfahrungen mit diesem Material vor, die an dieser Stelle veröffentlicht werden sollten.

J. E.



Kautschukgewinnung



Neue Zusammenschlußbestrebungen in der Rohgummi-Pflanzungswirtschaft.

Die rückläufigen Preise der letzten Monate haben die bereits vor 6 Jahren aufgetauchten Bestrebungen eines Zusammenschlusses der Rohgummi-Erzeuger Niederländisch-Indiens und Malayas neu belebt, und zwar denkt man an die Errichtung eines gemeinsamen Verkaufskartells, um auf diese Weise eine Preisregulierung vorzunehmen und das ständige Hin- und Herpendeln der Preise zu unterbinden, d. h. den Nurspekulanten das Wasser abzugraben. Die diesbezüglichen Bestrebungen befinden sich allerdings erst im Anfangsstadium und sind über einen unverbindlichen Gedankenaustausch bisher nicht hinausgekommen. Die Schwierigkeiten, die überwunden werden müßten, sind allerdings so groß, daß die Aussichten und das Gelingen des Zusammenschlusses mit Recht als gering bezeichnet werden müssen. Vor 6 Jahren, als Verhandlungen über die gleiche Frage im Haag geführt wurden, ließen sich die Gegensätze zwischen den Anhängern und Gegnern der Zusammenschlußbestrebungen nicht überbrücken. Auch bei späteren Verhandlungen war eine Einigung nicht zu erzielen. Die englischen Interessenten verlangten seinerzeit eine Ausdehnung des Stevenson-Planes auch auf Niederländisch-Indien, was von holländischer Seite abgelehnt wurde. Bei der heutigen 100prozentigen Exporterlaubnis sind allerdings die holländischen Bedenken hinfällig geworden. Dennoch aber sind der Einwände gegen ein Rohgummi-Syndikat noch so viele, daß man an einem Gelingen des Zusammenschlusses mit Fug und Recht zweifeln darf. Vor allen Dingen wird von den Pflanzern befürchtet, daß sich die Vereinigten Staaten schärfstens gegen die Syndizierung wenden und kein Mittel unversucht lassen würden, dem Syndikat Schwierigkeiten und Konkurrenz zu machen. Mehr denn je würde Amerika sich bemühen, in den Besitz eigener Pflanzungen zu gelangen und alle Bemühungen amerikanischer Konsumenten, neue Gebiete dem Rohgummi-Anbau zu erschließen, unterstützen. Weiterhin wäre mit der ständig wachsenden Produktion der Eingeborenen zu rechnen, die nicht in das Syndikat aufgenommen werden könnten, da sie kein Standard-Erzeugnis zu liefern imstande sind. Die Qualitäten gehen des öfteren so sehr auseinander, daß es ein Unding wäre, für sie einen einheitlichen Preis festzulegen. Es kommt noch hinzu, daß eine nicht unbeträchtliche Anzahl von Pflanzungen günstige Vorverkäufe abgeschlossen hat, so daß sie vorerst nicht das geringste Interesse an einer Bindung und einer Beschränkung der Bewegungsfreiheit hat. Bei Zustandekommen eines Syndikates wäre also mit einer großen Zahl von Außenseitern zu rechnen. Es sind vor allen Dingen die Pflanzer Malayas, die den Zusammenschluß befürworten und die sich gegen eine freie Gummi-Wirtschaft aussprechen. Gelingt es ihnen nicht, den Zusammenschluß herbeizuführen, so werden sie versuchen, durch losere Abmachungen einen Teil der Erzeugung dem Markte fernzuhalten, um so den Preisen eine Stütze zu bieten. fen.

* * *

Deutsch-holländische Kautschukgesellschaft.

Es wird uns geschrieben:

„In Nr. 29 Ihres Blattes bringen Sie eine Notiz über die Absichten eines holländischen Syndikates für die Aufbereitung von Eingeborenen-Plantagengummi auf Sumatra.

Es dürfte Ihre Leser interessieren, daß das gleiche Projekt bereits zu einem früheren Zeitpunkt von deutscher Seite in Angriff genommen worden ist. Ein Syndikat Hamburger Kolonial-Interessenten hat im September 1925 Herrn Fritz Möding nach Sumatra entsandt mit der Aufgabe, einen geeigneten Platz für die Errichtung einer Rohgummi-Aufbereitungsanstalt auszuwählen. Die Wahl ist auf Palembang gefallen, und die in Deutschland bestellten Maschinen sind im Januar mit dem Dampfer „Singkep" ab Amsterdam nach Sumatra expediert worden.

Inzwischen ist mit dem Sitz in Amsterdam, Keizersgracht 66, eine holländische Aktiengesellschaft unter dem Namen N. V. „Sumatra" Industrie- en Handelmaatschappij mit einem Kapital von 500 000 fl., davon 200 000 fl. voll eingezahlt, errichtet worden, welche nach der dieser Tage erteilten Königlichen Genehmigung ihre Tätigkeit alsbald aufnehmen wird. Der Aufsichtsrat setzt sich zusammen aus den Herren H. Münster-Schultz und Dr. Louis Sanne zu Hamburg und Herrn Albert Weber, Amsterdam. Der Vorstand besteht aus den Herren Hermann Curt Pfützner, Hamburg, und P. A. Fopma, Amsterdam, während die Leitung des Unternehmens in Palembang in den Händen des Herrn Fritz Möding liegt, der über eine langjährige Erfahrung im Produktenhandel in Singapore verfügt.

Die Gründer der Gesellschaft haben es mit Freude begrüßt, daß jetzt auch von einem kapitalkräftigen und einflußreichen holländischen Syndikat Bestrebungen in die Wege geleitet worden sind, den auf den holländischen Sunda-Inseln von Eingeborenen produzierten Hevea-Kautschuk in veredelter Form direkt den Konsumländern zuzuführen.

Die N. V. „Sumatra" Industrie- en Handelmaatschappij wird im übrigen ihre Tätigkeit nicht auf Rohgummi beschränken." W.

Amsterdam, den 21. April 1926.

* * *

Wird auf Ceylon die Standard-Produktion erreicht?

In der Straits Times führt Frederick C. Peck aus, daß der Ceylon-Export mehr durch Preise und Witterungsverhältnisse beeinflußt werde, als durch die Restriktion. Trotz aller Restriktionsgesetze sei der größte Teil der bepflanzten Fläche niemals wirklich einer Restriktion unterworfen gewesen. Die Ausfuhr 1926 werde schwerlich 50 000 tons übersteigen, ja diese Höhe sogar nicht erreichen, wenn der Preis unter 2 sh fiele, während die Standard-Erzeugung mit 68 639 tons festgelegt sei. fen.

* * *

Das Anwachsen der Londoner Vorräte.

Für die Beurteilung der Marktlage und die Entwicklung der Preise sind die Bewegungen der Vorräte in London sehr oft besonders charakteristisch. So haben auch in den verflossenen Wochen mit fallenden Preisen die Londoner Stocks ständig zugenommen und gegenwärtig bereits wieder die Höhe des verflossenen Jahres erreicht. Die allmähliche Zunahme gibt nachstehende Tabelle wieder, zum Vergleich sind die entsprechenden Zahlen von 1925 und 1924 beigefügt.

		1926	Zu- bzw. Abnahme	1925	1924
		t	t	t	t
5.	Januar	6 129	+ 586	29 204	59 642
12.	„	7 319	+ 1 190	26 639	57 268
19.	„	8 851	+ 1 532	29 282	57 053
26.	„	10 136	+ 1 285	28 444	57 146
2.	Februar	9 937	— 199	27 085	57 598
9.	„	9 549	— 388	26 850	57 188
16.	„	9 565	+ 16	26 690	56 537
23.	„	9 113	— 452	25 005	56 740
2.	März	9 807	+ 694	23 255	56 341
9.	„	10 498	+ 681	21 641	55 975
16.	„	11 670	+ 1 172	20 534	55 286
23.	„	11 116	— 554	18 962	54 530
30.	„	12 777	+ 1 661	18 019	55 473
6.	April	13 720	+ 943	16 513	55 134
13.	„	15 381	+ 1 661	15 580	55 274

Ebenso wie im vorigen Jahre bei allmählichem Ansteigen der Preise die Vorräte fielen, ist im laufenden Jahre bei fallenden Preisen das Londoner Lager gewachsen. fen.

* * *

Gummikulturen in Mexiko.

Nach Meldungen aus New York hat die mexikanische Regierung an ein japanisches Syndikat 2 000 000 acres Land verpachtet, das dem Anbau von Gummi dienen soll. Ein Teil des Landes liegt an der Magdalena Bai. An der Spitze des Syndikates stehen der Mexikaner Vacquez und der in Santiago (Kalifornien) wohnende Japaner Dr. Osawa. In den Ver. Staaten hat diese Meldung erklärlicherweise großes Aufsehen erregt. Gelingt der Anbau, so dürfte im Laufe der Jahre die britische Vorherrschaft doch immer mehr ins Wanken geraten. Alle Großverbraucher von Rohgummi zielen dahin, ihren Rohgummi selbst zu erzeugen. fen.

Die Ankünfte in Para.

Im März beliefen sich die Anlieferungen in Para auf 3199 tons gegen 3045 tons im gleichen Monat des Vorjahres. Die gesamten Anlieferungen im ersten Vierteljahr 1926 betrugen 8784 tons gegen 8143 tons 1925, haben somit eine nicht unbedeutende Zunahme erfahren. fen.

* * *

100 Prozent Dividende.

Eine Dividende, wie man sie sich im wirtschaftlich schwer ringenden und kapitalarmen Deutschland kaum vorstellen kann, zahlt die Ceylon (Para) Rubber Company. Nicht weniger als 100 Prozent gelangen für das Geschäftsjahr 1925 zur Ausschüttung. Die Ceylon (Para) Rubber Company wurde 1904 gegründet und besitzt rund 4000 acres, von denen 3420 acres bepflanzt sind. Mit dem Zapfen wurde erstmalig 1910 begonnen. Im verflossenen Jahre erntete die Gesellschaft 934 674 lbs. gegenüber 784 265 lbs. 1924. Im Durchschnitt wurde ein Preis von 2 sh 7¼ d per lb. erzielt. Der Reingewinn betrug 80 909 £, überstieg somit das Aktienkapital von 70 000 £ um mehr als 15 Prozent und den Reingewinn des Jahres 1924 um 470 Prozent. Eine ähnliche Rekorddividende kann die Sunnygama Company, gleichfalls eine Rohgummi-Pflanzungsgesellschaft Ceylons, zahlen und zwar wird sie 80 Prozent ausschütten. Der Reingewinn des letzten Jahres dieser Gesellschaft zeigt gegenüber dem des Vorjahres eine Zunahme von 346 Prozent. fen.

* * *

Die wachsende Bedeutung der New Yorker Rohgummi-Börse.

Der „Telegraf" weiß zu berichten, daß eine Gruppe von Rohgummi-Importeuren und Händlern New Yorks, die sich bisher von der dortigen Rohgummi-Börse ferngehalten hatte, beschlossen hat, Mitglieder der Börse zu werden. Für ihre Mitgliedschaft sollen sie bereits 4500 $ bezahlt haben. Praktisch würde dieser Schritt bedeuten, daß der freie Rohgummihandel aufgehört hat und die Börse allein die Preise bestimmt. Weiterhin ist dieser Beitritt ein Beweis dafür, daß sich die New Yorker Rohgummi-Börse hat durchsetzen können, denn sonst hätten die Outsider nicht in so kurzer Zeit schon sich entschlossen, der Börse beizutreten. fen.

Ein Gang durch das Laboratorium einer modernen Gummiwarenfabrik.

In früheren Jahren, als die Theorie der Gummichemie und der Gummibearbeitungsmaschinen noch sehr in den Anfängen steckte, legte man auf die Ausstattung eines Laboratoriums noch einen sehr geringen Wert.

Erst die neueste Zeit ließ es zweckmäßig erscheinen, neue Mischungsrezepte und neue Herstellungsverfahren zunächst einmal in der Stille des Laboratoriums gründlich auszuproben, bevor man damit in die Oeffentlichkeit der Werkstatt trat.

Wenn sich daher in früherer Zeit das Laboratorium auf eine abgelegene kleine Räumlichkeit mit einigen Retorten und sonstigem Notbehelf bescheiden mußte, und man heute bei einem Besuch des Werkes ein auf das modernste eingerichtetes Laboratorien vorfindet, so ist dieser Wandel verständlich.

Heute findet man einen großen, luftigen, hellen Raum, der mit dem chemischen Laboratorium ein maschinentechnisches vereinigt, das heißt, daß man heute im Laboratorium entweder kleinere Modelle der Mischmaschinen, Knetmaschinen usw., die eigens für Laboratoriumsbedarf hergestellt werden, oder Versuchsmodelle in Originalgröße der Weiterverarbeitungswerkzeuge und Werkzeugmaschinen vorfindet, deren Zweckmäßigkeit, einwandfreies Arbeiten, Bedienungsmöglichkeit usw. zunächst in der Stille des Betriebslaboratoriums ausprobiert werden, um erst nach Prüfung der Zweckmäßigkeit in Reihenherstellung gegeben zu werden.

Erst der, der einmal einen Tag in einem derartigen Laboratorium als Gast zusehen durfte, wird verstehen, wenn schon für ein mittleres Werk mit seinen vielseitigen Anforderungen, seien es nun Rohstoffkontrollen oder Kontrollen der Zwischenfabrikate und Fertigfabrikate, die vielseitigen Versuche zur Herstellung und Festlegung eines Normartikels, heute nicht mehr mit einem Chefchemiker und Versuchsingenieur auskommt, sondern das Laboratorium von einem ganzen Beamtenstab betreut werden muß.

Sind unsere Laboratorien mit ihren Einrichtungen auf der Höhe, so sind auch unsere Fabrikate auf der Höhe.

Unsere Gummimaschinenfabriken sind zu mahnen, noch mehr als bisher den Laboratorien-Hilfsmaschinen ihr Augenmerk zu schenken, der Chemiker wird ihnen für ein ausreichendes Angebot dankbar sein. Fr. Zi.

Fort mit der Geschäftsaufsicht!

Schon vor einigen Monaten befaßte ich mich in einem in der „Gummi-Zeitung“ erschienenen Aufsatz über die in vielen Fällen vorgekommene mißbräuchliche Benutzung der Geschäftsaufsicht. Was damals noch vereinzelt in dieser Hinsicht vorkam, ist heute nahezu allgemein geworden, denn die Menschen werden nicht besser, wenn sie täglich böse Beispiele sehen.

Die Zeit für Aufhebung der Geschäftsaufsicht dürfte deshalb gekommen sein, und es wäre gut, wenn sich der Gesetzgeber recht bald mit einer wesentlichen Aenderung seiner Schöpfung, wenn nicht mit ihrer gänzlichen Aufhebung befassen wollte. Wir stehen zwischen Gut und Böse, oder deutlicher gesagt, zwischen den Zeiten, wo die segensreiche Wirkung des Gesetzes von selbst aufhört und dessen mißbräuchliche Benutzung sich bemerkbar macht. Eine Erscheinung, die man bei vielen wohltätigen Einrichtungen findet.

Bei der Geschäftsaufsicht ist das keineswegs Schuld des Gesetzgebers, weil er ja zweifellos viel Gutes damit geschaffen hat, aber auch er konnte nicht voraussehen, daß seine Schutzbefohlenen eines Tages seine Paragraphenschöpfung als Mittel zum Zweck betrachteten. — Alle Firmen, die durch die Nachkriegs- und Inflationszeit in Not gerieten und sich unter den Schutz der Geschäftsaufsicht begaben, konnten sich in den meisten Fällen inzwischen sanieren. Und zwischen jenen, die bis jetzt noch recht oder schlecht weiter wirtschafteten, befinden sich doch gut zwei Drittel, die die Hälfte ihrer Schulden liebend gern auf gute Manier los würden. Dazu ist die Geschäftsaufsicht aber nicht da, denn die Gläubiger haben genug gelitten und geblutet. Daß man sie aber unnötigerweise rupft, ist absolut überflüssig und schädlich, selbst für den sonst vielleicht ganz gesunden Organismus einer sparsam und ehrlich wirtschaftenden Gläubigerfirma. Fast alle Gläubigerfirmen haben erheblich die Kosten der Inflationswirtschaft zu tragen gehabt, während Gericht, Gerichtsvollzieher und Anwälte augenblicklich ganz guten Nutzen aus den Folgeerscheinungen dieser traurigen Zeit ziehen, denn sie leben doch alle von dem guten Gelde der Gläubiger.

Wer von den Geschäftsaufsichtslüsternen noch faul steht, möge lieber gleich Konkurs beantragen, dann kann er wenigstens kein Unheil mehr stiften. Vielleicht aber ist doch noch der eine oder andere dabei, der in letzter Minute umkehrt und sein Geschäft nach Treu und Glauben verwaltet, wie es sich von einem anständigen Kaufmann von selbst geziemt.

Zweifellos gibt es viele Leidensgenossen, die gar nicht mehr den Mut haben, irgend einem säumigen Schuldner mit Klage zu drohen, weil er ihnen vielleicht ganz keck mit der Geschäftsaufsicht drohen wird. Die Antwort eines böswilligen Schuldners auf Klagedrohung lautet mehr als einmal: „Wenn Sie mich denn absolut kaput machen wollen (!), dann melde ich lieber Geschäftsaufsicht an, denn ich kann nicht zugeben, daß meine übrigen Gläubiger unter Ihrem rigorosen Vorgehen zu leiden haben.“ Als ob die übrigen Gläubiger bei einem Vergleich von 30 bis 50 Prozent (mehr gibt es doch nicht) nicht auch zu leiden hätten. Aber durch diese famose Schuldnerlogik wird doch mancher Gläubiger stutzig und läßt sich von einem scharfen Vorgehen gegen seine böswilligen Schuldner abhalten. Diese leben dann in vielen Fällen auf Kosten ihrer Gläubiger weiter und müssen ja doch eines Tages Geschäftsaufsicht, oder gar Konkurs anmelden. Wer solche Ansichten über seine Schuldentilgung hegt, ist früher oder später doch dem Untergang geweiht. Weshalb da erst lange Geschäftsaufsicht.

Zweifellos werden viele Leidensgenossen gleicher Ansicht sein, weil sie dieselben Erfahrungen gemacht haben. Solange die Schuldner mit der Geschäftsaufsicht drohen können, ist ein geregelter Verkehr zwischen Gläubigern und Schuldnern, wie zwischen Geschäftsleuten überhaupt unmöglich. Nach Aufhebung der Geschäftsaufsicht treten ganz von selbst geordnete Verhältnisse im kaufmännischen Leben ein, denn der Weg zum Konkurs ist doch nicht so einfach, wie der zur gesetzlich sanktionierten Geschäftsaufsicht. Mit dem Konkurs ist die kaufmännische Selbständigkeit des betreffenden Schuldners ein für alle Mal vorbei, aber nach einem ertragreichen Vergleich kann die Pumpwirtschaft aufs neue angehen. Die Geschäftsaufsicht als Prämie für faule Schuldner ist deshalb nicht mehr nötig, weil die Zeit dafür vorüber ist.

„Morgen wieder lustik“ sagte einst der gute König Jerome von Westfalen, aber danach wollen wir uns doch nicht mehr richten, denn die „schöne, die inflationsreiche Zeit“ ist vorüber. Lieber

wollen wir den morgigen Tag und alle übrigen zu ernster zielbewußter Arbeit benutzen, wie wir sie als gereifte deutsche Kaufleute solange gewohnt waren — ohne Aussicht auf Geschäftsaufsicht.

Die Firmen, die durch wirkliche Schuld infolge der Nachkriegserscheinungen in Not gerieten, konnten den Weg zur Geschäftsaufsicht inzwischen finden, und alle jene, die noch jetzt — in letzter Minute — ein Geschäft aus dieser einmal ganz segensreichen Einrichtung machen wollen, sollten den Weg dazu versperrt finden.

Deshalb: „Fort mit der Geschäftsaufsicht", damit sich ihre Wirkung nicht zum Bösen kehrt. Fort mit der Prämie für böswillige Geschäftsaufsichtskandidaten, damit endlich wieder Ruhe, Ordnung und Vertrauen einkehren im kaufmännischen Leben. F. M.

Allerhand aus der Branche.

Auslandreifen und Deutsche Reichspost. Man ist es bereits gewöhnt, täglich Außergewöhnliches zu erleben oder zu erfahren, so daß gegenwärtig über manche Ereignisse stillschweigend hinweggegangen wird, das Heutige verdrängt das Gestrige usw. — Ist es da zu verwundern, wenn die Wagen der Deutschen Reichspost mit amerikanischen Reifen montiert werden? Nein, denn wir erleben ja jeden Tag noch ganz andere Dinge, wodurch solche „Kleinigkeiten" in den Hintergrund gedrängt werden. Wenn es sich bestätigen sollte, daß in einzelnen Städten, darunter soll auch Hamburg figurieren, die Post mit ausländischen Luftreifen fährt, dann dürfte es wohl Zeit sein, daß sich die maßgebende Stelle rührt und geeignete Schritte unternimmt. Auf alle Fälle wäre es gut, wenn da einmal Nachschau gehalten würde, in welchen Städten dieser Zustand bereits vorhanden ist, damit dagegen eingeschritten werden kann. F . . . . . l.

Es geht auch anders. Der Wert des Althergebrachten soll nicht in den Hintergrund gedrängt werden, aber wenn sich das Neue besser bewährt, so soll dieses aus Vernunftsgründen an Stelle des alten zur Anwendung gelangen. Noch immer haben wir Betriebe und Bureaus, die jahraus jahrein durch Aushang oder Rundschreiben die alte Drohung wiederholen: „Wer dies oder jenes unterläßt, oder irgend sonst etwas nicht beachtet, wird entsprechend bestraft; wer in Geschäftsbüchern, Inventurheften und dergleichen radiert, wird bestraft; wer mehr als zwei Prozent Ausschuß bei der Herstellung irgendeines Artikels erzeugt, wird bestraft usw." Mit der Strafe ist es aber eine eigentümliche Sache, meistens ist davon nichts zu spüren, kommt es aber dennoch dazu, so führt dies zu weiteren Auseinandersetzungen, Kündigungen und dergleichen und ob die Ersatzkräfte die Arbeit besser machen als ihre Vorläufer, ist noch immer fraglich. Wer lange Jahre als Vorgesetzter — sei es im Betrieb oder Bureau — sich auch psychisch mit seinen Mitarbeitern befaßte und auf diese oder jene Weise versucht hat, den guten Willen dieser Leute im Interesse des Geschäftes zu fördern, wird zur Erkenntnis gelangt sein, daß mit Güte und Belohnung bei den meisten Menschen mehr zu erreichen ist als mit fortgesetzten Strafandrohungen und Strafdurchführungen. So wurde in einem Betrieb der chirurgischen Branche, die bei der Herstellung eines gewissen Artikels einen stark schwankenden Ausschuß hatte, eine Prämie ausgesetzt für diejenigen Arbeiterinnen, die unter einem bestimmten Prozentsatz arbeiteten, und in Kürze war der Erfolg erreicht; die Arbeiterinnen verdienten durch die Prämienzahlungen mehr, und doch war diese nicht so hoch, wie der Wert der früher hergestellten Ausschußware, so daß auch die Fabrik einen Nutzen, trotz der Prämienzahlung hatte. In dem gleichen Betrieb wurden auch immer — wie ja fast überall — trotz strenger Strafandrohung in den Inventurheften falsche Ausrechnungen und dergleichen wegradiert und dafür das richtige hingeschrieben. Auch hier konnte die Entziehung eines Teiles der Sondervergütung, die für die Inventurarbeiten gezahlt wurde, keinen Erfolg erzielen; stets waren einige räudige Schafe darunter, die die Vorschrift nicht beachteten. Nachdem aber eine Erhöhung der Vergütung für diejenigen Angestellten in Aussicht gestellt wurde, deren Hefte fehlerfrei und ohne Radierung abgeliefert werden, waren fast alle Arbeiten in der schönsten Ordnung. Aehnliche Fälle könnten noch einige aus der Praxis angeführt werden, es mögen aber die vorstehenden genügen, um zu zeigen, daß „es auch anders geht"! R. P.

Vom Hanf- u. Flachsmarkt und von Hanfschläuchen. Durch die Kreditmaßnahmen der italienischen Regierung macht sich auf dem italienischen Hanfmarkte, vor allem in Oberitalien, eine feste Tendenz bemerkbar. Man ist in der Spekulation fast ohne Hanfvorräte. Es ist damit zu rechnen, daß die Rohhanfpreise in die Höhe gehen, was eine Steigerung der Hanfwarenpreise mit sich bringen muß. Außer-

dem sind gute Hänfe in unzureichender Menge vorhanden. Bedauerlich ist, daß der Ernteausfall hinsichtlich der Qualität recht zu wünschen übrig läßt. Der russische Hanf wird neuerdings in größeren Mengen durch die russische Handelsvertretung nach Deutschland exportiert. In Jugoslavien ist das Geschäft recht still. Dort haben die Preise nachgegeben. Auf dem deutschen Markt macht sich der Wunsch nach helleren, d. h. italienischen Hänfen, viel mehr bemerkbar als die Nachfrage nach dunkleren, d. h. russischen oder jugoslawischen. Der Flachsmarkt zeigt weniger Veränderung. Die Notierungen für lettischen Flachs hält die dortige Regierung aufrecht. Hier, wie auch in estnischer und russischer Ware sind die Preise ein wenig gestiegen. Qualitativ sind diese Flächse zufriedenstellend. Im Schlauchgeschäft sind die Preise kürzlich wiederholt gesenkt worden und Nachfrage ist auch für Feuerwehrschläuche aus Hanf und Flachs vorhanden. Die neueingeführte Normung der Schläuche auf 25, 52 und 72 mm Innendurchmesser hat die Händler noch nicht allenthalben veranlaßt, sich auf diese Normalien einzulagern. Der Verbraucher benutzt bekanntlich fast ausschließlich den 52 mm-Schlauch. Die Hanfschlauch-Industrie beabsichtigt durch besonders hervorstechende Propaganda das Schlauchgeschäft zu heben und neue Verbraucherkreise heranzuziehen, also dem Gummischlauch Wettbewerb zu machen. Solange die Verkaufspreise günstig liegen, mag ein Erfolg möglich sein. Es ist aber damit zu rechnen, daß infolge der Vorgänge auf den Rohmaterialmärkten und unserer Abhängigkeit in Hanf und Flachs vom Auslande in Kürze eine Steigerung der Verkaufspreise notwendig wird. Jedenfalls sollte der technische Händler sich mehr als bisher dem Hanf- und Flachsschlauchgeschäft zuwenden. Hierin machen ihm die Armaturen- und Feuerspritzenfabriken fühlbare Konkurrenz. Gegen diese hat sich der technische Handel in erster Linie zu wenden. Das geschieht am besten durch den Vertrieb solcher Gegenstände, die zu Feuerlöschzwecken Verwendung finden, also aller Feuerwehr-Utensilien. P.

Böse Früchte. In verschiedenen Besprechungen der „Gummi-Zeitung" wurde seinerzeit anläßlich der enormen Rohgummihausse davor gewarnt, die Qualitäten für bestimmte Gegenstände zu verschlechtern, da ein derartiges Vorgehen unter Umständen außer finanziellen Nachteilen auch noch andere unangenehme Folgen haben konnte. Leider waren diese Warnungen für viele in den Wind gesprochen, und ebenso wurden die gewiß gut gemeinten diesbezüglichen Ratschläge der Fabriken vielfach verworfen. Die Gründe, die für eine Qualitätsverminderung angeführt wurden, waren vom Standpunkt der Besteller vielleicht berechtigt, aber an die sich daraus ergebenden schlechten Resultate wollten sie nicht gerne glauben. In vielen Fällen scheinen sich ja die geringen Mischungen bewährt zu haben, besonders bei Gegenständen, an die keine besonderen Anforderungen gestellt werden, und die weder mit großer Hitze, Dampf noch mit Säuren, Oel oder dergleichen in Berührung kommen, aber leider muß auch das Gegenteil festgestellt werden. Allerdings zeigte es sich nicht gleich in den ersten Tagen, daß die geringere Mischung für den betreffenden Zweck untauglich war, sondern erst später, wenn bereits unangenehme Erscheinungen infolge der nicht zweckentsprechenden Qualität eintraten. Der entstandene Schaden ist in derartigen Fällen bedeutend größer, als die ersparte geringe Preiserhöhung und außerdem entstanden noch genügend andere unangenehme Folgen, die alle vermieden hätten werden können, wenn von der Bestellerseite den Angaben der Fabriken mehr Glauben geschenkt worden wäre. Es genügt nicht, den Preis für einen bestimmten Artikel im Preis zu drücken, nur um eine etwas höhere Ausgabe zu ersparen, vielmehr muß in allererster Linie darauf Bedacht genommen werden, daß die Qualität den gestellten Ansprüchen in jeder Weise vollkommen genügt, denn nur dadurch wird ein anstandsloses Arbeiten mit diesem Gegenstand erreicht, was hauptsächlich im Interesse des Verbrauchers liegt und eigentlich eine selbstverständliche Grundbedingung sein sollte. Aus dem Schaden anderer kann für die Zukunft die Lehre gezogen werden, daß in wiederkehrenden Fällen auch das Gutachten der Fachleute etwas mehr beachtet werde, dann wird mancher Verdruß usw. erspart bleiben. J. G.

Wir alle sind Arbeiter aus einem Geschäft, das nicht uns gehört, und jeder unter uns verrichtet seine Arbeit in deutscher Weise. Keinem von uns fällt ein, zu denken, soundso viel Taler erhalte ich von der Firma, folglich ist mir die Firma soundso viel wert. Was etwa gewonnen wird durch die Arbeit, bei der wir geholfen, das freut auch uns und erfüllt uns mit Stolz, und wenn die Handlung einen Verlust erlitten hat, so ist es allen Angestellten ärgerlich. (Sollte das heute noch allgemein zutreffen? D. Red.)

Aus Gustav Freytag, Soll und Haben.



Von der Frankfurter Frühjahrsmesse.

Die Frankfurter Messen der verflossenen Jahre und besonders die Frühjahrsmessen brachten einen für unsere Industrie ziemlich bedeutenden Kundenkreis aus dem Auslande, der aber seit der Stabilisierung unserer Währung stetig nachgelassen hat und bei der letzten Messe noch viel geringer als zur vergangenen Herbstmesse war.

Die Geschäfte in Gummiwaren, die zur Zeit der Messe abgeschlossen wurden, spielten sich nicht auf dem offiziellen Meßgelände, sondern in den Bureaus der Filialen der auswärtigen Fabriken, sowie in den Fabriken in Frankfurt und Umgebung ab. Die Besuche ausländischer Kunden waren in beiderseitigem Interesse gelegen, da im persönlichen Verkehr an Ort und Stelle viele schwebenden Angelegenheiten rasch und gründlich erledigt wurden. Auch konnten die Käufer die Waren in größeren Mengen in Augenschein nehmen und ihre Wünsche an Hand vorrätiger Stücke und Muster vorbringen usw. Kurz und gut, die persönliche Aussprache brachte bei einem oder mehreren Besuchen beide Teile näher als der beste Briefwechsel in langer Zeit und mit Genugtuung kann gesagt werden, daß die seinerzeit persönlich angeknüpften Verbindungen zum größten Teile heute noch bestehen. Es wäre deshalb im Interesse des Exportgeschäftes gewesen, wenn jede Messe immer neue Abnehmer herangezogen hätte.

Ein besonderes Vergnügen machte den ausländischen Kunden die Besichtigung des Betriebes, die ihnen gerne unter fachmännischer Führung ermöglicht wurde. Hierdurch bekamen die Kunden einen Einblick in die gesamte Fabrikation, was für sie in mancher Beziehung bei späteren schriftlichen Anfragen oder Aufträgen nur von Vorteil sein wird, denn was man persönlich mit Interesse mit eigenen Augen gesehen hat, bleibt länger und lebhafter im Gedächtnis haften als die genaueste Beschreibung in einem Brief.

Außer der unklaren Geschäftslage in der Gummi-Industrie, die von den fortwährenden, schwankenden Preisen auf dem Rohgummimarkte sehr ungünstig beeinflußt wird, tragen aber auch die schlechten wirtschaftlichen Verhältnisse des Auslandes und die politischen Zustände einzelner Länder viel dazu bei, gegenwärtig keine großen und langfristigen Aufträge zu erteilen. P . . .g.

Meinungsaustausch.

Der Verbrauch von Crepe-Sohlen.

In Nr. 29 auf Seite 1586 der „Gummi-Zeitung" erschien eine Erwiderung auf den in Nr. 27 der „Gummi-Zeitung" hierüber gebrachten Artikel. Darauf möchte ich noch folgendes sagen: Es ist wohl richtig, daß verschiedene Fabriken in Amerika und England die Fabrikation von Crepe-Sohlen wieder aufgegeben haben. Das Warum läßt sich aus dem Artikel in Nr. 27 leicht ersehen. Es gehört vor allen Dingen Kenntnis der Fabrikation und die richtigen Einrichtungen dazu. Dem Herrn Einsender des Berichtes ist anscheinend ein Propaganda-Artikel in „The India Rubber Journal" entgangen, wo energisch Propaganda gemacht wurde, um die englischen Gummiwarenfabriken zur Aufnahme der Fabrikation von Crepe-Sohlen zu veranlassen. Daß die Crepe-Sohle eine Zukunft hat, ist sicher anzunehmen, jedoch hängt diese Zukunft davon ab, in welchen Mengen sie auf den Markt gebracht wird. Es ist klar, daß ein Artikel gefragt wird, wenn er einmal im Umlauf ist. Was die Lebensdauer der Crepe-Sohle anbetrifft, so irrt sich hierin der Herr Einsender. Ich selbst habe $1\frac{1}{2}$ Jahr lang ununterbrochen Stiefel mit Crepe-Sohlen getragen und kann nur meine größte Zufriedenheit über die Haltbarkeit dieser Sohle aussprechen. Sie hielten nicht nur zwei Paar Ledersohlen aus, sondern überlebten fünf Paar Ledersohlen an anderen Schuhen, die einer meiner Bekannten während dieser Zeit verbraucht hat. Das angebliche Ausgleiten bei etwas abgelaufenen Crepe-Sohlen ist ein Umstand, der auf den Träger zurückzuführen ist. Diesen Nachteil hat man auch bei gewöhnlichen Gummisohlen bei nassem Wetter, wenn der Träger nicht fußfest ist. Aber auch dieser Nachteil wird in Kürze behoben werden, wie der Herr Einsender selbst angibt, aber nicht durch geriefte Crepe-Sohlen, die schon länger fabriziert werden, sondern durch ein Verfahren, indem dem Latex bei der Verarbeitung Fasern zugesetzt werden, um ein Ausgleiten zu verhindern. Dieses Verfahren bringt auch noch andere gute Eigenschaften mit sich, die bei anderen Gummisohlen bisher noch nicht festgestellt wurden. Es wurde vor kurzer Zeit in „The India Rubber World" ausführlich behandelt, betitelt: „Durchfaserte Latex-Crepe-Sohlen", und nach diesen Mitteilungen wird man nicht fehlgehen, wenn man

annimmt, daß die Amerikaner nicht daran denken, diesen Artikel aus ihrer Fabrikation zu streichen. Ich bin der Meinung, was in Amerika und England möglich ist, sollte man auch bei uns fertigbringen.

In der Mitteilung in Nr. 27 ist übrigens keine Rede davon, daß die Platten auf kalten Walzen verarbeitet werden sollen. Der Satz, auf den sich diese Aeußerung bezieht, lautete: „Auch das Walzen darf nicht bei heißer Walze geschehen, sonst verliert auch hier die Naturfarbe — —." Es ist für den Gummifachmann ohne weiteres bekannt, daß damit nur angewärmte Walzen gemeint sind, wenn vorgeschrieben steht: nicht mit heißer Walze zu arbeiten. Es weiß doch jeder Mischer, daß zwischen einer heißen und einer angewärmten Walze ein großer Unterschied besteht. K.

* * *

Riesenluftreifen.

Zu dem Artikel „Vier Jahre Betriebserfahrung der Schweizer Post mit Luftbereifung" wird uns geschrieben: „Zu dieser Frage wird eine kürzlich von der Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix A.-G., Harburg a. E., herausgegebene Broschüre „Ein Mittel zur Hebung der Wirtschaftlichkeit des Großkraftwagenbetriebes" eine wertvolle Ergänzung geben. Dieses mit großer Liebe ausgearbeitete Heftchen behandelt in kurzer, prägnanter Form alle auf Riesenluftreifen bezüglichen Fragen und stellt vorsichtig berechnete Vergleiche dieser neuesten Errungenschaft der Reifentechnik mit anderen Bereifungsarten an. So ergeht sich der Verfasser sowohl über den Einfluß der verschiedenen Bereifungen auf die Beanspruchung der Fahrbahn als auch auf die Wirtschaftlichkeit. — Das Heft, das mit einer ganzen Anzahl Ansichten von Fahrzeugen versehen ist, die mit Phoenix-Cord-Riesenluftreifen bereift sind, hat nicht nur in Fachkreisen, sondern bei allen Lastkraftwagen- und Kraft-Omnibusbesitzern großes Interesse gefunden, so daß man die Phoenix A.-G. zu dieser vornehmen Propaganda nur beglückwünschen kann." A. W.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Höhe von Verzugszinsen.

Die Höhe von Verzugszinsen bemißt sich nach dem Schaden, den der Zahlungsempfänger infolge des Verzuges erleidet. In jedem Falle dürfen Verzugszinsen aber die Höhe der bankühlichen Sollzinsen auf Kontokorrentkonto zuzüglich eines mäßigen Aufschlages erreichen. Gegenwärtig beträgt der von der Vereinigung Berliner Banken und Bankiers festgestellte Satz für Kontoüberziehungen 10 Prozent jährlicher Zinsen zuzüglich $^1/_6$ vom Tausend täglicher Ueberziehungsprovision. C 6311/26 (XII A 4). (flpstr)

Die Bewertung gewerblicher Grundstücke zur Vermögenssteuer 1925.

Für die der Zwangswirtschaft unterliegenden Grundstücke, auch soweit es sich um fremdgewerblich oder von dem Eigentümer selbst gewerblich genutzte Grundstücke handelt, sind nunmehr die Bewertungsgrundsätze in einer Verordnung vom 25. März 1926 erlassen. Zugrunde gelegt sind, wie bei der Vermögenssteuer 1924, die — soweit erforderlich, berichtigten — Wehrbeitragswerte, von denen Abschläge vorgenommen werden. Vielfach wird sich eine Ueberbewertung ergeben.

A) Allgemeine Grundsätze.

I. Zwangsbewirtschaftete Grundstücke.

Den nachfolgenden Bewertungsgrundsätzen unterliegen nur die vor dem 1. Juli 1918 bezugsfertig gewordenen bebauten Grundstücke.

Bei Umbauten und Zubauten nach dem 30. Juni 1918 ist zu unterscheiden:

1. Ist durch die bauliche Veränderung eine wesentliche Werterhöhung nicht eingetreten, so sind die umgebauten oder hinzugebauten Gebäudeteile dem zwangswirtschaftlichen Teile hinzuzurechnen. Sofern jedoch eine erhebliche Aenderung in dem tatsächlichen Zustande des Grundstücks eingetreten ist, wird, wie unten weiter ausgeführt werden wird, der Wehrbeitragswert neu ermittelt.

2. Hat die bauliche Veränderung eine wesentliche Werterhöhung hervorgerufen, so sind die umgebauten oder hinzugebauten Teile des Grundstücks also nicht zwangsbewirtschaftet und nur der übrige Teil als zwangsbewirtschaftet zu behandeln.

„Wesentlich" ist eine Werterhöhung nur dann, wenn sich durch die Umbauten oder Zubauten der erzielbare Mietertrag des ganzen Grundstücks um mehr als 25 Prozent erhöht hat.

II. Wehrbeitragswert.

Als Wehrbeitragswert wird gegebenenfalls der zur Vermögenssteuer 1924 berichtigte Wert zugrunde gelegt. Bei Grundstücken, die zum gewerblichen Betriebsvermögen gehören, war bekanntlich bei der Veranlagung zur Vermögenssteuer 1924 nicht vom Wehrbeitragswert, sondern von dem Neuwert Ende 1913 auszugehen. Dieser Wert unter Abzug eines Betrages, der wegen Abnutzung der Gebäude in der Zeit von der tatsächlichen Herstellung bis zum Ende des Jahres 1913 von dem auf die Gebäude entfallenden Betrag abzusetzen ist, gilt nunmehr für die Betriebsgrundstücke als **Wehrbeitragswert**; in Frage kommen hierbei nur die eigengewerblich genutzten Grundstücke.

III. Neuermittlung des Wehrbeitragswertes bei erheblichen Aenderungen.

Ist seit dem 31. Dezember 1913 eine erhebliche Aenderung in dem tatsächlichen Zustande des Grundstücks (Beschaffenheit, Verkehrslage, Umfang usw.) eingetreten, so ist der Wehrbeitragswert neu zu ermitteln, sofern nicht die Aenderung bereits durch Berichtigung oder nachträgliche Ermittlung des Wehrbeitragswertes bei der Vermögenssteuerveranlagung 1924 berücksichtigt worden ist. Erheblich ist eine Aenderung des tatsächlichen Zustandes nur dann, wenn der neuermittelte Wehrbeitragswert von dem sonst maßgebenden Wehrbeitragswert um mehr als 15 Prozent nach oben oder nach unten abweichen würde. Bei der Beurteilung, ob diese Voraussetzungen vorliegen, ist die seit dem Wehrbeitragsstichtag (31. Dezember 1913) infolge allgemeiner Abnutzung eingetretene Verschlechterung des baulichen Zustandes außer Betracht zu lassen, da ihr bereits bei der Bemessung der Bewertungssätze Rechnung getragen ist.

Für die gewerblich genutzten Grundstücke ist besonders bestimmt, daß eine Neuermittlung des Wehrbeitragswertes auch dann stattzufinden hat, wenn der festgesetzte Wehrbeitragswert (vergl. II) nicht alle Bestandteile (insbesondere eingebaute Maschinen) des Grundstücks oder außer den Bestandteilen auch das Zubehör umfaßt, und der neuermittelte Wehrbeitragswert von dem bisher maßgebenden Wehrbeitragswert um mehr als 10 Prozent nach oben oder nach unten abweicht.

Bei der Neuermittlung des Wehrbeitragswertes ist der Wert zu ermitteln, der für das Grundstück nach den Vorschriften des Wehrbeitragsgesetzes und nach den Wertverhältnissen am Wehrbeitragsstichtag — jedoch von der seit dem Wehrbeitragsstichtag infolge allgemeiner Abnutzung eingetretenen Verschlechterung des baulichen Zustandes gegenüber dem am Wehrbeitragsstichtag abgesehen — nach dem tatsächlichen Zustande des Grundstücks (Beschaffenheit, Verkehrslage, Umfang usw.) am Feststellungszeitpunkt (1. Januar 1925) als Wehrbeitragswert festzustellen sein würde. Bei Grundstücken, die zu einem gewerblichen Betriebe gehören, sind hierbei nur die Bestandteile des Grundstückes, wie eingebaute Maschinen, nicht aber das Zubehör, z. B. Einrichtungen, einzubeziehen.

IV. Nachträgliche Ermittlung des Wehrbeitragswertes.

Von nachträglicher Ermittlung des Wehrbeitragswertes spricht das Gesetz in den Fällen, in denen ein Wehrbeitragswert bisher nicht festgesetzt worden ist, weil eine Veranlagung weder zum Wehrbeitrag noch zur Vermögenssteuer 1924 stattgefunden hat. Auch in diesem Falle ist der Wert, wie unter III am Schluß angegeben, zu ermitteln.

B) Die Bewertung der Geschäftsgrundstücke.

Geschäftsgrundstücke werden mit 70 Prozent (Vermögenssteuer 1924: 60 Prozent) des Wehrbeitragswertes bewertet. Die Landesfinanzämter können Bewertung bis zu 45 Prozent (Vermögenssteuer 1924: 35 Prozent) des Wehrbeitragswertes zulassen.

Als Geschäftsgrundstücke gelten solche Grundstücke, die „fremdgewerblichen Zwecken dienen oder zu eigengewerblichen Zwecken unmittelbar benutzt werden“.

Für Grundstücke, die infolge von Stillegung, Betriebseinschränkungen, Kurzarbeit oder dergleichen den Umständen nach offenbar nicht nur vorübergegend ungenutzt sind, wird auf Antrag ein besonderer Abschlag von 30 Prozent von dem errechneten Werte vorgenommen. Der Abschlag kann auch für beide Teile eines Grundstücks verlangt werden.

Dient ein Grundstück nur zum Teil gewerblichen Zwecken, so ist auch nur dieser Teil nach den angegebenen Grundsätzen zu bewerten. Der Wehrbeitragswert oder sonst maßgebende Wert ist nach dem Wertverhältnis zu zerlegen, in dem die einzelnen verschiedenen Zwecke des Wehrbeitragswertes des Grundstücks am Feststellungszeitpunkt (1. Januar 1925) zueinander stehen. Dabei sollen insbesondere die aus den einzelnen Teilen erzielbaren Mieterträge zugrunde gelegt werden.

Für Direktorenvillen und ähnliche nur von einem Betriebsangestellten und seinen Angehörigen bewohnte Häuser ist ausdrücklich bestimmt, daß sie als Einfamilienhäuser mit 65 Prozent des Wehrbeitragswertes veranlagt werden. Die Landesfinanzämter können Bewertung bis 45 Prozent des Wehrbeitragswertes zulassen.

Werkwohnhäuser sind nicht als Geschäftsgrundstücke anzusehen, sondern als Mietwohngrundstücke mit 45 Prozent zu bewerten. Gerade in diesen Fällen wird aber vielfach von der Ermächtigung der Landesfinanzämter Gebrauch zu machen sein, bis auf 25 Prozent des Wehrbeitragswertes herunter zu gehen.

(flp) Dr. Brönner.

Saison- und Inventurausverkäufe im Linoleumhandel.

Auf eine Anfrage der Handelskammer Stuttgart über die Veranstaltung von Saison- und Inventurausverkäufen im Linoleumhandel im Bereich der Industrie- und Handelskammer München hat diese der Handelskammer Stuttgart unterm 17. März 1926 folgende Mitteilung übersandt: „Wie in den meisten Branchen, so werden auch im Linoleumhandel Inventurausverkäufe regelmäßig veranstaltet und können deshalb als üblich bezeichnet werden. Die Inventurausverkäufe im Linoleumhandel haben den Zweck, Reste und unkurante Muster nach Abschluß der Inventur zu verbilligten Preisen abzustoßen. — Saisonausverkäufe können in unserem Kammerbezirk nach unseren Beobachtungen nicht als üblich bezeichnet werden, wenn auch in den letzten Jahren von einigen Firmen solche Ausverkäufe abgehalten wurden. Dagegen werden erfahrungsgemäß im Frühjahr und im Herbst, wenn die Bauten fertig werden, vielfach auch von bedeutenden Firmen Sonderangebote herausgegeben. Gegen derartige Sonderangebote besteht nach den geltenden Bestimmungen eine Möglichkeit des Vorgehens unseres Erachtens nicht.“

Vom Weltmarkt

Absatz von Sportartikeln in Italien. Der italienische Markt für Sportartikel soll, wie die „Industrie- und Handels-Zeitung" berichtet, nicht unbedeutend aufnahmefähig sein. Tennis- und Fußballspiel haben einen großen Kreis von Liebhabern gefunden und mit ihrer dauernden Ausdehnung wächst auch entsprechend die Nachfrage nach Sportartikeln. Die deutschen Erzeuger von Sportartikeln könnten daher sehr wohl eine befriedigende Absatzmöglichkeit für ihre Produkte finden, wenn ihre Preise, besonders der italienischen Industrie gegenüber, die bereits als beachtenswerte Konkurrenz auftritt, nicht zu hoch wären. Wenn auch zugegeben werden muß, daß die Qualität der italienischen Erzeugnisse nicht immer mit der von deutschen, englischen und französischen Fabrikaten verglichen werden kann, so ist doch für viele italienische Sportsleute, vor allen Dingen für Anfänger, der Preis der ausschlaggebende Faktor beim Einkauf. Sportschuhe werden von der einheimischen Industrie schon für 25 Lire das Paar in gewöhnlicher Qualität auf den Markt gebracht. Bessere Qualitäten werden mit 40 bis 45 Lire je Paar angeboten. Die vom Ausland eingeführten Sportschuhe finden vorzugsweise Abnahme in den Sportkreisen, die auf Marke halten und denen der Preis nebensächlich ist. Daraus ergibt sich, daß der Absatz in hochwertigen Marken, weil nur in diesen Kreisen möglich, nicht allzu große Mengen umfaßt. In Bällen vermag das ausländische Produkt die italienische Konkurrenz kaum zu schlagen, so daß auch hier das Geschäft sich in engsten Grenzen bewegt. Die Zahlungsziele, die im Handel mit Sportartikeln zurzeit in Italien üblich sind, bewegen sich zwischen ein und drei Monaten Kredit ohne Skonto, vom Tage der Faktura an gerechnet; dieser Kredit soll aber hin und wieder auch bis auf drei Monate ausgedehnt werden.

Der Kautschukwarenaußenhandel Polens im Februar 1926. Von einem Gesamteinfuhrwert von 68 895 000 Zloty im Februar ds. Js. entfielen 929 000 Zloty auf die Einfuhr von Kautschuk und Kautschukwaren. An dem Ausfuhrwert, der sich auf insgesamt 131 352 000 Zloty belief, waren jedoch Kautschuk und Kautschukwaren mit nur 220 000 Zloty beteiligt.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3262. Welche Firma befaßt sich mit dem **Durchnähen von Balatariemen mit Kupferdraht?**

Nr. 3271. Wer ist Fabrikant der **Gummiwaren-Marke „Kater"** (für Exportzwecke benötigt)?

Nr. 3272. Wer ist Hersteller des **„Durado"-Bremsbandes?**

Nr. 3276. Wer ist Hersteller des **Hahndichtungsfettes „Raben-Silberfett"?**

Nr. 3277. Wer fabriziert die **Stopfbüchsenpackung „Para-Medina"?**

Nr. 3278. Wer ist Fabrikant von **Gärspunden mit Aluminiumeinlage?**

Nr. 3281. Wer ist Fabrikant der **Rappaplatte?**

Nr. 3284. Wer ist Fabrikant dreieckiger, keilförmiger **Rotgummiteile für große Percussionshämmer** nach Taylor?

Nr. 3285. Wer ist Fabrikant sogen. **Kanalspülblasen?**

Nr. 3286. Wer ist Hersteller der **Seiden - Kautschukbinde „Trados"?**

Nr. 3287. Welche Celluloidwarenfabrik führt für Puppen und Spielwaren aus Celluloid die Fabrikmarke △?

Nr. 3292. Wer fabriziert **Gasschläuche mit bunter Eisengarn-Umspinnung** und roten, starken Spitzmuffen?

Nr. 3293. Wer ist Hersteller des **Saugerhalterringes „Knirps"?**

Nr. 3294. Wer fabriziert **„Elvecla"-Verbandsklammern?**

Nr. 3295. Wer fabriziert **„Viktoria"-Trubsäcke?**

Nr. 3296. Wer ist Fabrikant des Dampfbadeapparates **„Universal"** für Hausgebrauch?

Nr. 3301. Wer stellt ein **Bindemittel** her, das sich besonders für Celluloid und Gummi eignet?

Nr. 3302. Wer ist Hersteller von **Gummi-Haar-Riemen** (gemischt?), wie sie vorzugsweise nach Madras exportiert werden?

Nr. 3304. Wer ist Hersteller von **„Fabreeka"-Riemen?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

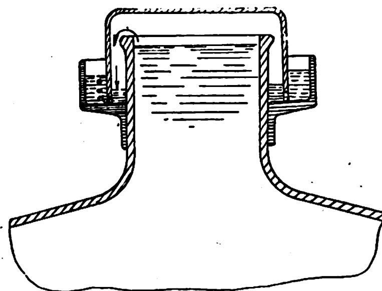
Nr. 3297. Wer stellt **Schwimmkegel für Spülkästen** her?

Neue Patente und Gebrauchsmuster

Verfahren zur Herstellung gefärbter Kautschukwaren. D. R. P. Nr. 427 873 vom 20. März 1921 für I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft in Frankfurt a. M. Von dem Patentsucher ist als Erfinder angegeben: Dr. Waldemar Zieser in Elberfeld. In der Kautschukindustrie werden zum Färben von Kautschukwaren fast ausschließlich anorganische Farbstoffe angewendet. Die Mehrzahl der Teerfarbstoffe wird bei dem üblichen Vulkanisationsverfahren teils vollständig zerstört, teils in ihrer Leuchtkraft und Farbtönung stark beeinträchtigt. Es wurde nun gefunden, daß man bei Anwendung schonender Vulkanisationsverfahren viele organische Farbstoffe, die bei dem üblichen Heißvulkanisationsverfahren zerstört oder verändert werden, unverändert auch in vulkanisierten Weichkautschukwaren erhalten kann. Auf diese Weise gelingt es, eine große Anzahl gerade der schönsten und feurigsten organischen Farbstoffe der Kautschukindustrie nutzbar zu machen. Man verfährt in der Weise, daß man die mit organischen Farbstoffen gefärbten schwefelarmen Kautschukmischungen, die durch einen Gehalt von piperidyldithiocarbaminsauren Salzen gekennzeichnet sind, bei Temperaturen von etwa 100° und darunter ausvulkanisiert. Beispiel 1. Eine Mischung von 20 g Ceylon Crepe, 3 g Lithopone, 2 g Zinkweiß, 0,15 g Magnesia usta, 0,4 g piperidyldithiocarbaminsaurem Piperidin, 0,4 g Helioechtrot R L (Schultz, Farbstofftabellen, 5. Auflage, S. 32) wird nach dem Erkalten auf gekühlter Walze mit 0,4 g Schwefel vermischt und 30 Minuten bei 105° vulkanisiert. Es entsteht ein Vulkanisat von leuchtend roter Farbe. Beispiel 2. In eine Mischung von 20 g Ceylon Crepe, 2 g Schwefelzink, 1,5 g Zinkweiß, 0,2 g Magnesia usta, 0,4 g piperidyldithiocarbaminsaurem Piperidin, 0,5 g Bromindigo F B (Schultz, Farbstofftabellen, 5. Auflage, S. 300) wird nach dem Erkalten auf gekühlter Walze 0,4 g Schwefel eingewalzt und 70 Minuten bei 85° vulkanisiert. Es entsteht ein Vulkanisat von schöner blauer Färbung. **Patentanspruch:** Verfahren zur Herstellung gefärbter Kautschukwaren aus mit organischen Farbstoffen hergestellten Kautschukmischungen, darin bestehend, daß man Mischungen, die neben piperidyldithiocarbaminsauren Salzen als Vulkanisationsbeschleuniger noch Zinkoxyd und eine beträchtlich unter der üblichen liegende Schwefelmenge enthalten, bei niedrigen Temperaturen vulkanisiert.

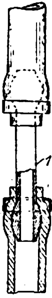
Aufbringen des Druckmusters auf weiche, elastische Druckplatten aus Gummi, Linoleum oder dergleichen. D. R. P. Nr. 427 732 vom 6. Juni 1925 für Josef Horn, Dresden (veröff. 15. April 1926). Die Erfindung bezieht sich auf das Aufbringen des Druckmusters. Bisher machte es große Schwierigkeiten, auf weichen, elastischen Druckplatten aus Gummi, Linoleum und dergleichen das Druckbild durch Aetzen herzustellen. Gemäß der Erfindung wird das Aetzen der weichen, elastischen Platten dadurch erleichtert, daß nicht die Gummidruckplatte selbst, sondern eine vorher auf diese aufgebrachte Schicht durch Aetzen der Druckbildstellen wieder entfernt wird. Die auf der Gummiplatte befindliche Schicht kann z. B. eine metallische und mittels eines Bindemittels, wie Lack, mit dem Gummi in innige Verbindung gebracht worden sein. Das Wiederentfernen der auf der Gummiplatte, und zwar auf den Druckbildstellen, befindlichen Schicht kann dann auf folgende Weise erfolgen: Auf eine weiche, elastische Platte, z. B. Gummi, wird in bekannter Weise das Druckbild auf die Oberfläche der Platte durch Umdruck mittels Umdruckfarbe übertragen. Dann wird auf die gesamte Oberfläche der Gummiplatte eine dünne Schicht einer Mischung von Zinkstaub, Zinkoxyd, Leinöl, Kopallack, Terpentin in flüssigem Zustande aufgebracht. Diese Schicht verbindet sich nur an den Leerstellen, also den Stellen, auf denen sich kein Druckbild befindet, innig mit der Gummioberfläche, jedoch nicht auch mit den Druckbildstellen, weil darauf die fetthaltige Umdruckfarbe sitzt. Vor dem vollständigen Erstarren der auf der Gummiplatte aufgebrachten Schicht von Zinkstaub usw. wird diese mit einer Mischung von Natronlauge, Terpentin, Benzin durch Einreiben behandelt, wobei sich die Schicht an den Druckbildstellen von der Gummiplatte leicht löst und entfernt werden kann, während an den Leerstellen die Schicht auf der Gummiplatte festsitzen bleibt, da sich diese mit der aufgebrachten Schicht fest verbunden hatte. Die geätzten Druckbildstellen nehmen, weil der Gummi wieder freiliegt, die Druckfarbe gut an. Die auf den Leerstellen befindliche Schicht stößt nach Anfeuchten derselben die Druckfarbe ab. **Patentanspruch:** Aufbringen des Druckmusters auf weiche, elastische Druckplatten aus Gummi, Linoleum und dergleichen, dadurch gekennzeichnet, daß auf die Druckplatte eine Schicht von leicht ätzbaren oder lösbaren Stoffen aufgebracht wird, die dann an den Druckbildstellen durch Aetz- oder Lösungsmittel wieder entfernt wird.

Gummigärtrichter. Heinrich Jäger, Berlin, Islandstraße 16. G.-M. Nr. 942 469. Die Neuheit besteht in einem Gärtrichter aus elastischem Material (wie Gummi oder dergleichen), der um den Hals des Gärgefäßes

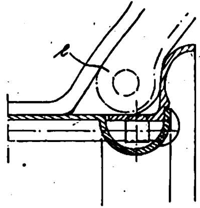


gespannt wird und in dessen ringförmige Wasservorlage ein Abdeckglas taucht, das am unteren Rand mit Aussparungen versehen ist, die den Durchtritt der Kohlensäurebläschen erleichtern.

Vorrichtung zur Verbindung von Gummischläuchen. Martin Falk, Nürnberg, Landgrabenstraße 8. G.-M. Nr. 941 422. Die Neuheit an der Vorrichtung zur Verbindung von Gummischläuchen besteht darin, daß auf einem mit seinen verdickten Enden in den anzuschließenden Schlauch einführbaren Röhrchen 1 ein Klemmring 4 derart verstellbar angeordnet ist, daß das zwischen dem letzteren und dem Röhrchen eingebrachte Schlauchende gegen die Verdickung angepreßt wird.



G.-M. Nr. 941 422.



G.-M. Nr. 942 581.

Drahtreifenfelge für Drahtspeichenräder. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 942 581. Die Neuheit an der Drahtreifenfelge für Drahtspeichenräder besteht darin, daß die Drahtwulste e des Reifens auf den Ring drücken und ein Abspringen der Ringe, selbst bei luftleeren Reifen, verhindern, ferner daß eine große Seitensteifigkeit des Rades durch die seitliche Anordnung der für die Speichenköpfe bestimmten Vertiefungen, in denen die Speichenköpfe verdeckt liegen, erzielt wird, und daß durch die Anbringung von Bolzen unter dem Felgenboden von der einen seitlichen Vertiefung zur anderen gehend eine Querversteifung der Felge bei geringem Gewicht erreicht wird.

Aerztlicher Gummihandschuh. Agnes Vorbeck, Altona a. d. E., Hamburger Straße 105. G.-M. Nr. 942 378. Die Neuheit an dem ärztlichen Gummihandschuh besteht darin, daß an den vorderen Flächen von Daumen und Zeigefinger der Handschuh nicht glatt, sondern geriffelte oder waffelförmige Oberfläche zeigt, die das Ausrutschen verhindert.

Gummipuppe mit Gummistiefeln zum An- und Ausziehen. Hannoversche Gummiwerke Excelsior, Hannover-Limmer. G.-M. Nr. 941 622. Die Neuheit an Gummipuppen in irgendwelcher Ausführung besteht darin, daß sie Gummistiefel tragen, die in Form der gewöhnlichen Schuhe oder Stiefel an- und auszuziehen sind.

Ausländische Patente.

Verfahren zum Formen von Kautschukartikeln. Engl. Pat. Nr. 247 514 vom 4. September 1925 für T. Gustafson, Gothenburg (veröff. 14. April 1926). Zwischen Forminnern und Material wird ein Blatt aus einer organischen Substanz eingeschaltet, das weder an der Form noch am Kautschuk festhaftet und Hitze und Feuchtigkeit widersteht. Die Zwischenlage kann aus einem Spezialmaterial bestehen, wie z. B. totgemahlene Cellulose, Pergament, Kollodiumfilm, Celluloid, Acetylcellulose. Die Lage wird am besten mit einer indifferenten Flüssigkeit durchfeuchtet angewendet.

Plastische Kautschukmasse. Engl. Pat. Nr. 247 712 vom 5. Januar 1925 für W. Hamon, London (veröff. 14. April 1926). Die Masse enthält als Füllmittel feingemahlenen karbonisierten Torf, z. B. 25 bis 35 Gewichtsteile auf 100 Teile Kautschuk.

Reichs-Patente

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30d. 8. R. 62 889. Dr. Arthur Rudow, Frankfurt a. M., Barckhausstraße 16. Bruchband ohne Gürtelfeder. 18. Dezember 1924.

30d. 24. C. 36 741. Dr. Louis Marie Clement Charnaux, Vichy Allier, Frankreich; Vertr.: G. Loubier, F. Harmsen, E. Meißner, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Durchbrochene blattförmige Kompresse aus Gummi oder dergleichen für medizinische oder hygienische Zwecke. 28. Mai 1925. Frankreich, 1. Juli 1924 und 2. September 1924.

34c. 10. R. 64 487. Wilhelm Richter, Essen, Ruhr, Alfredstraße 22. Gummischutzkappe für Stiele von Bohnerbesen, Schrubbern und dergleichen. 2. Juni 1925.

45g. 3. R. 63 245. Franz Remy, Fosses-lez-Namur, Belgien; Vertr.: Dipl.-Ing. W. Zimmerstädt, Pat.-Anw., Berlin SW 47. Melkbecher mit Gummibeutel. 27. Januar 1925.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 5. 428 814. Firma W. Goy & Co., Frankfurt a. M. Pneumatisch elastische Gummipelotte, insbesondere für Schuheinlagen. 28. August 1925. G. 65 180.

30d. 5. 428 957. Firma Mittelland Gummiwerke, Akt.-Ges., Hannover-Linden. Plattfußeinlage. 16. Januar 1925. M. 87 972.

39b. 5. 428 687. I. G. Farbenindustrie, Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung gefärbter Kautschukwaren; Zusatz zum Patent Nr. 427 873. 24. September 1921. F. 50 329.

47f. 5. 428 730. Firma O. Meyer-Keller & Co., Metallschlauchfabrik, Luzern, Schweiz; Vertr.: Dipl.-Ing. J. Ingrisch, Pat.-Anw., Barmen. Gepanzerter Metallschlauch. 20. Februar 1924. M. 83 932.

Klasse

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

21a. 945 796. Karl Schneider, Frankfurt a. M., Kleiststraße 20. Gummikissen für Telephonhörer. 12. März 1926. Sch. 87 663.

21c. 944 654. Siemens-Schuckertwerke, G. m. b. H., Berlin-Siemensstadt. Gummischlauchrohrdraht, insbesondere für Ställe und säurehaltige Räume. 30. Mai 1925. S. 57 751.

21c. 944 655. Siemens-Schuckertwerke, G. m. b. H., Berlin-Siemensstadt. Gummischlauchrohrdraht, insbesondere für Ställe und säurehaltige Räume. 30. Mai 1925. S. 57 752.

21c 944 656. Siemens-Schuckertwerke, G. m. b. H:, Berlin-Siemensstadt. Gummischlauchrohrdraht, insbesondere für Ställe und säurehaltige Räume. 30. Mai 1925. S. 57 753.

21c. 945 454. Kabel- und Metallwerke Neumeyer, Akt.-Ges., Nürnberg. Gummileitung mit zugentlastenden Tragorganen. 22. Januar 1926. K. 106 272.

30d. 945 330. Dr. Meta Gumpertz, Heidelberg, Hauptstraße 87. Flügelpessar. 19. März 1926. G. 61 230.

30d. 945 487. Heinrich Franz, Stade. Fingerling bzw. Däumling. 22. März 1926. F. 52 099.

30d. 945 636. Carl Buchmüller, Frankfurt a. M., Mainluststraße 9. Elastischer Wundverband. 22. März 1926. B. 116 388.

30i. 945 154. Rudolf Rose, Ilmenau. Luftdicht schließender Deckel aus Glas oder Metall mit Gummidichtung für Kasten und Schalen in eckiger oder runder Form. 24. Februar 1926. R. 66 135.

33d. 944 943. Fr. Rempuschefsky, Hannover-Hainholz. Schutzhülle aus Gummi für Fahrscheinhefte und dergl. 17. März 1926. R. 66 308.

34l. 945 211. Herm. Schmitz, Hamborn, Bahnstraße 5a. An Eimern, Tischen, Stühlen usw. zu Schonzwecken anzubringende Gummikugel oder dergleichen. 14. Januar 1926. Sch. 86 961.

52a. 945 383. Wilhelm Heister, Kücknitz b. Lübeck. Ring aus Gummi als Unterlage für Fingerhüte. 2. März 1926. H. 109 535.

63h. 945 232. Hannoversche Gummiwerke „Excelsior", Akt.-Ges., Hannover-Limmer. Fahrrad-Lenkstangenbezug aus Gummi. 10. März 1926. H. 109 624.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 347 931. **Citural** für Kirchner & Wilhelm, Hartgummi-, Celluloid-, Metallwaren- und chirurgische Instrumenten-Fabrik, Stuttgart, auf ärztliches Instrument zur Urinuntersuchung.

Nr. 347 985. **Continental Tropenfest** für Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover, auf Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische und chirurgische Zwecke.

Nr. 348 051. **Gebrin** für Gebr. Brune, Isolierwerk und Herstellung sowie Vertrieb technischer Bedarfsartikel, Bochum, auf Isoliermaterialien, Dichtungen und Packungen.

Nr. 348 061. **Harphoe** für Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix A.-G., Harburg a. E., auf Gummiwaren aller Art.

Nr. 348 106. **Boldi** für Georg Leopold Borneff, Herstellung und Vertrieb von Gummiabsätzen, Altrahlstedt, auf Gummiabsätze.

Nr. 348 295. **Jordanit** für Geyer & Co., Chemische Fabrik, Dresden, auf Hochdruckdichtungsplatten, Gummiplatten, technische Gummiwaren, Vulkanfiber.

Nr. 348 868. **Ilit** für Jung & Co., G. m. b. H., Isolierbandfabrik, Oberhausen, auf Isolierband und Kabelisolierband.

Nr. 349 280. **Let's Go** für India Agencies m. b. H., Hamburg, auf unter anderen Dichtungs- und Packungsmaterialien, Wärmeschutz- und Isoliermittel, Asbestfabrikate. Waren aus Celluloid und ähnlichen Stoffen, Maschinen, Maschinenteile, Treibriemen, Schläuche, Stall-, Garten- und landwirtschaftliche Geräte.

Nr. 349 281. **Paratect** für Dr.-Ing. Georg Kropfhammer, Herstellung und Vertrieb von Dichtungs- und Isoliermitteln, München, Sommerstraße 15, auf Dichtungs- und Packungsmaterialien, Wärmeschutz- und Isoliermittel, Asbestfabrikate.

Nr. 349 299. **Asuco** für Berliner Maschinen-Treibriemen-Fabrik Adolph Schwartz & Co., Berlin, auf unter anderem Dichtungs- und Packungsmaterialien, Wärmeschutz- und Isoliermittel, Asbestfabrikate, Land-, Luft- und Wasserfahrzeuge, Automobile, Fahrräder, Automobil- und Fahrradzubehör, Fahrzeugteile, Gummimäntel, Bereifung für Fahrzeuge jeder Art, Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke. Maschinenteile, Treibriemen und Transportbänder sowie Gurte; Schläuche, Stall-, Garten- und landwirtschaftliche Geräte. Sattler-, Riemer-, Täschner- und Lederwaren einschließlich technische Lederwaren, Ledermanschetten. Spielwaren, Turn- und Sportgeräte, Matten, Linoleum, Wachstuch, Decken, Vorhänge, Zelte, Segel, Säcke, Web- und Wirkstoffe, Filz.

Nr. 349 300. **Blackola** für Albert Ohl, Mechan. Treibriemen-, Gurten- und Preßtuchweberei, Seilerwarenfabrik, Schlotheim i. Th., auf Asbestfabrikate, Treibriemen, Schläuche.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Berlin. L. A. Stuhr, Kom.-Ges., Industriebedarf, N 24, Friedrichstraße 135a. Die Firma lautet jetzt: Ludwig Aug. Stuhr. Der bisherige Gesellschafter Herr Ludwig August Stuhr ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Gesellschaft ist aufgelöst.

Gotha. Vereinigte Gothania-Werke A.-G. Der Aufsichtsrat beschloß, der auf den 8. Juni 1926 einzuberufenden ordentlichen Generalversammlung die Verteilung einer Dividende von je 7 Prozent für 1924 und 1925 auf die Vorzugs-Aktien und von 8 Prozent für 1925 auf die Stammaktien nach angemessenen Abschreibungen vorzuschlagen.

Halle a. d. S. Hartmann & Hansen, Gummisohlen, Marktplatz 15. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Firma lautet jetzt: Hartmann & Hansen, Inh. Theophil Grettner.

Harburg. Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix Akt.-Ges. Der in der Aufsichtsratssitzung vorgelegte Jahresabschluß per 31. Dezember weist einen Reingewinn von 744 745 Rm. aus, einschließlich 25 045 Rm. Vortrag aus dem Vorjahre. Ueber die Verwendung des ausgewiesenen Gewinnes soll die Generalversammlung Beschluß fassen.

Hildesheim. Die Firma Gebrüder Gerling, Verbandstoff-Fabrik Hildesheim, Friesenstraße 12, ist unter Uebernahme sämtlicher Aktiven und Passiven in den Besitz der Firma Gerling & Kortmann übergegangen.

Nowawes (bei Potsdam). Die „Hanowa", Gummiwarenfabrik, G. m. b. H., hat in ihrer Generalversammlung den zufriedenstellenden Umsatz pro 1925 und die allgemeine bessere Wirtschaftslage gegen das Vorjahr festgestellt. In den Aufsichtsrat wurden die Herren Dr. Nathan, Max Strebe und Arthur Schlesinger wiedergewählt.

Stuttgart. Otto Mulfinger & Co., Gummiwarenfabrik, Alleenstraße. Herrn Sigmund Simon ist Prokura erteilt.

Wien. Josefsthaler Gummi- und Asbestwarenfabriksgesellschaft m. b. H., IX., Alserbachstraße 11. Hauptniederlassung mit der in Josefsthal bestehenden Zweigniederlassung gleichen Namens. Zum Geschäftsführer mit selbständiger Vertretungsbefugnis ist Herr Fr. Moor bestellt. Gelöscht die Kollektivprokura des Herrn Dr. Fritz Moor.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Max Brasch G. m. b. H., Gummimäntel, An der Spandauer Brücke 4/5.

Gladbeck. Leibenguth & Co., G. m. b. H. Handel mit technischen Bedarfsartikeln für die rheinisch-westfälische Bergbau-, Groß- und Schwerindustrie.

Kapitalumstellungen.

Berlin. Roland-Werk Aktiengesellschaft für Hartgummi-Industrie. Die Generalversammlung vom 13. Oktober 1925 hat beschlossen, das Grundkapital um 10 000 Reichsmark zu erhöhen.

Rohkautschuk-Gesellschaften.

rg. **London.** Ayer Kuning (F. M. S.) Rubber Co., Ltd. verteilt aus 69 597 (12 929) £ Reingewinn 47½ (10) Prozent Dividende.

rg. **London.** Highlands and Lowlands Para Rubber Co., Ltd., verteilt aus 126 417 (28 162) £ Reingewinn 37½ (10) Prozent Dividende und macht 10 000 (0) £ Rücklage.

Neugründungen.

Amsterdam. N. V. Rubber-Cultuurmaatschappij „Tjoeroeg", Heerengracht 199/201. Kautschuk- und eventuell auch andere Pflanzungen. Direktor ist Herr G. M. G. de Decker, Antwerpen. Dem Aufsichtsrat gehören an die Herren K. E. Veltmann, R. de Decker, R. B. Brüls, J. L. Marie (die beiden letzteren in Paris), E. H. Footal (London) und L. Fuchs. Kapital: 2 000 000 fl.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Mammut-Isolation G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Isolationsteilen für die Elektrotechnik. Stammkapital 5000 Reichsmark.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Köln. Karosserie Weyler G. m. b. H., Tiefentalstraße 14. Bau von Fahrzeugen, insbesondere von Karosserien, verbunden mit Autoreparaturwerkstätte. Stammkapital: 20 000 Reichsmark.

Köln. Deutsche Overmann-Reifen-Gesellschaft m. b. H., Alteburger Straße 153. Uebernahme von Vertretungen für Kraftwagenbereifung, insbesondere der Vertrieb von hochelastischen Overmann-

Reifen und anderen mit der Ausrüstung von Kraftfahrzeugen zusammenhängenden Gegenständen. Stammkapital: 20 000 Reichsmark.

Geschäftsaufsichten.

Aurich. Die Geschäftsaufsicht über die Firma Automobilzentrale Ostfriesland, alleiniger Inhaber: Herr Hoteldirektor Heinrich Hoes in Aurich, ist durch rechtskräftigen Zwangsvergleichsbestätigungsbeschluß beendet.

Lauenburg (Pomm.). Ueber die Handlung und den Gewerbebetrieb des Bandagisten Herrn Karl Hodapp, Markt 9. Aufsichtsperson: Herr Bücherrevisor Gustav Schwarzkopf, hier, Klosterstraße 1.

Reutlingen. Die Geschäftsaufsicht über Remigius Wehrstein, Fabrikant, Inhaber einer Sportartikelfabrik in Reutlingen, ist beendigt, nachdem ein Zwangsvergleich abgeschlossen und dieser rechtskräftig bestätigt ist.

Ribnitz. Ribnitzer Elektrotechnisches Werk, Inhaber Bruno Schwanz & Co. Aufsichtsperson: Herr Rechtsanwalt Paul Spiegelberg in Ribnitz.

Varel (Oldenbg.). „Hansa" Automobilwerke A.-G. Herr Steuersyndikus Dr. jur. Rudolf Luyken aus Duisburg, zurzeit Varel in Oldenburg, Neumühlenstraße 35, wird als Aufsichtsperson bestellt.

Konkurse.

Berlin. Gummistrauß Akt.-Ges. chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren, NO 55, Greifwalder Str. 13. Verwalter: Herr Kaufmann Otto Gebler, Berlin-Friedenau, Wilhelm-Hauff-Straße 3. Frist zur Anmeldung von Konkursforderungen: 15. Juni 1926. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 12. Mai 1926.

Blexen (bei Nordenham). Das Konkursverfahren über das Vermögen des Fahrradhändlers Herrn Johann Buse wird, nachdem der in dem Vergleichstermin vom 24. Februar 1926 angenommene Zwangsvergleich durch rechtskräftigen Beschluß von demselben Tage bestätigt ist, hierdurch aufgehoben.

Chemnitz. Aegir Elektrizitäts-Aktiengesellschaft, Schloßstraße 14. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Dr. Cohn, hier. Anmeldefrist bis zum 21. Juni 1926. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 21. Juni 1926. Die am 28. Oktober 1925 angeordnete Geschäftsaufsicht ist am 20. April auf Antrag der Gesellschaft aufgehoben worden.

Duisburg. Das Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Rheinische Elektro-Industrie G. m. b. H. wird nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben

Freiburg (Breisgau). Carl Aug. Reber & Sohn, Elektrogroßhandlung, Gartenstraße 17. Inhaber Herr Otto Reber, Ingenieur. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Iltis in Freiburg i. Br., Kaiserstraße 164. Anmeldefrist, offener Arrest und Anzeigefrist bis 6. Mai 1926.

Hannover. Offene Handelsgesellschaft Stoll & Johansson, Simonsplatz 4, Gummiwarengeschäft. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Pfeiffer II. in Hannover, Prinzenstraße 8. Anmeldefrist bis zum 16. Juni 1926. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 17. Mai 1926.

Jubiläum.

Hannover-Wülfel. Der Inhaber der Firma Hansens Gummi- und Packungswerke P. & J. Hansen, Herr Paul Hansen, kann am 1. Mai auf eine 40jährige Tätigkeit in der Branche zurückblicken. Paul Hansen begann seine Laufbahn bei der Firma Gummiwarenfabrik Gebr. Wetzell A.-G. in Hildesheim, ging dann zu Schwanitz, Berlin, dann zu S. Herz, Berlin, kam danach zu den früheren Hannoverschen Kautschuk-, Guttapercha- und Telegraphenwerken in Linden, trat dann in die Dienste der Sächsisch-Böhmischen Gummiwarenfabriken in Dresden, war danach bei der Hannoverschen Aktien-Gummiwarenfabrik tätig und trat von da aus in die in Wülfel bestehende Firma seines Bruders: Hansens Gummi- und Packungs-Werke P. & J. Hansen, Hannover-Wülfel, ein. Möchte ihm auch weiterhin ein erfolgreiches Wirken im Dienste unserer Industrie beschieden sein! Wir gratulieren.

Todesfälle.

Insterburg. Der Generaldirektor der hiesigen Niederlassung der Gemeinschaft deutscher Automobilfabriken, Herr Alex Mies, und der Verkaufsrepräsentant derselben Gesellschaft, Herr Rüß, sind bei einer Autofahrt tödlich verunglückt.

Vom Ausland.

Basel. Schreibmaschinen Sandor Akt.-Ges. Der Firmaname ist abgeändert worden und lautet nunmehr: „Semperit" Central-Agentur für Gummiwaren Akt.-Ges. Aus dem Verwaltungsrat sind die Herren Arnold Sandor, Dr. Peter Schmid und Fritz Born-Bauer ausgeschieden. Herr Emil Müry-Dietschy führt nunmehr die rechtsverbindliche Einzelunterschrift für die Gesellschaft.

rg. **Glasgow** (Schottland). Albion Motor Car Co., Ltd., Fabrik für Lastkraftwagen, verteilt aus 115 373 £ Gewinn 8032 £ als Vorzugsdividende, 10 Prozent mit 36 799 £ auf Stammaktien, macht 60 000 £ Rücklage und 14 611 (12 069) £ Uebertrag.

London. Dunlop Rubber Compagnie. Der Reingewinn der Gesellschaft im Jahre 1925 betrug 3,20 Mill. £ und war somit nahezu noch einmal so groß wie 1914. Die Stammaktien erhalten 15 Prozent Dividende, was auf ein Defizit von 8 Mill. £ aus früheren Jahren zurückzuführen ist.

rg. **Kirkcaldy** (Schottland). Barry, Ostlere & Shepherd, Ltd., Linoleumfabrik, verteilt wieder 25 Prozent Dividende.

rg. **Manchester** (England). J. Mandleberg & Co., Ltd., Fabrik für Gummiwaren und wasserdichte Stoffe, verteilt aus 64 650 (85 115) £ Reingewinn 16 900 £ auf Vorzugs-, 10 Prozent (i. V. 10 Prozent plus 2½ Prozent Bonus) auf Stammaktien, legt wieder 3500 £ zum Abschreibungsfonds und macht 56 126 (60 125) £ Uebertrag.

rg. **Newburgh** (England). Tayside Floor Cloth Co., Ltd., Wachstuchfabrik, verteilt aus 108 111 £ Reingewinn (einschl. Vortrags) 20 Prozent Dividende und 3 sh Bonus auf jede Aktie, macht 10 000 £ Rücklage und 64 570 £ Uebertrag. Das Aktienkapital soll um 80 000 £ auf 200 000 £ erhöht werden.

rg. **Oslo** (Norwegen). Aulie & Andersen, Agentur und Großhandlung in Gummiwaren, Storgaten 47, wurde in Konkurs erklärt.

Neugründungen.

's-Gravenhage (Holland). Firma C. van Dijk & Co., K. Houtstraat 31a. Handel mit Automaterialien.

Schoten (Holland). Mulder en Vrijer, Raadhuisplein 1. Automobilhandlung.

Ausschreibungen.

17. Mai. Marineabteilung Zemun (Jugoslawien). 1000 Garnituren imprägnierte Regen-Kleidung (Kappe, Bluse, Hose). (Nr. M 5385/E.)

Vorsicht bei Geschäftsverbindungen!

Die Firma Ernst Christoph, Bandagenfabrik, Halsbrücke i. Sa., teilt mit, daß sie mit der Firma Ernst Bretschneider, Chemnitz i. Sa., Langestraße 33, üble Erfahrungen gemacht habe. Es wird sich empfehlen, vor Eingehen von Geschäftsverbindungen mit dieser Firma bei der genannten Bandagenfabrik Auskunft einzuholen.

Der Organisator mag sich den Kopf über zwangsläufige Kontrollen zerbrechen, wie er will, ohne Menschen, die sich ihrer Verantwortung bewußt sind, findet im Betriebe keine den Widerhalt, den sie braucht, um zu wirken. Nicklisch.

Geschäftsberichte.

Mittelland-Gummiwerke Aktien-Gesellschaft, Hannover-Linden.

Das abgelaufene Geschäftsjahr ist durch die starke Kapital- und Kreditnot ein besonders schwieriges gewesen. Es brachte dazu noch eine erhebliche Aufwärtsbewegung des Rohgummipreises, der von 3,50 M für Sheets und Crepes zu Beginn des Berichtsjahres auf über 10 M, also um das Dreifache stieg; andererseits ließ es die erhoffte Senkung der Zinsen und starken steuerlichen Belastungen vermissen. Die Abgaben, zu denen noch erhebliche soziale Aufwendungen und ferner das starke Konkurrenzangebot der Inflationsländer hinzukamen, erschwerten besonders die Wettbewerbstätigkeit auf dem Weltmarkt. Wenn wir das Exportgeschäft trotzdem nicht vernachlässigten, so taten wir das, um die seit Jahrzehnten angebahnten guten Verbindungen zu erhalten und weiter zu pflegen. Der Umsatz konnte dadurch auf der Höhe des Vorjahres gehalten werden, was im besonderen auch dem guten Ruf unserer Erzeugnisse zu danken ist. Die Verminderung der Kaufkraft in Europa verstärkte das anhaltend steigende Warenangebot und ermöglichte dadurch nicht, die Verkaufspreise unserer Artikel im In- und Auslande mit der Rohgummibewegung in Einklang zu bringen. Infolgedessen ist es auch für das abgelaufene Jahr nicht möglich, eine Dividende zu verteilen.

Von dem Ueberschuß im Betrage von 108 235,08 M verwenden wir zu Abschreibungen auf Fabrikanlage 18 890,98 M, Maschinen 43 176,92 M, Utensilien und Werkzeuge 15 701,14 M, Formen 11 469,49 M, Fuhrpark 5533,75 M, zusammen 94 772,28 M, verbleiben 13 462,80 M. Ferner wird vorgeschlagen, auf die Vorzugsaktien die ihnen zustehende Dividende von 6 Prozent mit 1500 M zu zahlen und die verbleibenden 11 962,80 M auf neue Rechnung vorzutragen.

Gegenwärtig setzt eine etwas lebhaftere Beschäftigung ein, so daß, wenn diese Entwicklung von Dauer ist und der starke Preiskampf sich nicht noch weiter verschärft, das neue Geschäftsjahr Aussicht auf ein besseres Ergebnis erhoffen läßt.

Bilanz am 31. Dezember 1925. Aktiva: Fabrikanlagekonto: 1 018 890,98 M, Maschinenkonto: 437 176,92 M, Utensilien- und Werkzeugkonto: 15 702,14 M, Formenkonto: 11 470,49 M, Fuhrparkkonto: 5534,75 M, Beteiligungen und Kautionen 3485 M, Kassakonto: Barbestand, Wechsel und Schecks 52 322,74 M, Warenkonto, Vorräte 1 200 644,35 M, Debitoren 880 031,37 M. — Passiva: Stammaktienkonto 2 000 000 M, Vorzugsaktienkonto 25 000 M, Reservefondskonto 202 500 M, Akzeptkonto 342 543,72 M, Kreditoren 946 979,94 M, Gewinnsaldo 108 235,08 M.

Gewinn- und Verlustkonto. Haben: Gewinnvortrag 16 751,11 M, Fabrikationskonto 1 228 280,29 M. — Soll: Reparaturen 172 248,02 Mark, Generalunkosten 964 548,30 M, Gewinnsaldo 108 235,08 M.

Peters Union A.-G. zu Frankfurt a. M.

In dem verflossenen Geschäftsjahr waren unsere Werke in allen Abteilungen stark beschäftigt; erst in den beiden letzten Monaten machte sich die allgemein schwierige Wirtschaftslage auch bei uns bemerkbar. Dank ihrer anerkannten Güte konnte der Umsatz in allen unseren Erzeugnissen gegen das Vorjahr ganz erheblich gesteigert werden. Was nun die Automobilbereifung insbesondere anbetrifft, die wir unter der Bezeichnung „Rotsiegel Zahnrad Cord" in den Handel bringen, so wurde diese hinsichtlich ihrer Güte im Laufe des Berichtsjahres auf eine Höhe gebracht, die es uns ermöglicht hat, nicht nur mit den anderen inländischen, sondern auch mit den ausländischen Fabriken in erfolgreichen Wettbewerb zu treten. Dies trifft, worauf wir hinweisen möchten, namentlich für unsere Riesenluftreifen für Omnibusse und Lastfahrzeuge jeder Art zu. Das Ergebnis kann unter den obwaltenden Verhältnissen — der Kapitalknappheit in der Industrie und der Händlerschaft, des damit verbundenen hohen Zinsendienstes und der auf die Dauer unerträglichen steuerlichen Belastung — als ein recht befriedigendes bezeichnet werden. Die Preise der von uns hauptsächlich verarbeiteten Rohmaterialien waren in dem Berichtsjahre starken Schwankungen unterworfen; so betrug beispielsweise der Preis für Rohgummi 15 d per lb. im Oktober 1924 und 42 d per lb. im September 1925, nachdem er im Juli 1925 den Höchststand mit 53 d erreicht hatte. Den Betrieb haben wir nur insoweit ausgebaut, als es die Fortschritte in der Bereifungsindustrie und eine wirtschaftlichere Produktion erforderlich machten. Die Zugänge auf Anlage-Konten betragen 964 519,55 Reichsmark. Die Gesamt-Abschreibungen belaufen sich auf 844 228,36 Rm. Die Außenstände sind in Anbetracht der herrschenden Verhältnisse, ebenso wie die Warenbestände, vorsichtig bewertet. Die Verbindlichkeiten haben sich im Laufe des Berichtsjahres, hervorgerufen durch die starke Umsatzsteigerung und durch die damit verbundene größere Lagerhaltung und umfangreichere Kreditgabe an unsere Abnehmer, beträchtlich erhöht. Im neuen Geschäftsjahr hat sich die Liquidität unseres Unternehmens wesentlich gebessert insofern, als sich die Verpflichtungen an Lieferanten und die Akzeptverbindlichkeiten verringert haben. Diesem Rückgang der Verpflichtungen steht auf der anderen Seite eine Abnahme der Warenvorräte gegenüber. Die Gewinn- und Verlustrechnung weist nach Abzug der statutarischen und vertraglichen Vergütungen einen Reingewinn von 1 018 686,97 Rm. aus. Wir beantragen, ihn wie folgt zu verwenden: einer zu bildenden besonderen Rücklage 100 000 Rm., einer zu bildenden Dividenden-Rücklage 100 000 Rm., der Arbeiter-Unterstützungs-Rücklage 50 000 Rm., der Beamten-Unterstützungs-Rücklage 50 000 Rm., zusammen 300 000 Rm. zuzuweisen. 7 Prozent Gewinnanteil auf Vorzugsaktien 11 200 Rm., 4 Prozent Gewinnanteil auf Stammaktien 240 000 Rm., zusammen 251 200 Rm., so daß, nach Ausschüttung von 4 Prozent weiterer Gewinnanteile 240 000 Rm., 227 486,97 Rm. Vortrag auf neue Rechnung verbleiben. Was die Aussichten für das neue Geschäftsjahr anbelangt, so ist, bedingt durch die krisenhaften Wirtschaftsverhältnisse, der Umsatz der ersten 5 Monate gegenüber demjenigen der gleichen Zeit des Vorjahres etwas zurückgeblieben, wie auch die Außenstände aus demselben Grunde bis jetzt schleppend eingingen. Immerhin hat das Geschäft in letzter Zeit wieder angezogen, und wenn keine Rückschläge eintreten, dürfte mit einem befriedigenden Ergebnis gerechnet werden können. — Es darf bei dieser Betrachtung nicht außer acht gelassen werden, daß die ausländische Gummi-Industrie, zum Teil durch besondere Währungsverhältnisse begünstigt, sich jetzt wieder anschickt, auf dem deutschen Markt Fuß zu fassen. Um dem wirksam begegnen zu können, halten wir es für dringend geboten, die zurzeit bestehenden ungenügenden Schutzzölle angemessen zu erhöhen.

Vermögensaufstellung vom 30. September 1925. Soll: Grundstücke 1 611 322,— Rm., Gebäude 2 959 881,12 Rm., Maschinen und sonstige Anlagen 1 846 176,07 Rm., Warenvorräte und Rohstoffe 5 277 557,93 Rm., Kasse 62 296,27 Rm., Wechsel 25 158,50 Rm., Reichsbank- und Postscheck-Guthaben 25 442,03 Rm., Schuldner einschl. Devisen-Guthaben 6 396 927,17 Rm., Wertpapiere 4700,— Rm., Beteiligungen 1,— Rm., Sicherheiten in Bürgscheinen 45 200,— Rm. — Haben: Aktienkapital: Stammaktien 6 000 000,— Rm., Vorzugsaktien 160 000,— Rm., zusammen 6 160 000,— Rm., Rücklagen: Gesetzliche Rücklage 616 000,— Rm., Unterstützungs-Rücklagen: Kommerzienrat Louis Peter-Stiftung 20 000,— Reichsmark, Beamten-Unterstützungs-Rücklage 50 000,— Rm., Arbeiter-Unterstützungs-Rücklage 50 000,— Rm., zusammen 120 000,— Rm., Hypotheken 1 207 891,15 Rm., Gläubiger, Lieferanten, Banken usw. 3 393 112,45 Rm., Rückständige Steuern und sonstige Uebergangsposten 610 458,82 Rm., Wechselakzepte 5 083 312,70 Rm., Sicherheiten in Bürgscheinen 45 200,— Rm., Reingewinn 1 018 686,97 Rm.

Gewinn- und Verlust-Rechnung. Haben: Betriebsüberschuß 6 074 763,97 Rm. — Soll: Allgemeine Geschäftsunkosten 3 880 621,45 Reichsmark, Abschreibungen 844 228,36 Rm., Zinsen 331 227,19 Rm., Reingewinn 1 018 686,97 Rm.

Mittelkurse von Gummiwerten.

Mitgeteilt von **E. Calmann**, Bankgeschäft, Hamburg, gegr. 1853.
Kurse in % vom 24. April 1926.

Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, A.-G.		39,—
Bremer Gummiwerke Roland	G. 47½	B. 52½
Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha Compagnie		126,—
Gummiwerke Elbe	G. 65,—	B. 75,—
Hannoversche Gummiwerke Excelsior, A.-G.		61,—
Harburger Gummiwarenfabrik Phönix		65,—
Leipziger Gummiwarenfabrik, A.-G.		—
Liga Gummiwerke		—
Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Fabrik A.-G.		47,—
Mittelland Gummiwerke A.-G.		35,—
Müller Gummi		583,—
Peters Union		86,—
Oscar Skaller		—
Ver. Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken		55,—
August Wegelin, A.-G.		114,—
	G.	B.
Bibundi	5,6	6,—
Deutsche Kautschuk	110,—	125,—
Debundscha	120,—	140,—
Deutsche Togo	500,—	550,—
Deutsch Samoa	800,—	—
Hernsheim	40,—	44,—
Kamerun Kautschuk	100,—	110,—
Meanja	60,—	80,—
Samoa Kautschuk	4,—	7,—
Victoria	50,—	65,—

Käufer und Verkäufer auch für alle hier nicht angegebenen Werte.
Anfragen erbeten.

★ Steuerrecht und Steuerrechtspraxis ★

Keine Aufwertung von Kautionen durch den Staat.

Dr. By. Unterm 11. Dezember 1925 hat das Reichsgericht über die Aufwertung von bei den staatlichen Hinterlegungsstellen hinterlegten Sicherheiten ein wichtiges Urteil gefällt, in dem es sich auf den Standpunkt stellt, daß eine Aufwertung derartiger Sicherheiten grundsätzlich abzulehnen ist. In dem fraglichen Fall handelte es sich um die bei einem Amtsgericht hinterlegte Sicherheit für eine in Untersuchungshaft befindliche Person, die im Jahre 1919 hinterlegt und im Oktober 1923 zurückgezahlt wurde. Ein Anspruch auf Aufwertung der Kaution wurde vom Landgericht Essen, wie auch vom Oberlandesgericht Hamm anerkannt, während das Reichsgericht den Aufwertungsanspruch abwies. Das Reichsgericht weist in der Begründung des Urteiles zunächst darauf hin, daß für Hinterlegungsklagen die Zulässigkeit des Rechtsweges außer Frage stehe. Dadurch, daß der Staat Hinterlegungsstellen zu dem Zweck bestelle, um den Beteiligten die Möglichkeit der Sicherheitsleistung zu geben, übe er ein Hoheitsrecht aus. Deshalb könne man auch nicht davon sprechen, daß der Staat mit den Hinterlegern Verträge nach privatrechtlichen Gesichtspunkten abschlösse, so daß die Verbindlichkeit des Staates zur Verwahrung und zur Herausgabe nicht auf irgend einem Vertragsverhältnis, sondern lediglich auf den gesetzlichen Bestimmungen über das Hinterlegungswesen beruhe. Soweit habe auch die unmittelbare Anwendung der §§ 700 und 607 ff BGB., wonach die Vorschriften über das Darlehn in Frage zu kommen hätten, sowie § 242 BGB. (Leistung nach Treu und Glauben mit Rücksicht auf die Verkehrssitte) zu entfallen, womit allerdings nicht gesagt sein solle, daß eine Anwendung des im § 242 BGB. niedergelegten allgemeinen Rechtsverhältnisses auf das öffentliche Recht grundsätzlich unstatthaft wäre. Trotzdem stehe dieser Bestimmung in dem vorliegenden Falle die Art der landesgesetzlichen Regelung entgegen; denn nach § 6 der preußischen Hinterlegungsordnung gehe das hinterlegte Geld in den Besitz des Staates über, der sich also anheischig mache, diese Beträge jederzeit aus eigenen Mitteln zurückzuzahlen. Hieraus ergebe sich, daß der einzelne deponierte Betrag nicht getrennt verwahrt zu werden brauche. Es handele sich somit im wesentlichen um eine innere Verwaltungsmaßnahme, aus der der Hinterleger ein Recht nicht herleiten könne, besser gestellt zu werden, als wenn der Staat die empfangenen Geldstücke oder Geldscheine in derselben Weise aufbewahrt hätte, wie hinterlegte Wertpapiere, Urkunden und Kostbarkeiten. Wäre der Staat so verfahren, daß er das bare Geld ebenso wie diese Gegenstände verwahrte, so hätte nach dem Eintritt der Inflation ein Hinterleger zweifellos nicht mehr zurückfordern können, als den von ihm hergegebenen, inzwischen wertlos gewordenen Betrag. Sein Anspruch erfahre somit keine Veränderung dadurch, daß die im Verwaltungswege hinterlegten Geldsummen Eigentum des Staates geworden sind. Unseres Erachtens dürfte trotz dieses bemerkenswerten Urteils nach wie vor unter anderem ein Anspruch auf Aufwertung hinterlegter Frachtstundungssicherheiten bestehen, da man die Reichsbahn nicht mit den üblichen staatlichen Hinterlegungsstellen gleichstellen kann. Ebenso dürfte bezüglich der bei Privaten hinterlegten Kautionen ein Aufwertungsanspruch zum mindesten in denjenigen Fällen bestehen, in denen der Kautionsnehmer die volle Verfügungsgewalt über die hinterlegten Sicherheiten erhalten hat. Fraglich erscheint die Verpflichtung zur Aufwertung derartiger Sicherheiten lediglich in den Fällen, in denen es sich um Sparkassenbücher oder um sonstige Wertpapiere handelt, die an sich schon auf Grund der Aufwertungsgesetze der gesetzlichen Aufwertung unterliegen. (flp)

* * *

Nichteinbehaltung der Lohnsteuer durch den Arbeitgeber.

rd. Ein Arbeitgeber hatte seit Jahren die Besorgung der Steuerangelegenheiten in seinem Betriebe zwei zuverlässigen Angestellten — seinem Prokuristen und einem Buchhalter — überlassen. Vom Finanzamt war diesem Arbeitgeber gestattet worden, anstatt für die einzubehaltenden Lohnbeträge Steuermarken einzukleben, diese Beträge direkt an das Finanzamt abzuführen. In der Zeit großer Geldknappheit war nun sechs Wochen lang den Arbeitern, um sie ruhig zu halten, keine Lohnsteuer abgezogen worden und nach diesen Auszahlungen waren in dem Betriebe keine Mittel mehr vorhanden gewesen, um die in Frage kommenden Steuerbeträge an das Finanzamt abzuführen. Infolgedessen war der Arbeitgeber wegen fahrlässigen Verstoßes gegen die in Frage kommenden Bestimmungen der Reichsabgabenordnung und des Einkommensteuergesetzes bestraft worden. Die seitens des Verurteilten eingelegte Revision führte zu seiner Freisprechung. Mit Unrecht erblickte die Vorinstanz schon eine Fahrlässigkeit des Angeklagten darin, daß er den Angestellten die Erledigung der Steuerangelegenheiten völlig überließ. Denn es kommt nicht darauf an, ob der Täter die im Verkehr erforderliche Sorgfalt nicht aufgewendet hat, sondern darauf, ob er diejenige Sorgfalt nicht aufgewendet hat, die er nach den Umständen des Falles und nach seinen persönlichen Verhältnissen hätte aufwenden müssen. Der Vorwurf der Fahrlässigkeit muß sich darauf gründen, daß der Täter Pflichten verletzt hat, die ihm der Finanzverwaltung gegenüber oblagen, und daß er dabei die Möglichkeit der Verkürzung dieser Steuer hätte voraussehen können. Wenn die mit der Erledigung der Steuerangelegenheiten betrauten Angestellten des Angeklagten sich seit langen Jahren immer als völlig zuverlässig erwiesen haben, so konnte der Angeklagte annehmen, daß sie in der fraglichen Zeit ordnungsmäßig

handelten und in Zweifelsfragen bei Sachverständigen Rat einholten. Mindestens konnte er annehmen, daß sie ihm Mitteilung machten, wenn sie nicht nach Vorschrift verfahren wollten oder konnten. Die große Geldknappheit war kein Anlaß für den Angeklagten, seine Angestellten für minder zuverlässig zu halten und eine besondere, sonst nicht gebotene Ueberwachung auszuüben. Danach liegt eine Ueberspannung des Begriffs der Fahrlässigkeit durch den Vorderrichter vor; der Angeklagte hat sich nicht strafbar gemacht. (Oberlandesgericht Rostock, II. 480).

* * *

Die Bestellung einer Hypothek für eine geschuldete Kaufpreisforderung ist als Vereinnahmung anzusehen.

Dr. M. Der Reichsfinanzhof stellt fest, daß die Frage, was als Vereinnahmung des Entgelts für eine Leistung anzusehen ist, für die Vorauszahlungen in demselben Sinne zu entscheiden sei, wie für die Umsatzsteuer. Für diese hat der Reichsfinanzhof (Slg. 7/67) bereits früher ausgeführt, daß durch die Einräumung einer Verkehrshypothek der Veräußerer ein wirtschaftlich verwertbares Recht erhalte, das im Verkehr eine selbständige Rolle spiele und nicht nur die Aussicht auf künftige Befriedigung eröffne. Wirtschaftlich betrachtet zählen Kaufgelderhypotheken als selbständige Verkehrsgegenstände und gehen über die bloße Stundung des Kaufpreises hinaus. Die Bestellung einer solchen Hypothek sei daher als Befriedigung des Verkäufers und demnach als Vereinnahmung des Entgelts anzusehen ohne Rücksicht auf die sonstigen rechtlichen Verhältnisse (VI B 187/25 vom 28. Juli 1925).

Wenn der Reichsfinanzhof mit dieser Auffassung für normale Zeiten zweifellos Recht hat, so würdigt er unter den außerordentlichen wirtschaftlichen Verhältnissen der Gegenwart gerade die wirtschaftliche Seite einer Kaufgelderhypothek nicht voll, denn eine Verkehrshypothek ist heute in fast allen Fällen kein Verkehrsgegenstand im wirtschaftlichen Sinne, sondern kommt einer Stundung des Kaufpreises außerordentlich nahe.

* * *

Steuerrätsel!

Dr. Br. Durch eine Verordnung vom 31. März 1926 sind in Preußen Fristen für die Anträge auf Hauszinssteuerermäßigung bis zum 30. Juni dieses Jahres verlängert; es handelt sich um folgende:

1. Beträgt die Friedensmiete (Friedensmietwert) weniger als 6 Prozent des Grundstückswerts, so kann die Hauszinssteuer nach einer nur angenommenen Grundvermögenssteuer in Höhe von 4 Prozent der Friedensmiete (des Friedensmietwerts) berechnet werden.

2. War das Grundstück am 1. Juli 1924 mit Hypotheken und anderen dinglichen Lasten gar nicht oder nicht höher als zu 20 Prozent des Grundstückswerts belastet, so wird die Hauszinssteuer auf 500 Prozent, bei lediglich eigenbewohnten Häusern auf 400 Prozent herabgesetzt.

Der Finanzminister gibt dies in der Gesetzessammlung mit folgenden Worten bekannt:

Auf Grund des § 8 Abs. 2 der Preußischen Steuernotverordnung vom 1. April 1924 (Gesetzsamml. S. 191) in der Fassung der Zweiten Preußischen Steuernotverordnung vom 19. Juni 1924 (Gesetzsamml. S. 555), des Gesetzes zur Aenderung der Preußischen Steuernotverordnung vom 31. Oktober 1924 (Gesetzsamml. S. 619), der Dritten Preußischen Steuernotverordnung vom 28. März 1925 (Gesetzsamml. S. 42), der Verordnung zur Aenderung des Preußischen Ausführungsgesetzes zum Finanzausgleichsgesetze sowie der Preußischen Steuernotverordnung und der Ausführungsverordnung zur Verordnung über die Fürsorgepflicht vom 28. März 1925 (Gesetzsamml. S. 44), des Gesetzes zur Aenderung des Preußischen Ausführungsgesetzes zum Finanzausgleichsgesetz vom 27. November 1925 (Gesetzsamml. S. 162) und des Gesetzes zur Aenderung der Preußischen Steuernotverordnung vom 27. März 1926 (Gesetzsamml. S. 127) wird folgendes verordnet:

Einziger Paragraph.

§ 2 Ziffer 2 der Sechsten Verordnung zur Durchführung der Preußischen Steuernotverordnung vom 23. April 1925 (Gesetzsamml. S. 54) in der Fassung der Siebenten Verordnung zur Durchführung der Preußischen Steuernotverordnung vom 8. Oktober 1925 (Gesetzsamml. S. 138) wird mit Wirkung vom 1. April 1926 an wie folgt geändert:

2. § 3 erhält folgende Fassung:

Anträge gemäß § 2a Abs. 2 und gemäß § 3 Abs. 3 der Preußischen Steuernotverordnung sind bis zum 30. Juni 1926 zu stellen.

Nicht weniger als 12 Gesetze und Verordnungen hat also der geplagte Steuerzahler einzusehen, um sich über die weiter zugelassenen Anträge zu unterrichten. Konnte nicht Einer diese Arbeit für Unzählige übernehmen? (flp)

Denn dieselbe Tätigkeit des Kaufmanns, welche so leicht selbstsüchtig macht, ist zugleich mehr als jede andere auf die Güte menschlicher Natur berechnet. Sie ist unmöglich ohne ein großartiges Vertrauen, welches der Kaufmann anderen gewährt, nicht nur den Leuten, die er selbst im Dienste hat, auch den Fremden, nicht den Christen allein, auch Heiden. Die Redlichkeit, auch wenn sie einmal ein Opfer kostet, ist dem Handel auf jeder Stufe seiner Entwicklung unentbehrlich, und gerade deshalb, weil der Handel Treue und Rechtschaffenheit im Verkehr zum besten Vorteil macht, schafft er gesunde und dauerhafte Verbindung der Menschen.

Aus: Freytag, „Bilder aus der deutschen Vergangenheit".

 RECHTSFRAGEN 

Beeinträchtigung eines Mühlenbetriebes durch Fabrikabwässer.

sk. Der 5. Zivilsenat des Reichsgerichts hat am 8. März 1926 ein Urteil gefällt, das für sämtliche Industriezweige, bei deren Betrieb mit mehr oder weniger großer Verunreinigung von Wasserläufen gerechnet werden muß, von Interesse ist. Die Firma N. unterhält in K. eine Papierfabrik. Sowohl ihre Hauptfabrik, wie die dazu gehörige, etwa 2 km nördlich gelegne Mühle, die der Verarbeitung von Lumpen zu Halbstoff dient, leiten ihre Abwässer in den Mühlbach ab, einen natürlichen Wasserlauf dritter Ordnung, der weiter unterhalb die Mühle des Mühlenbesitzers V. treibt. Durch die Zuführungen der Fabrik fühlt sich V. in seinem Eigentum beeinträchtigt; er behauptet, daß die Abgänge der Fabriken den Bach stark verunreinigen und verschlämmen und infolge der Zersetzung der im Bachbett verwesenden Schlamm-Massen, namentlich durch die sich dabei entwickelnden giftigen Gase üble Gerüche verbreiten, den Fischbestand vernichten und die Eisenteile seiner Maschinen, besonders der Turbine, anfressen. Im Klageverfahren hat das Oberlandesgericht Stettin die Beklagte verurteilt, Einrichtungen zu treffen, die geeignet sind, die Zuführung solcher Stoffe und Abwässer in den Mühlenbach zu verhindern. Das Reichsgericht hat die Revision der Beklagten zurückgewiesen. Die reichsgerichtlichen Entscheidungsgründe: Von einem „Verschulden" des Beklagten im Rechtssinne kann keine Rede sein, denn die reine Abwehrklage des Grundeigentümers gegen die ihn in seinem Eigentum beeinträchtigenden, rechtswidrigen Zuleitungen setzt weder nach den allgemeinen Bestimmungen (§ 1004 BGB.), noch auf dem besonderen Gebiete des Wasserrechts ein schuldhaftes Handeln des Beeinträchtigenden voraus. Auch der Angriff der Revision geht fehl, daß das Berufungsgericht eine rechtswidrige, weil übermäßige Zuführung gegen die Beklagte nicht festgestellt habe. Das Berufungsgericht stellt ausdrücklich fest, daß hauptsächlich die großen, von der Beklagten in den Mühlenbach geleiteten Mengen von Faserstoffen, die sich im Bette des Baches als Schlamm-Massen ablagern und zersetzen, dem Kläger Grund zur Beschwerde geben, und daß diesen Zuführungen gegenüber die Verunreinigung des Wassers durch eine Gerberei nur von unwesentlicher Bedeutung ist, daß aber auch die Senkstoffe, die die Abwässer des Schlachthofes und der Abdeckerei, sowie der städtischen Kläranstalt dem Bache zuführen, ihrer Menge nach in keinem Verhältnisse zu den schädlichen Mengen des Unternehmens der Beklagten stehen. Die Richtigkeit der tatsächlichen Feststellungen unterliegt der Nachprüfung des Revisionsgerichts nicht. Aber auch eine Verkennung des Rechtsbegriffes der Gemeinüblichkeit ist nicht ersichtlich. Auf Grund des Gutachtens der Landesanstalt für Wasserhygiene vom 4. Juli 1922 nimmt das Berufungsgericht an, daß trotz aller von der Beklagten angeblich vorgenommenen Klärungsversuche die Papierfabrik noch im Sommer 1922 bei Tag- und Nachtbetrieb dem Bache täglich fast 15 Zentner Faserstoffe zugeführt habe. Es läßt dahingestellt, ob sich, wie die Beklagte behauptet, infolge der schärferen Ausnutzung der vorhandenen Reinigungsanlagen diese Menge seit Juni 1924 auf täglich drei Zentner herabgemindert habe. Denn auch eine solche Zuführung würde nach seiner Meinung noch immer übermäßig sein. Daß es unter der „Uebermäßigkeit" die Ueberschreitung der Grenzen des „Regelmäßigen, Gemeinüblichen" im Sinne der bisherigen Rechtsprechung und des § 379 des Preußischen Wassergesetzes vom 7. April 1913 versteht, kann einem begründeten Zweifel nicht unterliegen. Was aber im einzelnen Fall in den Bereich des Regelmäßigen, Gemeinüblichen fällt, ist im wesentlichen eine Frage der tatsächlichen Würdigung, deren Beantwortung durch das Berufungsgericht hier einen Rechtsirrtum nicht erkennen läßt. (A. Z. V 75/25). (f)

* * *

Schiedsgerichtsverfahren. Verspätete Anfechtung eines Kaufvertrages.

rd. Kläger hatte vom Beklagten einen großen Posten Ware gekauft. Vereinbart war Kasse gegen Lieferschein; etwaige Differenzen sollten durch Schiedsgericht erledigt werden. Da der Käufer auf Vorlegung des Lieferscheines Zahlung verweigerte, so nannte der Verkäufer seinen Schiedsrichter, und für den Käufer, der auf nichts reagierte, wurde ein Zwangsschiedsrichter ernannt. Auch auf die Ladung des Schiedsgerichtes erschien der Käufer nicht, und der Schiedsspruch fiel zu seinen Ungunsten, nämlich dahin aus, daß er dem Verkäufer die Differenz zwischen dem vereinbarten Betrage und dem Betrage, der sich beim Selbsthilfeverkauf ergeben hatte, zu erstatten habe. Nun erhob der Käufer gegen den Verkäufer eine Klage, mit der er Aufhebung des Schiedsspruches forderte. Gestützt war das Verlangen auf die Behauptung, der Kaufvertrag sei nichtig; denn der Beklagte habe dem Kläger bewußt unwahr vor Kaufabschluß erklärt, die Ware sei zollfrei. Dadurch sei er veranlaßt worden, auf den geforderten Preis einzugehen. Dieser Preis sei aber, wenn der Zoll hinzukomme, für ihn völlig unrentabel. Landgericht und Oberlandesgericht Hamburg haben die Klage des Käufers abgewiesen. Allerdings kann nach § 123 BGB. derjenige, der zur Abgabe einer Willenserklärung durch arglistige Täuschung bestimmt worden ist, die Erklärung anfechten. Indessen darf die Anfechtung nicht beliebig hinausgezögert werden. Sie ist daher ausgeschlossen, wenn der Anfechtungsberechtigte ein Urteil gegen sich rechtskräftig werden läßt. Im vorliegenden Falle hat der Kläger die Zuständigkeit der ordentlichen Gerichte durch Vertrag ausgeschlossen. Dem Gegner war daher die Anrufung des ordentlichen Gerichtes verwehrt, und er verfolgte seinen Anspruch an der vereinbarten Stelle. Unmöglich kann es dem Kläger gestattet werden, sich über die Anfechtung erst je nach dem Ausfall des Schiedsspruches zu entschließen. Die Rücksicht auf die Schiedsrichter und das auch dem Anfechtungsgegner geschuldete Verhalten nach Treu und Glauben machen es dem Anfechtungsberechtigten zur Pflicht, wenn er den Anfechtungsgrund kennt, vor Fällung des Schiedsspruchs die Anfechtung ausdrücklich oder schlüssig zu erklären. Unter diesen Umständen mußte den Schiedsrichtern und dem Beklagten das passive Verhalten des Klägers als Unterwerfung unter das Schiedsgerichtsverfahren, als Verzicht auf Einwendungen gegen seine Zuständigkeit erscheinen. (Oberlandesgericht Hamburg, Bf. V. 529. 25.) (flpstr)

★ Aus der Praxis des Arbeitsrechts ★

Rechte und Pflichten des Arbeitgebers bei Erkrankung eines Angestellten.

Dr. Kz. Erkrankt ein Angestellter, so hat der Arbeitgeber das Recht, die Erkrankung durch ein ärztliches Zeugnis bescheinigen zu lassen, jedoch hat er hierfür die Kosten zu tragen. Die Untersuchung durch einen Vertrauensarzt des Arbeitgebers kann nur gefordert werden, wenn diese ausdrücklich vertraglich vereinbart wurde. Ein erkrankter Angestellter kann von dem betreffenden Arbeitgeber nur die Weiterzahlung des Gehaltes auf die Dauer von sechs Wochen, das heißt für 42 Tage und nicht etwa auf die Dauer von 1½ Monaten beanspruchen. Die Frist beginnt mit dem nächsten Wochentage, der dem Tage des Aufhörens der Dienstleistung folgt. Nach Ablauf dieser 42 Tage kann der Arbeitnehmer von dem Arbeitgeber keinerlei Gehaltszahlung beanspruchen. Für den Arbeitgeber ist es von Bedeutung, daß hierdurch jedoch keineswegs das Vertragsverhältnis von selbst gelöst wird. Der Arbeitgeber muß vielmehr die Kündigung in einem Kündigungsschreiben ausdrücklich bekannt geben, er braucht sich jedoch gemäß § 72,3 des HGB. wegen anhaltender Krankheit des Angestellten nicht an die gesetzliche oder vertragliche Kündigungsfrist zu halten. Es sei ausdrücklich bemerkt, daß die obengenannte Pflicht zur weiteren Gehaltszahlung auf 42 Tage nicht besteht, wenn die Krankheit des Angestellten als selbstverschuldet anzusehen ist. Dies ist der Fall, wenn die Entstehung, Verschlimmerung oder Verlängerung der Krankheit von dem betreffenden Angestellten vorsätzlich verursacht wurde. Der Arbeitgeber darf dem Arbeitnehmer Entschädigungen, die dieser von Unfall- oder Krankenversicherungen bezieht, auf die Gehaltsansprüche nicht anrechnen. Dies gilt auch für alle die Fälle, in denen der Arbeitnehmer eine solche Vereinbarung unterschrieben haben sollte. Solche Vereinbarungen sind nämlich nach dem Gesetze nichtig. (flp)

* * *

Kündigung während des Urlaubs.

sk. Die Firma N. in Frankfurt a. M. hatte dem Handlungsgehilfen R. während seines Urlaubs auf den 30. September 1925 mittels eingeschriebenen Briefes gekündigt. R. verlangte klagend Weiterzahlung des Gehaltes, da ihm die Kündigung verspätet zugegangen sei. Das Landgericht Frankfurt a. M. entschied zu seinen Gunsten. Aus den Entscheidungsgründen ist folgendes von Interesse: Das Kaufmannsgericht hat mit Recht entgegen dem Standpunkt der Beklagten angenommen, daß durch die versuchte Zustellung des Einschreibebriefes nicht der Tatbestand des § 130 BGB. verwirklicht wurde, wonach die Kündigungserklärung in dem Zeitpunkt wirksam wird, in dem sie dem anderen Teil zugeht. Als zugegangen im Sinne des § 130 BGB. ist eine Willenserklärung dann anzusehen, wenn der Empfänger bei normaler Gestaltung der Verhältnisse sich von dem Inhalt Kenntnis verschaffen konnte und diese Kenntnisnahme nach den Verkehrsgepflogenheiten von ihm erwartet werden konnte. Im vorliegenden Fall ist die Kündigung durch Einschreiben an den Kläger gesandt worden. Da eingeschriebene Briefe nur durch Aushändigung an den Empfänger, einen erwachsenen Familienangehörigen oder einen Bevollmächtigten bestellt werden und der Empfänger demnach keinesfalls vor Aushändigung des Schreibens an ihn oder eine der bezeichneten Personen von dessen Inhalt Kenntnis nehmen kann, tritt die Wirksamkeit der auf diesem Wege übermittelten Willenskundgebung nicht vor der tatsächlichen Aushändigung an eine dieser Personen ein. Eine Aushändigung des Schreibens durch den Postboten ist unstreitig nicht erfolgt. Danach ist die Kündigung, die dem Kläger erstmals am 27. August 1925 persönlich ausgehändigt worden ist, nicht fristgemäß zugegangen. (flps)

* * *

Fristlose Entlassung eines Arbeiters. Einverständniserklärung des Arbeiters durch Nichterhebung von Widerspruch.

rd. Einem Arbeiter war fristlos gekündigt, der fällige Lohn gezahlt und die Papiere ausgehändigt worden, ohne daß er Widerspruch erhob. Erst nach 14 Tagen trat er an seinen früheren Arbeitgeber mit dem Ersuchen heran, ihm weiter Lohn zu zahlen, da die Entlassung ungerechtfertigt sei. Das Gewerbegericht Plauen hat den mit der Klage geltend gemachten Anspruch für unbegründet erklärt. Allerdings, so heißt es in den Gründen, muß dem vertragstreuen Teil angemessene Zeit gelassen werden, um sich die Sach- und Rechtslage zu überlegen und Erkundigungen darüber einzuziehen. Anders jedoch liegt der Fall, wenn der Arbeitnehmer längere Zeit verstreichen läßt, ohne dem Arbeitgeber gegenüber zu erkennen zu geben, daß er sich bei der fristlosen Entlassung nicht beruhigen wolle. Will der Arbeiter das Arbeitsverhältnis als nicht gelöst betrachten, so erfordert es Treu und Glauben, daß er dies seinem Arbeitgeber in angemessener Frist erklärt, weil anderenfalls die Möglichkeit einer Schädigung des Arbeitgebers in mehrfacher Weise besteht: er hätte ohne Gegenleistung des Arbeiters den Lohn weiter zu zahlen, oder er würde den Arbeitsplatz des Entlassenen anderweit besetzen, so daß eine Wiederverwendung des Entlassenen vielfach gar nicht möglich ist. (Gewerbegericht Plauen, 26. September 1925). (flps)

 Zoll- und Verkehrswesen 

Zolltarifentscheidungen in der Schweiz. Damenbinden, aus Baumwollgewebe, waschbar, sind nach T.-Nr. 531 mit 250 Fr. zu verzollen; dieselben aus Baumwolle, Leinen usw., gewirkt, waschbar, nach T.-Nr. 539 mit 200 Fr. und solche mit Füllung aus Watte, Sägespänen usw., nicht waschbar, nach T.-Nr. 1161a mit 100 Fr. je 1 dz.

Zollermäßigung für mit Kautschuk überzogene Isolierstreifen in Oesterreich. In dem vor kurzem abgeschlossenen Handelsvertrag zwischen Oesterreich und der Schweiz hat Oesterreich der Schweiz u. a. für Isolierstreifen aus der Position 265 (Gewebe und Wirkstoffe, mit Kautschuk überzogen, getränkt, bestrichen oder durch Zwischenlagen von Kautschuk verbunden: b) aus anderen Gespinststoffen als Seide) einen ermäßigten Zoll von 50 G.-Kr. je 100 kg zugestanden (bisher 60). Dieser kommt auf Grund des deutsch-österreichischen Meistbegünstigungsverhältnisses auch für die genannten Waren deutschen Ursprungs zur Anwendung.

Verzollung von Verbandzeug in der Schweiz. Der Oesterreich von der Schweiz in dem österreichisch-schweizerischen Handelsvertrag gewährte Zollsatz für Binden aller Art für Verbandzwecke (T.-Nr. 1161a) in Höhe von 100 Fr. per 1 dz, kommt auf Grund des österreichisch-deutschen Meistbegünstigungsverhältnisses auch für die genannten Waren deutschen Ursprungs zur Anwendung.

Verlängerung des deutsch-portugiesischen Handelsprovisoriums. Die Geltungsdauer des deutsch-portugiesischen Handelsprovisoriums von 1923, die mit dem 30. April ds. Jhs. abläuft, ist bis zum 2. Juni verlängert worden, da die Genehmigung des neuen Abkommens vom März 1926 bis zu dem genannten Zeitpunkt des Ablaufs des alten Vertrages nicht erfolgen kann.

Kein Ursprungszeugnis für Gummiradreifen in Ungarn. Durch eine Verfügung des ungarischen Finanzministeriums sind Radreifen aus Kautschuk (Tarif-Nr. 674) aus der Liste der mit einem Ursprungszeugnis zu versehenden Waren gestrichen worden.

Kautschuk-Ausfuhrzoll in Französisch-Aequatorial-Afrika. Die Abgabe auf Kautschuk, der auf Domanialländereien geerntet wird (ausgenommen Konzessionsgebiete und als Eigentum erworbene Ländereien) wurde in den Kolonien Mittel-Kongo und Oubangui-Chari auf 5 Fr. je kg Lianen- oder Irehkautschuk, auf 2 Fr. je kg der anderen Kautschuksorten festgesetzt.

Ausfuhrzoll für Kaugummi, Guttapercha und Balata in Bolivien. Die Ausfuhr von Kaugummi, Guttapercha und Balata aus den Wäldern des Ostens und Nordwestens der Republik Boliviens unterliegt einer Steuer von 2 Prozent vom Wert. Bei der Festsetzung der Abgabe wird der Verkaufspreis in Europa oder den Vereinigten Staaten von Amerika zugrundegelegt unter Annahme des Gegenwerts der englischen oder amerikanischen Münze in bolivianischer.

Zollnachlaß für Crepe-Kautschuk und Kautschukringe in der Südafrikanischen Union. Durch eine Proklamation des Governor-General der Südafrikanischen Union ist für Crepe-Kautschuk und Kautschukringe ein Erlaß des ganzen Einfuhrzolls (Zolltarif siehe „Gummi-Zeitung", 38. Jahrg., S. 542) gewährt worden, wenn erstere ausschließlich zur Verwendung bei der Herstellung von Schuhen und Stiefeln und letztere in der Konserven- und Konservenglasindustrie eingeführt werden. Die Einfuhr oder die Entnahme aus der Niederlage muß durch die betreffenden Fabrikanten erfolgen und zwar gegen die Erklärung, daß die Waren nur bei der Herstellung der genannten Fabrikate verwendet werden sollen.

Umbenennung des persischen Hafens Enzeli. Nach einer Meldung der persischen Zeitung „L'Iran" wurde amtlich verfügt, daß der Hafen von Enzeli in Zukunft den Namen „Pahlewi-Daj" trägt. (flpstr)

Ein neuer Konsulargebührentarif in Costa Rica. Nach Artikel 44 des neuen Konsulargebührentarifs von Costa Rica sind die bisherigen Gebühren für die Beglaubigung der Fakturen durch einen Zuschlag von 2 Prozent auf die Einfuhrzölle ersetzt worden. Diese Abgabe ist nicht zu entrichten für Waren, die auf Grund von Gesetzen oder besonderen Vergünstigungen für öffentliche Körperschaften oder Wohlfahrtseinrichtungen zollfrei eingeführt werden. Dagegen muß die Abgabe bezahlt werden von Aktiengesellschaften, Handelsgesellschaften und Privatleuten, die aus irgendeinem Grunde Zollfreiheit genießen. (flpstr)

Herabsetzung des Goldzollaufgeldes in Rumänien. Mit Wirkung vom 1. April 1926 sind die in Goldlei festgesetzten rumänischen Einfuhrzölle im Umrechnungsverhältnis von 1 Goldlei = 30 Papierlei (bisher = 40 Papierlei) zu entrichten. (flpstr)

Keine Aufhebung polnischer Einfuhrverbote für deutsche Waren. Das polnische Handels- und Industrie-Ministerium macht darauf aufmerksam, daß die zahlreichen bei den Ministerien immer wieder eintreffenden Gesuche über Einfuhrgenehmigungen für deutsche Waren nach wie vor zwecklos sind, da die diesbezüglichen Verbote wie früher in Kraft bleiben. (flpstr)

Ratifizierung des deutsch-türkischen Handelsprovisoriums. Das im Dezember 1925 durch Notenwechsel vereinbarte vorläufige Handelsabkommen zwischen dem Deutschen Reich und der Türkischen Republik ist ratifiziert worden. (flpstr)

Dringende Pakete zwischen Deutschland und Frankreich. Seit dem 15. April sind im Verkehr mit Elsaß-Lothrigen dringende Postpakete bis zum Gewicht von 10 kg zugelassen. Vom gleichen Zeitpunkt an hat die Deutsche Reichspost die Weiterleitung dringender Pakete aus Elsaß-Lothringen nach Hinterländern Deutschlands und umgekehrt übernommen. (flpstr)

Ermäßigung der Güterfrachten nach Brasilien. Die Güterfrachten nach Brasilien werden demnächst durch den Wegfall der Sonderzuschläge für Rio de Janeiro und Santos, der für den 1. Juli 1926 vorgesehen ist, eine Senkung erfahren. Diese Sonderzuschläge mußten seinerzeit eingeführt werden, weil die Häfen lange Zeit hindurch verschlammt waren, wodurch für die Reedereien bei längerer Liegezeit ihrer Schiffe erhebliche Extraunkosten entstanden. (flpstr)

Wiederaufnahme des Postanweisungs-, Postauftrags- und Nachnahmeverkehrs mit Marokko. Seit dem 15. April sind wieder gewöhnliche und telegraphische Postanweisungen sowie Postaufträge und Nachnahmen auf eingeschriebenen Briefsendungen, Wertbriefen, Wertkästchen und Postpaketen im Verkehr mit Marokko (mit Ausschluß der spanischen Zone) zugelassen. Die Beträge der Postanweisungen und Postaufträge aus Deutschland nach Marokko sowie der Nachnahmen aus Marokko nach Deutschland müssen in französischen Franken (Meistbetrag 1000 Fr.), die Beträge der Postanweisungen und Postaufträge aus Marokko nach Deutschland sowie der Nachnahmen aus Deutschland nach Marokko in Reichsmark (Meistbetrag 200 Rm) angegeben werden. (flpstr)

Markierung eingeführter Waren in Australien. Eine australische Customs Proclamation verbietet, ausgenommen mit Genehmigung des Handels- und Zollministers, die Einfuhr aller Artikel, auf denen oder auf deren Umhüllungen oder Behältnissen eine Markierung in einer anderen Sprache angebracht ist als der, die gewöhnlich von dem Volke des Ursprungslandes gebraucht wird, es sei denn, daß auf solchen Artikeln oder nach Lage des Falles auf ihren Umhüllungen oder Behältnissen in Verbindung mit der erwähnten Markierung, wo immer sie erscheint, in augenfälligen und lesbaren Buchstaben eine bestimmte, qualifizierende Angabe in englischer Sprache angebracht ist, woraus das Land ersichtlich ist, wo die Artikel hergestellt oder erzeugt waren. Der Ausdruck „markieren", wie er in der Proklamation gebraucht ist, umfaßt neben Worten jede Zusammenziehung, Abkürzung oder Ersetzung für Worte. Sind Artikel in überseeischen Besitzungen oder Dominien eines fremden Landes erzeugt, so ist der Name der Besitzung oder des Dominiums in der vorgenannten qualifizierenden Angabe als das Land anzugeben, wo die Artikel hergestellt oder erzeugt waren. (flpstr)

Obligatorische Schillingrechnung in Oesterreich. Vom 1. Juli d. J. wird die Schillingrechnung in Oesterreich obligatorisch. (1 Schilling zu 100 Groschen = 10 000 österr. P.-Kr.; 1 Goldkrone = 1,44 chillinge). (flpstr)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Chemisches Zentralblatt, Sach- und Formelregister 1925. Von M. Plücke und E. Behrle. (Deutsche Chemische Gesellschaft, Berlin W 10.)

Das Chemische Zentralblatt, das seit einigen Jahren wieder die technologischen Fragen und die technischen überhaupt eingehend mitbehandelt, war doch früher vorzugsweise die Domäne der Wissenschaftler. In den letzten Jahren hat es jedoch ein besseres Einvernehmen zwischen Wissenschaft und Technik und Wirtschaft angestrebt und der Technik eine Verbindungsbrücke zur Wissenschaft und umgekehrt vermittelt. Durch einen neuen Schritt der Verwaltung ist hierin ein erhebliches Voran zu verzeichnen und zwar dadurch, daß jetzt zum ersten Male versucht worden ist, von den beiden so verdienstvollen Redakteuren Plücke und Behrle ein wirkliches Sach- und Formel-Register zu schaffen. Dieses Register ist nun gewissermaßen ein Kompendium für die Entwicklung der zueinander gehörigen Fächer geworden. Wenn in gleicher Weise die General-Register und die weiteren Jahresregister ausgestaltet werden, so ist davon sicher eine erhebliche Befruchtung von Technik und Wissenschaft zu erwarten. Hier ist einmal das rein Wissenschaftliche, allzu Wissenschaftliche ausgeschaltet und sachlich nach den einzelnen Arbeitsgebieten eine Uebersicht geschaffen, die es sofort jedem ermöglicht, sich über einzelne Fachgebiete eine klare Uebersicht zu verschaffen. Schlagen wir nur einmal das Wort Katalyse auf, so finden wir alles über Reaktionen, über Definitionen, über Anwendung zur Hydrierung, über biochemische Vorgänge, über Kolloidal-Metalle, Versuchsapparaturen usw. usw. Wenn auch in unserem Fach bei dem Kautschuk die Katalyten eine beachtliche Rolle spielen, und wenn sie uns so sehr interessieren müßten, daß wir dieses Gebiet gar nicht genug — sowohl für die Alterung, wie für die Vulkanisation usw. — berücksichtigen können, so ist doch hier speziell z. B. der Kautschuk das Interessante. Seite 2794 finden wir in fast fünf Spalten das Kautschukgebiet behandelt. Es beginnt beim künstlichen Kautschuk, geht dann auf den natürlichen über, behandelt die physikalischen Eigenschaften, die Struktur, das Röntgenspektrogram, die mechanischen Eigenschaften, die Hydrierung, dann die Pflanzungsfragen; es spezialisiert sich dann weiter nach der Richtung Latex, mikroskopische Untersuchung des Latex, Viskosität usw., Koagulation, technische Verwertung desselben. Danach werden dann die Plantagen-Rohgummis behandelt, und endlich die Verarbeitung des Kautschuks, die Mischwalzen-Phänomene, die Füllmittel, die Vulkanisation in ihren außerordentlich weitgehenden Neuerungen, die Beobachtungen über Alterungen, die Regenerationen, ja dann Anwendungen bis zu Kaugummi, Fußbodenbelag, Autoreifen usw. Letzten Endes folgt dann noch eine vollkommene Uebersicht über die analytischen Neuerungen, Hart-Kautschuk usw. Ich möchte dieses Sachregister als ein unentbehrliches Vademekum nicht nur für die Kollegen empfehlen, sondern auch für

alle Herren, die sich ernstlich mit der Technik beschäftigen, die auf wissenschaftlicher Basis aufbaut und aufbauen muß. Druck und Ausstattung sind gut und klar. Hinweise finden sich überall in vollendet sachlicher Form, um auf die Hauptkapitel zu verweisen. (f) Dr. F.

Export-Adreßbuch der Deutschen Industrie. Von Dr. Artur Seibt. Neue Ausgabe (2. Auflage) in 2 Bänden in Großquartformat mit zusammen etwa 2000 Seiten. Offizieller Bezugsquellen-Nachweis des Reichsverbandes der Deutschen Industrie. Fünfsprachig: Deutsch — Englisch — Spanisch — Italienisch — Französisch. Verlag Max Heitner, München, Müllerstraße 27. Preis 50,— Reichsmark.

Dieses groß angelegte Werk ist ein wertvolles Hilfsmittel beim Wiederaufbau der deutschen Wirtschaft. Es wird dazu beitragen, daß die durch den Krieg zerrissenen Auslandsverbindungen wieder neu geknüpft werden. Infolge seiner fünfsprachigen Ausstattung kann es auch der Ausländer zur schnellen Ermittlung von Bezugsquellen in deutschen Erzeugnissen benutzen. Diese Mannigfaltigkeit und Reichhaltigkeit ist durch eine bemerkenswerte Spezialisierung und systematische Durcharbeitung der Materie nach Fachgruppen erreicht. Wer berufsmäßig mit dem Aufsuchen von Bezugsquellen zu tun hat, ist über die Fülle des hier verarbeiteten Stoffes erstaunt. Trotzdem soll nicht verschwiegen werden, daß einzelne Gebiete noch eine ausführlichere Behandlung verdienen. So etwa die Licht-, ferner die Bureau- und Rundfunk-Industrien. Alles in allem wird aber auf fast jede Frage zutreffende Antwort gegeben; die Handhabung des Werkes ist übersichtlich und einfach. Wir empfehlen unseren Lesern, besonders solchen im Auslande, sich dieses vortrefflichen Hilfsmittels zu bedienen. (fstr) rg.

Konkursordnung in der seit dem 10. Juli 1925 geltenden Fassung nebst Geschäftsaufsichts-Verordnung, Anfechtungsgesetz und anderen Nebengesetzen. Textausgabe mit Einführung, Paragraphenüberschriften, Verweisungen und Sachregister. Herausgegeben von Dr. Otto Warneyer, Reichsgerichtsrat in Leipzig. 153 Seiten. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin. Preis geheftet 3,20 M, in Leinen gebunden 4,20 M.

Die handliche gut ausgestattete Textausgabe bringt neben der Konkursordnung, dem Anfechtungsgesetz und der Geschäftsaufsichts-Verordnung alle weiteren Gesetze und Verordnungen, die die Vorschriften der Konkursordnung erweitern, ergänzen oder einschränken. Durch Inhaltsangabe der einzelnen Paragraphen, durch Verweisungen auf Ausnahmebestimmungen und durch ein ausführliches Sachregister soll der Gebrauch der Ausgabe erleichtert werden. Die Einführung will auch dem Nichtjuristen das Verständnis des Gesetzes ermöglichen. (f)

Zweckmäßige Bureauorganisation, Band I: Die Organisation der Buchhaltung. Von Diplomkaufmann Hanns Czekalla. „Lindes kaufmännische Bücherei" Band XI. Preis geh. 4,20 M, in Halbleinen geb. 5,20 M. 214 Seiten. 1926. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin W 10, Wien I.

Die Buchhaltung muß zum zuverlässigen Kompaß auf dem Wege zur Sicherung der Existenz, zum Erfolge werden, namentlich in der heutigen Zeit, in der alle Betriebe einen Konkurrenzkampf allerschwerster Art auszufechten haben. Das vorliegende Buch hat es sich deshalb zum Ziele gesetzt, das Grundsätzliche in der Einrichtung von Buchhaltungen zu schildern. Der erste Hauptteil bringt die Gestaltung der Buchhaltung: das Buch- und Kontensystem, wobei zweckmäßig gewähltes Anschauungsmaterial, das aus der Praxis genommen für die Praxis besonders wertvoll ist, das Verständnis erleichtert. Der zweite Hauptteil zeigt die Buchhaltung im Dienste der kaufmännischen Kontrolle. Ein Anhang, der das Muster einer Buchhaltungsordnung und ein Sachregister enthält, erhöht den Wert des Buches. (f)

Praxis der Bilanzkritik. Von Dr. Walter le Coutre, o. Professor der Betriebswirtschaftslehre an der Handelshochschule Mannheim. 1. Band: Ziele und Grundlagen der Bilanzkritik. Bücherei für Bilanz und Steuern, Band XIV. Preis geheftet 4,20 M, in Halbleinen gebunden 5,50 M. 179 Seiten. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1926.

In der vorliegenden Arbeit betrachtet der Verfasser die Bilanz als Mittel der praktischen Wirtschaftsführung. Seine Fragestellung lautet: „Was will, soll und kann der Leiter einer Unternehmung aus einer Bilanz ersehen?" Seine Problemstellung hat gerade für die gegenwärtigen Verhältnisse die allergrößte Bedeutung. Auch in wissenschaftlicher Beziehung kann das Werk lebhaftes Interesse erwarten, weil es die erste, gleichzeitig aber auch eingehende Darstellung der statischen Bilanzlehre ist. (f)

Die „Wirtschaftskurve" mit Indexzahlen der Frankfurter Zeitung". Unter Mitwirkung von Ernst Kahn. Heft I, Jahrgang 1926. Einzelheft 3 M, Jahresabonnement 8,80 M. Frankfurter Societäts-Druckerei G. m. b. H., Abteilung Buchverlag.

Das erste Heft des Jahrgangs 1926 der „Wirtschaftskurve" enthält eine Fülle von interessantem Material zur Beurteilung der deutschen Wirtschaftslage. Es zeigt, wie sich die „Wirtschaftskurve" in ständiger Vertiefung und Erweiterung ihres Arbeitsfeldes immer mehr zum unentbehrlichen Hilfsmittel des modernen Praktikers der Wirtschaft wie des Wissenschaftlers entwickelt. (f)

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **Cosack & Cie., A.-G., Fabrik medizinischer Verbandstoffe, Düsseldorf,** hat soeben eine neue Preisliste über Verbandmittel ausgegeben. Sie verzeichnet die bekannten Verbandwatten, Binden, Verbandmull, imprägnierte Gaze, imprägnierte Verbandwatte, Cosack's sterile Einzelverbände, sterile Mullkompressen, Krüllgaze in Papierpackung usw. Die Liste sei der Aufmerksamkeit des chirurgischen Handels empfohlen.

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Celluloidzollerhöhung in Oesterreich.

Am 15. April d. J. wurde in dem österreichischen Nationalrat eine Zollnovelle eingebracht, in der bei der Position 306 b Zellhorn (Celluloid, roh, auch in Blöcken, Platten, Stäben oder Röhren, auch geschliffen, mattiert) ein Zollsatz von 150 Goldkronen per 100 kg, gegenüber 20 Goldkronen, wie bisher, in Vorschlag gebracht wurde. In Reichsmark umgerechnet, ist dies ein Zoll von 1,27 Reichsmark, gegenüber bisher 0,17 Reichsmark, also eine Erhöhung um 650 Prozent, wohl der höchste Zoll für Rohcelluloid in Europa, der noch dazu unvermindert auch für unpolierte Platten gilt im Gegensatz zu den analogen Bestimmungen der meisten europäischen Staaten.

Der Grund für diese unverhältnismäßige Zollerhöhung ist in der Absicht gelegen, der einzigen Celluloidfabrik, die in Oesterreich existiert, und die bereits vor 1½ Jahren wegen Streik und ungünstiger Wirtschaftslage stillegen mußte, die Möglichkeit der Wiederaufnahme ihres Betriebes zu geben. Eine Finanzgruppe hat sich angeblich bereit erklärt, bei genügendem Zollschutz die nötigen Mittel zur Wiederaufnahme des Betriebes zur Verfügung zu stellen. Es ist hier wohl nicht der Platz zu Erörterungen, ob der heutige Zeitpunkt, da unsere Branche unter der Ueberproduktion an Rohmaterial leidet, der richtige ist, ein kleines Unternehmen, das eigentlich noch nie recht die Kinderkrankheiten der schwierigen Celluloidfabrikation überwunden hat, wieder in Betrieb zu setzen, aber es muß konstatiert werden, daß ein Hochschutzzoll in Oesterreich der ewig „jungen" Rohcelluloidindustrie und damit der österreichischen Wirtschaft und der Gesamtlage unserer Branche nicht nützen wird, hingegen die österreichische Celluloidwarenindustrie der größten Gefahr aussetzt und damit sowohl der österreichischen Wirtschaft, als auch der europäischen Celluloidindustrie einen empfindlichen Schaden bringen kann.

Die österreichische Celluloidwarenindustrie hat in der letzten Zeit unter Absatzmangel und Geldknappheit sehr viel zu leiden gehabt und ist nicht in der Lage, private Experimente auszuhalten. Wenn aber auch mancher Betrieb reduziert werden mußte, darf die österreichische Celluloidwarenindustrie doch nicht gering veranschlagt werden, denn, mit Rücksicht auf den anerkannten Wiener Geschmack, liegt in ihr der Kern zu einer neuen Luxus- und Geschmacksindustrie wie wir sie in der Celluloidbranche brauchen, um unserem, an sich teueren, aber technologisch wertvollen Produkt das richtige Feld zu geben.

Eine Geschmacks- und Luxusindustrie braucht vor allem hochwertiges Material, wie es nur alterfahrene Fabriken liefern können und muß über eine Vielheit der neuesten Dessins verfügen, wie sie nur die großen Kollektionen mehrerer Fabriken bieten kann. Dazu kommt, daß die österreichische Celluloidindustrie, wie ja die ganze österreichische Wirtschaft vor allem Kredit braucht, und zwar in einem Umfange, wie ihn eine einzelne Fabrik nie gewähren kann.

In der österreichischen Celluloidwarenindustrie, die sich hauptsächlich in und um Wien konzentriert und neben einzelnen Unternehmungen größten Umfanges auch aus Kleingewerbe besteht, hat in der letzten Zeit ein großer Reinigungsprozeß Platz gegriffen, und man erkennt deutlich, daß den Unternehmungen, die Wert auf geschmackvolle Qualitätsware legen, eine Zukunft zu prophezeien ist. Wenn die Warenindustrie in Oesterreich sich zu der hohen Bedeutung, die ihr gebührt, wird durchgearbeitet haben, dann mag vielleicht die Zeit für eine österreichische Rohcelluloidindustrie gekommen sein.

Auch noch aus einem anderen Grunde ist es im Gesamtinteresse der Celluloidindustrie zu bedauern, daß in unserem Absatzgebiet neue Zollschranken entstehen sollen und eine kleine Fabrik ihre Pforten neuerlich öffnen will; denn dies sind Umstände, die so ganz und gar den in diesem Blatte wiederholt vertretenen modernen Konzentrationsbestrebungen der Industrie widersprechen, die nur verteuernd und hemmend wirken, wo die allgemeine Not Vereinfachung und Zusammenarbeit fordern würde.

Wir hoffen, daß es den gerechten Bestrebungen aller beteiligten Stellen doch noch gelingen wird, diesen Zoll unmöglich zu machen. Es wäre traurig, wenn das alte geachtete Gewerbe der Wiener Kammmacher und Gürtler und die daraus entstandene Industrie das Opfer eines industriellen Versuchs mit Hilfe eines Mittels werden sollte, das sicherlich das Untunlichste darstellt.

Zoll- und Verkehrswesen.

Zolltarifentscheidung in Salvador. Billardkugeln, aus elfenbeinähnlichen Stoffen hergestellt, sind nach Tarif-Nr. 288 mit 2 Pesos Gold für 1 kg zu verzollen. Dazu kommen die Zollzuschläge in Höhe von 40 Prozent zu den tarifmäßigen Grundzöllen und 1,15 $ Gold per 100 kg der eingeführten Waren. Bei Postpaketsendungen werden 55 Prozent Zuschlag, 0,12 $ Gold je 1 kg Ware und 0,40 $ Gold je Einfuhrzollschein erhoben.

Neue Patente.

Vorrichtung zum selbsttätigen Bohren von Haarklemmen aus Celluloid, Hartgummi oder ähnlichen Stoffen. D. R. P. Nr. 426 954 vom 31. Januar 1925, für Richard Schumann, Darmstadt (veröff. 20. März 1926). Die geschlitzten Haarklemmen aus Celluloid, Hartgummi oder ähnlichen Stoffen, die mit Metallstiften zusammengenietet werden, werden bisher mit Hand gebohrt. Diese Arbeit, die an mechanischen Bohrern erfolgt, ist nicht nur außerordentlich zeitraubend, sondern erfordert auch eine so gegeneinander verschoben, daß die Bohrarbeit und das Ausstoßen der Klemmen periodisch nacheinander erfolgen kann. Es kommen sechs Arbeitsgänge in Betracht: Abb. 2 Vorschub des Bohrers und Bohren der Klemmen. Abb. 3 Rückgang des Bohrers, Abb. 4 Rückgang des Riegels h, Abb. 5 Ausstoßen der gebohrten Klemme, Abb. 6 Vorschub des Riegels, Abb. 7 Vorschub der Klemme bis zum Riegel, Abb. 2 Vorschub des Bohrers usw. **Patent-Anspruch:** Vorrichtung zum selbsttätigen Bohren von Haarklemmen aus Celluloid, Hartgummi oder ähnlichen Stoffen, dadurch gekennzeichnet, daß ein beliebiger Walzenzug die Klemmen

Abb. 1.

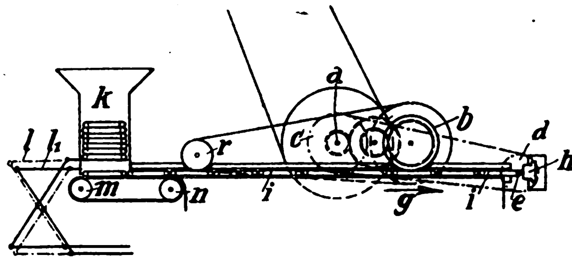


Abb. 3.

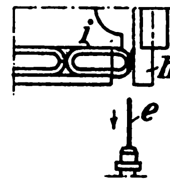


Abb. 4.

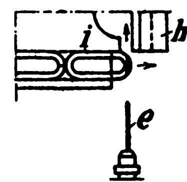


Abb. 2.

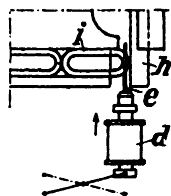


Abb. 5.

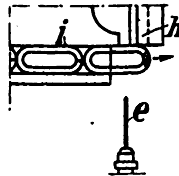


Abb. 6.

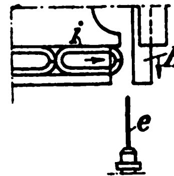
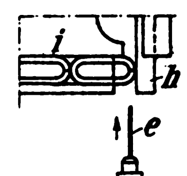


Abb. 7.



sehr geübte Hand und fällt in den meisten Fällen ungenau aus. Durch die Vorrichtung nach der Erfindung soll das Bohren dieser Klemmen selbsttätig und genau erfolgen. Es wird mit derselben das Vier- bis Fünffache eines Arbeiters geleistet. Auf der Zeichnung ist die Erfindung veranschaulicht und zwar zeigt Abb. 1 die Vorrichtung schematisch, während die Abb. 2 bis 7 den Arbeitsgang darstellen. Die Hauptwelle a treibt durch Vermittlung von Zahnrädern die Vorschubwalze b und durch die Riemenscheiben c und d den Bohrer e an. Die Vorschubwalze b schiebt die Klemmen i in der Pfeilrichtung g längs einer genau passenden Rinne gegen den Riegel h oder ins Freie. Sie übt nur mäßigen Druck aus und kann daher gleiten, wenn die Klemmen am Riegel h anstoßen. Bei k werden die Klemmen aufgegeben und durch eine besondere Steuerung 1 und 11 einzeln den Einzugwalzen m, n und r zugeführt. Riegel h und Bohrvorrichtung mit Bohrer e werden durch Antriebe bekannter Art in einer Rinne gegen einen beweglichen Riegel vorschiebt, hierauf mit Hilfe einer Bohrvorrichtung das Bohren erfolgt und nach dem Zurückbewegen der Bohrvorrichtung und des Riegels die gebohrte Klemme ausgestoßen wird.

Klasse **Gebrauchsmuster-Eintragungen.**

3a. 944 068. Friedrich Porkert, Czarnowanz, Kr. Oppeln. Celluloideinlage für Stehumlegekragen. 5. März 1926. P. 44 233.

42h. 942 661. Ramin & Balthasar, Rathenow. Mit Celluloid oder dergleichen umkleideter Brillensteg aus Metall. 1. März 1926. R. 66 123.

77f. 942 269. Offenbacher Celluloid- u. Hartgummiwarenfabrik Reich, Goldmann & Co., Offenbach a. M. Spielzeug. 29. Januar 1926. O. 15 098.

77f. 943 386. Offenbacher Celluloid- und Hartgummi-Waren-Fabrik Reich, Goldmann & Co., Offenbach a. M. Magnetisches Schwimmbassin. 26. Februar 1926. O. 15 155.
77f. 945 005. Adolf Wüst, Düsseldorf, Pfalzstraße 16. Celluloidkinderspielzeug mit beweglicher Figur. 8. März 1926. W. 73 164.
83a. 942 788. Franz Hagewald, Schwerin, Meckl. Celluloiddeckblatt für Armband- und Taschenuhren jeder Art. 20. Februar 1926. H. 109 314.

Vom Weltmarkt.

Weltproduktion von Celluloid und Weltverbrauch von Filmen. In einer von der „Chemischen Industrie" veröffentlichten Zusammenstellung von Schätzungen französischer Fachmänner wird die Weltproduktion von Celluloid, nach Schüller, auf 30 bis 40 Millionen kg im Jahr geschätzt. Davon erzeugen die Vereinigten Staaten ungefähr die Hälfte, 20 bis 30 Millionen kg; Deutschland 10 bis 12 Millionen kg, Frankreich 2 bis 4 Millionen kg, England und Japan 1 bis 2 Millionen kg. Es gibt also fünf Länder mit einer Großproduktion von Celluloid; außerdem bestehen in drei Ländern (Oesterreich, Italien, Holland) je eine kleine Fabrik mit einer Gesamterzeugung von weniger als einer halben Million kg. — Die Leistungsfähigkeit der französischen Fabriken beträgt mehr als 5 Millionen kg im Jahr; 1924 wurden aber nur 2,25 Millionen kg erzeugt, hauptsächlich von vier großen und fünf kleineren Gesellschaften. Die „Société des Matières plastiques", das bedeutendste Unternehmen, besitzt drei Fabriken und erzeugte 1,8 Millionen kg plastische Massen, darunter 1,25 Millionen kg Celluloid; die Produktion der beiden wichtigen Gesellschaften in Oyonnax betrug 300 000 und 250 000 kg und die der kleineren Gesellschaften zusammen 250 000 bis 350 000 kg. — Louis Clément gibt den Weltverbrauch von Kinematographenfilmen mit zirka 425 Millionen Metern im Jahr an; zu ihrer Herstellung werden zirka 3 Millionen kg Nitrocellulose verbraucht. Der amerikanische Anteil am Verbrauch beträgt 250 Millionen Meter oder 60 Prozent. Ebenfalls groß ist der Verbrauch an photographischen Filmen. In Frankreich beträgt die Produktion von kinematographischen und photographischen Filmen 3000 kg im Tag oder 900 t im Jahr.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Offenbach a. M. Celluloidwerke Kohl & Wengenroth, G. m. b. H. Der Geschäftsführer Herr Leo Deutz ist abberufen. An dessen Stelle ist Herr Ingenieur Otto Becker als Geschäftsführer bestellt.

Konkurse.

Brühl. Kimak, G. m. b. H., Fabrik und Großvertrieb feiner Kamm- und Celluloidwaren, Pingsdorfer Straße 52. Herr Rechtsanwalt Dr. Fraenkel in Köln, Hansaring 61, Telephon West 55 003, wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 8. Mai 1926 bei dem Gericht anzumelden. Allen Personen, die eine zur Konkursmasse gehörige Sache in Besitz haben oder zur Konkursmasse etwas schuldig sind, wird aufgegeben, nichts an den Gemeinschuldner zu verabfolgen oder zu leisten, auch die Verpflichtung auferlegt, von dem Besitze der Sache und von den Forderungen, für die sie aus der Sache abgesonderte Befriedigung in Anspruch nehmen, dem Konkursverwalter bis zum 8. Mai 1926 Anzeige zu machen.

Frankfurt a. M.-Oberrad. Kaufmann David Strasburger, Buchrainstraße 6, alleiniger Inhaber der Bieberer Bein- und Celluloidwarenfabrik Strasburger & Oppenheimer in Frankfurt a. M.-Oberrad, Offenbacher Landstraße 320, und Buchrainstraße 8/12. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Dr. Kurt Bruck in Frankfurt a. M., Goethestraße. Arrest mit Anzeigefrist bis 3. Mai 1926. Frist zur Anmeldung der Forderungen bis zum 16. Mai 1926.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

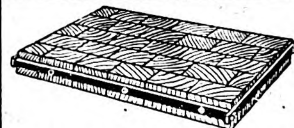
An alle Stellenbewerber richten wir wiederholt die dringende Bitte, Lichtbilder und Originalzeugnisse **nur auf Verlangen** einzusenden. Erfolgt keine Rückgabe, so ist das Rückgabe-Ersuchen **unter der gleichen Chiffre** wie die Bewerbung uns zur Weitergabe zu übermitteln. Da diese Bewerbungsbriefe hier nicht geöffnet werden, wir also den Inhalt nicht nachprüfen können, müssen wir eine direkte Vermittlung bezügl. Rückgabe von Lichtbild etc. ablehnen. **Die Geschäftsstelle.**

Offene Stellen

Gesuchte Stellen

Kauf und Verkauf





Verschiedenes

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung« Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Hugo Herzenskron, Hannover-Döhren

Asbest- und Packungswerke

liefert

selbstschmierende Stopfbüchsen-Packungen

in bewährten Qualitäten für:

Heißdampf, Sattdampf

Heißwasser-Pumpen

Kaltwasser-Pumpen

Nur an Wiederverkäufer

Fahrrad-Oele

Näh- und Schreibmaschinenöle in Flaschen à 50 und 100 Gramm Inhalt sow. ausgewogen in allen Quantitäten liefert prompt

Paul Roland
Dresden-Laubegast
Chemische Fabrik mit Dampfbetrieb

Schläuche

Autogen, Preßluft, Hanfschlauch in allen Größen, 1296
Sicherheitsgurte, Storzarmaturen aller Art, Feuerlöschbedarf,

Henry Leimers, Hamburg
Moorweidenstraße 4.

Bestellen Sie jetzt die vorzüglich bewährten u. best eingeführten

Keds



FLEET FOOT



Millionen von Paaren im Gebrauch!

Tennis- und Sport-Schuhe

mit aufvulkanisierter Crepe-Gummisohle / Leicht, unverwüstlich, populäre Preislagen.

ALLEINVERKAUF:

EKERT & Co. * HAMBURG 36 Ekert-Haus.

Zweigniederlassung: **BERLIN NW6,** Louisenstraße 18

961

Filz

für alle Zwecke, Filz-Trichter, Filtrierfilze, Lichtpausfilze, Tafelfilze, Schleif- u. Polierfilze, Filzunterlagen zum Schalldämpfen für Maschinen, Fallhammer etc., Ziegelei-Filzröhr., Walzenfilze, rein woll. Filze, Filz-Dichtungsringe, Filzstreifen, Filzscheiben, jeder Art u. Stärke, Filzsitzauflag., Filzmassenartikel, gestanzt, gedreht u. geschnitten. Filze für alle technischen u. gewerblichen Zwecke.

Gustav Neumann
Filzfabrik 142
Braunschweig 20.

Brukerverschraubun

Muster u. Prosp. fr.

Mitihrkann m Schlauch an j gewindelos Wasserhahn schrauben. **SPRITZKOP aus Gumm** Ein neues Stra rohr z. Spritz

C. Bruker, Leipzig



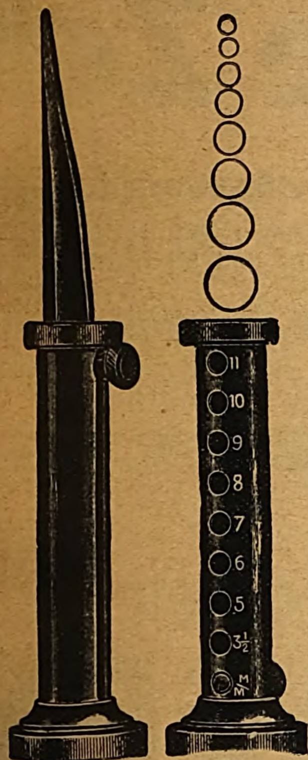
Thüringer Schlauchweberei u. Gummiwerk Waltershausen i./Thür.



Wasserschläuche
Preßluftschläuche
Spiralschläuche

Lieferung nur an Händler!

1439



Nur echt mit Millimeter-Bezeichnung!

„PYROX"
Riemen-Ahle

Gesetzlich geschützt Nr. 960 941

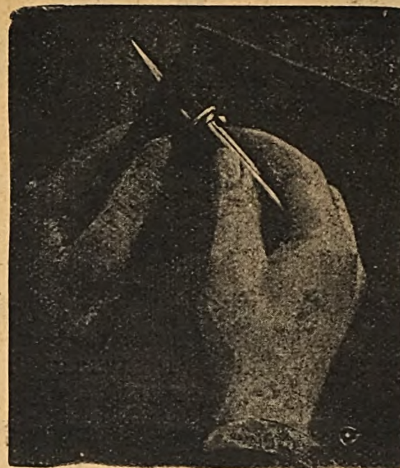
Das beste und praktischste jemals auf dem Markt gewesene Werkzeug zum Verbinden der Riemen

Preise:

für komplette Ahle per Dtz. . . . **Mk. 18,—**

Für Ersatzteile:

Stahl-Ahle per Stck. . . . . . **Mk. 0,75**
Knopf mit Feder per Stck. . . . . „ 0,25
Stahl-Ahle, Knopf mit Feder zus. „ 1,—



Wichtig!

Man durchsteche den Riemen möglichst so, daß die Spitze auf der anderen Seite ca. ½ cm herausragt, und drehe dann die Ahle wie einen .... Bohrer ....

Hamann & Pontz, Hamburg 6

1736



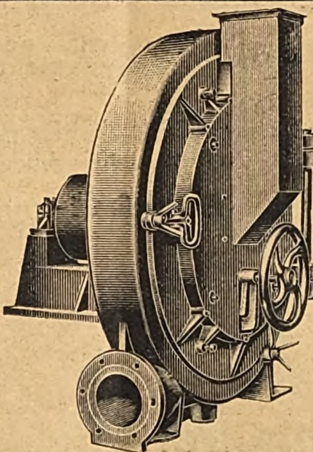
Metallwarenfabrik
Gebr. Söhlmann G. m. b. H., Hannover

liefert

I. **Stanzartikel für die Gummiindustrie, insbesondere Ballschablonen, Ventilbrücken, Flügelschraubenplatten, Spreaderplatten usw.**

II. **Apparate, insbesondere Dorne u. Vulkanisiermulden aus Stahlblech usw.**

1577



Zerreiß- u. Mahlmühle

D. R. P. 404 207

zerreißt, zerfasert und mahlt in einem Arbeitsgang in jeder gewünschten Feinheit Gummiabfälle aller Art, Autoschläuche, Celluloid, Asbest, Kork usw. Bei Anfragen erbitte Einsendung von Mustern des zu vermahlenden Stoffes.

W. Stavenhagen, Halle a. S.

Maschinenfabrik und Eisengießerei 2004



H. HOHENDAHL

GUMMI- u. ASBESTGESELLSCHAFT M. B. H.
Telefon Nr. 19
ESSEN



Spezialität:
Gummi-Schachtanzüge Schachtmäntel Südwester sowie alle sonstigen Kleidungstücke aus Gummi

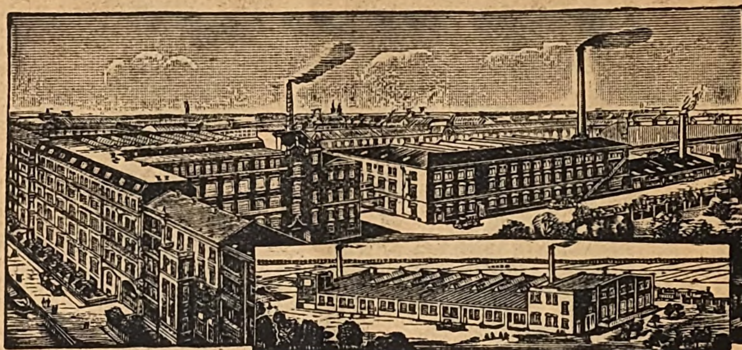
Gegr. 1875

Beste Bezugsquelle für Wiederverkäufer

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Unvulkanisierte Stempelgummiplatten

Sämtliche technische Gummiwaren



Insektenpulver-Spritzen und Lochbälle

Sämtliche technische Gummiwaren

Nordgummiwerke Aktiengesellschaft

bisher: Norddeutsche Gummi- und Guttapercha-Waaren-Fabrik
vormals Fonrobert & Reimann Actiengesellschaft

Tempelhofer Ufer 16—18 BERLIN SW 61 Tel.: Amt Hasenheide 3312-3315

DORNE

AUS

ALUMINIUM UND MAGNALIUM

FÜR

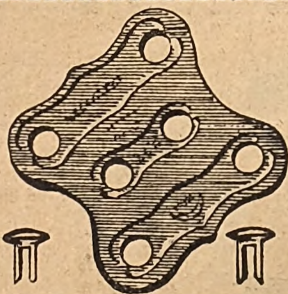
HOCHDRUCK- UND BALLONREIFEN

liefert als Spezialität

HANNOVERSCHE KUPFERSCHMIEDEREI u. APPARATEBAUANSTALT 2007

Gegründet 1875 **G. M. B. H.** Tel.: Nord 1049

HANNOVER-LINDEN



Riemenverbinder

„CRESCENT"

garantiert absolute Betriebssicherheit:

Vehring & Dung

1850 **Köln**

Patentiert in allen Kulturstaaten



Die Marke

verbürgt bei billigen Preisen erstklassige Qualitätsarbeit!

Lagerliste auf Wunsch. Größte Lagervorräte, billigste Preise.

WALDEMAR STRAUSS

Chirurgische Instrumente und Rekordspritzen

Berlin SW 68, Charlottenstraße 6.

Telegramm-Adresse: Scalpell-Berlin.

1841

DRAHTANSCHRIFT: MASCHINENBERGER BERGGLADBACH



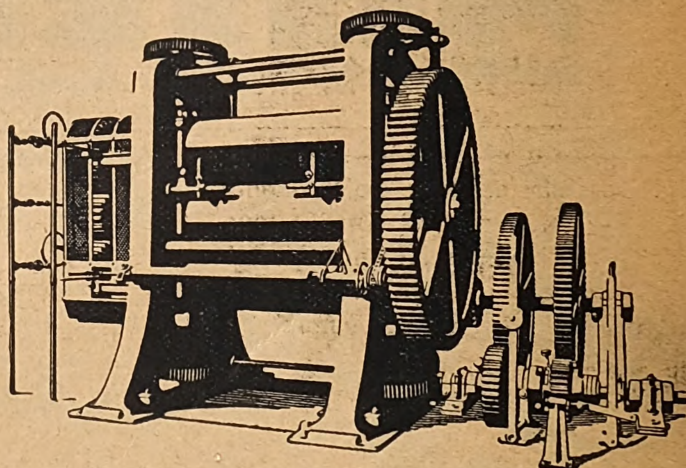
FERNSPRECHER: No 2-36 UND 55 GEGRÜNDET 1873

BERGER & Co. G.M.B.H.

Maschinenfabrik u. Eisengießerei

BERG-GLADBACH b/KÖLN

Sämtliche Maschinen für die Gummifabrikation



Walzenkalander

Jul. Scholtz, Siegen i. W.

Treibriemenfabrik

Kernleder-Treibriemen

in jeder Ausführung

Größte Leistungsfähigkeit

Beste Bezugsquelle für Händler

1052

Galalith

DIE QUALITÄTSMARKE FÜR
SAUGER-
GARNITUREN

INTERNATIONALE
Galalith
GESELLSCHAFT
HOFF & CO · HARBURG / ELBE u. BOSTELBECK bei HARBURG

LOOFAH
-Frottierhandschuhe
-Frottierkardätschen
-Rückenreiber
-Gurken u. Schwämme
-Badeschuhe u. Pantoffel

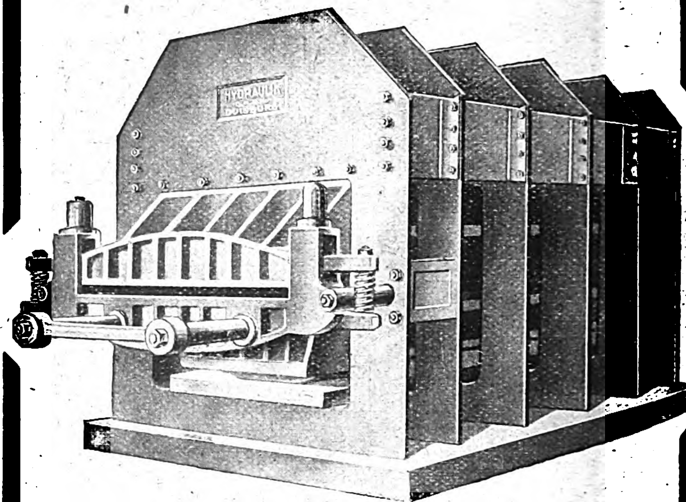
Einlegesohlen
in allen Ausführungen und alle anderen
Frottierwaren
1761 fabrizieren
Schreiber & Wolf, Dresden-A. 21. G.

It-Ringe
Asbestringe Massenfabrikation **Sappringe**
sowie
selbstschmierende Stopfbüchsen-Packungen
für alle Verwendungszwecke in anerkannt erstklassigen Qualitäten, ferner
Asbest- u. -Kautschuk-Fabrikate
Hochdruckdichtungsplatten
liefert als Spezialität
Anhaltische Asbest- und Packungswerke
G. m. b. H.
Staßfurt-Leopoldshall. 431

Lieferung nur an Händler

Heizplatten-Pressen

in Stahlplatten-Rahmenkonstruktion
für die
Gummi-, Celluloid- u. Kunsthornindustrie



Zur Aufnahme des Preßdruckes finden nicht mehr Säulen, sondern in sich geschlossene Rahmen aus hochwertigem Panzerplattenmaterial Verwendung. Die einzelnen Rahmen sind durch Verbindungsbleche, Zylinder und Obertisch starr miteinander verbunden und bilden somit eine **bruchsichere** und **statisch bestimmte** Konstruktion.

Die Pressen werden mit sauber geschliffenen Heizplatten von hohem thermischem Wirkungsgrad und genauen und zuverlässigen Temperatur-Meßinstrumenten ausgerüstet.

Die Herstellung unserer Pressen in den Betrieben unserer beiden Gesellschafter, der Firmen: A. Borsig G. m. b. H., Berlin-Tegel und Demag, Duisburg, gewährleistet eine erstklassige Werkstattausführung.

Wir stehen mit fachmännischer Beratung kostenlos zur Verfügung und sind gerne bereit, Ihnen für Sie unverbindliches Angebot auszuarbeiten.

HYDRAULIK

G. m. b. H.
DUISBURG.

ASBEST-KLEIDUNGSSTÜCKE

aller Art.

Frankfurter Asbestwerke Aktien-Gesellschaft
vorm. Louis Wertheim, Frankfurt a. Main-Niederrad.

905a

Bad Homburger Jnhalator

D.R.G.M. **„ANIG"** D.R.W.Z.



Leicht verstell- und regulierbar durch Umdrehung des Glasstöpsels. Größte Wirkung durch feinste Vernebelung. Einzig in seiner Art!

Glänzende Gutachten 1942 aus Aerzte- und Fachkreisen.

Lieferung nur an Wiederverkäufer. Elegante Karton-Packung.
Detailpreis R.-M. 8,—, Bezugspreis R.-M. 4,80
Verlangen Sie Probe-Apparat mit Reklame.

Bad Homburger Inhalatoren-Ges., Bad Homburg v. d. H.

Wir liefern als Spezialität an die bedeutendsten Schuhfabriken des In- und Auslandes in erstklassiger Ausführung:

Sportschuhsohlen
mit Nährille, in grau und rot

Schlüpfer-Gummiplatte
für Bade- und Geräteturnschuhe

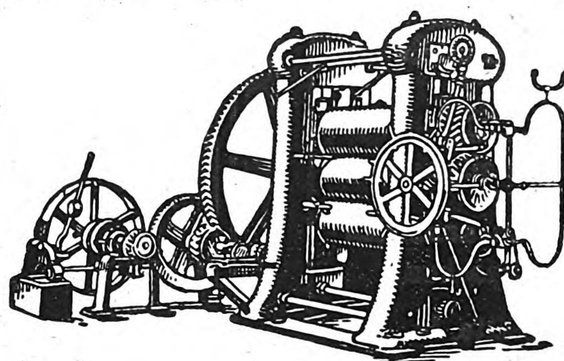
Gummi-Absätze u. -Sohlen.

Verlangen Sie Muster und Preise.

Liga Gummiwerke Akt.-Ges.
Frankfurt a. Main — Hausen

519

Sämtliche
Maschinen und Apparate
für die
Gummiwarenfabrikation



Kalander mit 2—4 Walzen * Wasch-, Misch- und Mahlwalzwerke in jeder Größe * Streichmaschinen Pressen aller Art * Vulkanisierkessel * Rührwerke für Gummilösung etc.

TAUCHAPPARATE
zur Herstellung nahtloser Gummiwaren
Rückgewinnung von Lösungsmitteln

HEINRICH SCHIRM
MASCHINENFABRIK
LEIPZIG-PLAGWITZ 1
GRÜNDUNGSJAHR 1884

Gangbare Maschinen laufend im Bau, daher meist kurzfristig lieferbar!
Der neue Katalog ist erschienen und steht Interessenten gern zur Verfügung.

Dabringhausen
Hanfschläuche roh u. gummiert • in langjährig bewährten Qualitäten •
Mechanische Hanfschlauch-Weberei Dabringhausen · ESSEN ·



n dieser Packung
efere meine nahtlos.
omino-Gl-Waren
vie Verband-Finger-
linge, Sauger.
chaufenster-Reklame
kostenlos. 1550

Sterileform-Gleitcrem
rmögl. ganz leichte
Einführung von ärztl.
Pessarien u. Gl-Waren

Oscar Schaeffer
Braunschweig O 6
ur Hagenstraße 24.

Schwerspat
(Barytes) 680
gemahlen.
Lithopone
Dr. W. Sander
Bergbau
Mineralmahlwerk
Chemische Fabrik
Richelsdorferhütte
Post- u. Eisenb.-Stat.
Gerstungen (Werra).

CK

Ernst Kuschnitzky

Telegramme: Riemenfabrik **Gleiwitz** Fernsprecher No. 692 u. 693

Gerberei
Sprottau

Gerberei und Lederfabrik
Neumarkt i. Schl.

Riemenfabrik u. Centrale
Gleiwitz

Rohhautblöcke
Lederpackung
Manschetten
Membranen

ROTE KAUTSCHUK-CHROMLEDER-RIEMEN

Kernleder- Schlag-
Chromleder- Näh-
Leder-Glieder- Binde-

Riemen

1981

Wir übernehmen alle
Untersuchungen
wie Gummilösungen,
gummierte Stoffe,
Rohstoffe für die
Gummimäntel-Industrie
u. Begutachtungen unt. fachm. Leitung
in modern eingerichtet. Laboratorium.

Cauchosol-Gummiwerk Robert Pohl
Hamburg 1. Woltmannstraße 7/9

Der neue
Schnell-Verschluß
„Limmer"
D. R. P. a.
Leichte Handhabung.
Oeffnen u. Schließen in
wenigen Sekunden.
Dauerhaft, zuverlässig.
Geg. Schraubenverschluß
ohne Betriebs-Störung
auswechselbar. 1395

Conrad Engelke
Vulkanisierkesselfabrik
Hannover-Limmer 5.

Wir liefern
auf Grund langjähriger Erfahrungen

Druckmaschinen

für alle
gummierten Stoffe

Franz Zimmer's Erben
Zittau-Warnsdorf.

340

Zwei-Farben-Gummidruckmaschine mit Regulierantrieb

1986

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie"

Bezugspreis viertelj. 5,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto
Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt
Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM.
Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Der Außenhandel der deutschen Kautschukindustrie im März und im Januar bis März 1926.

Die Kautschukwarenausfuhr ergab im März 17 740 Doppelzentner im Werte von 10 570 000 M, im Januar bis März 46 007 Doppelzentner, Wert 28 195 000 M gegen 39 201 Doppelzentner, Wert 21 300 000 M in den gleichen Monaten des Vorjahres. Davon entfielen auf Weichkautschukwaren im März 16 835 Doppelzentner, Wert 9 524 000 M, im Januar bis März 43 436 Doppelzentner, Wert 25 375 000 M gegen 36 092 Doppelzentner, Wert 18 197 000 M in der gleichen Zeit 1925. An Hartkautschuk und Hartkautschukwaren wurden im März 905 Doppelzentner, Wert 932 000 M ausgeführt, im Januar bis März 2571 Doppelzentner, Wert 2 752 000 M, gegen 3109 Doppelzentner, Wert 3 278 000 M im Vorjahre. Die Gesamteinfuhr stellte sich im März auf 1839 Doppelzentner, Wert 932 000 M, Januar bis März auf 5553 Doppelzentner, Wert 2 837 000 M gegen 5096 Doppelzentner, Wert 3 382 000 M im Vorjahre. Die Einfuhr von Weichkautschukwaren ergab im März 1814 Doppelzentner, Wert 904 000 M, im Januar bis März 5463 Doppelzentner, Wert 2 752 000 M gegen 4958 Doppelzentner, Wert 3 278 000 M im Vorjahre. Die Einfuhr von Hartkautschuk und Hartkautschukwaren machte im März 25 Doppelzentner, Wert 28 000 M, im Januar bis März 90 Doppelzentner, Wert 85 000 M, im Vorjahre 138 Doppelzentner, Wert 104 000 M aus.

Händler-Verband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel E. V.

Die Generalversammlung des Verbandes findet am Montag, den 7. Juni, vormittags 10 Uhr, in Dresden, im Hotel Bellevue am Theaterplatz statt. Die Einladung mit genauer Tagesordnung wird demnächst veröffentlicht.

Achte Verordnung zur Durchführung des Gesetzes über die Industriebelastung.

Die Reichsregierung gibt die achte Verordnung zur Durchführung des Gesetzes über die Industriebelastung in sieben Paragraphen heraus. Danach muß im Falle einer Veräußerung eines Grundstücks, auf dem die öffentliche Last ruht, vom 1. Mai d. J. ab die Höhe der Zins- und Tilgungsbeträge, für die das Grundstück haftet, in das Grundbuch eingetragen werden. Soweit Grundstücke seit dem 1. September 1924 bis zum 30. April 1926 veräußert wurden, hat dies der Veräußerer der Bank für Industrieobligationen anzuzeigen und die erforderlichen Angaben zu machen. Vom 1. Mai 1926 ab wird der Nachweis der Nichtbelastung eines Grundstücks durch eine Bescheinigung der Bank für deutsche Industrieobligationen geführt. Die für Grundstücke getroffenen Bestimmungen gelten auch für Erbbaurechte, Kohlenabbaugerechtigkeiten, Bergwerkseigentum und Bahneinheiten. Als Kalenderjahr gilt das Kalenderjahr 1926. Geht das Betriebsvermögen eines belasteten Unternehmers zu einem Bruchteil auf einen anderen über, so wird ein Verteilungsbescheid mitgeteilt.

Umsatzsteuerfreiheit der Frachtbeträge auch bei Frankolieferungen.

Nach § 8 Abs. 6 des Umsatzsteuergesetzes können Beträge, die vom Umsatzsteuerpflichtigen für die Beförderung und Versicherung der Ware in Rechnung gestellt werden, vom umsatzsteuerpflichtigen Entgelt insoweit abgezogen werden, als durch sie die Auslagen des Leistungspflichtigen für die Beförderung und Versicherung ersetzt werden. Nach der bisherigen Rechtsprechung des Reichsfinanzhofs, der sich die Verwaltungspraxis im allgemeinen anschloß, konnte ein Abzug der Frachtspesen vom umsatzsteuerlichen Entgelt dann nicht erfolgen, wenn der Lieferer die Ware franko Empfangsstation verkauft hatte. In Uebereinstimmung mit den wiederholten Anträgen des Zentralverbandes des deutschen Großhandels beim Reichsfinanzministerium hat nunmehr der Reichsfinanzhof in einer neuerlichen Entscheidung seinen bisherigen Standpunkt in dieser Frage verlassen und sich nunmehr für die Umsatzsteuerfreiheit der Frachtbeträge auch bei Frankolieferungen ausgesprochen. Das Urteil wird demnächst in der amtlichen Sammlung und im Reichssteuerblatt veröffentlicht werden.

Bevorstehende Aufhebung des Devisen-Freihandelsverbotes und des Deviseneinheitskurses.

Wie der Reichswirtschaftsminister Curtius bei dem Begrüßungsabend des Deutschen Industrie- und Handelstags mitteilte, beabsichtigt die Reichsregierung nach Zustimmung der Reichsbank, beim Reichstag eine Vorlage einzubringen, durch die das Verbot des Devisenhandels und des Einheitskurses im Devisenverkehr aufgehoben werden soll.

Außenhandel und Kapitalwanderung.

Die Außenhandelsbeziehungen der Länder untereinander werden nicht allein von der Warenseite her, also von der Seite des tatsächlich vorliegenden Warenbedarfs, des Bedarfs an Gütern bestimmt. Ganz entscheidend werden diese vielmehr oft von Faktoren beeinflußt, die zunächst mit dem Verbrauch und Bedürfnis gar nichts zu tun haben, sondern auf Abhängigkeiten und Erscheinungen beruhen, die auf ganz anderen Gebieten liegen und die in Verbindung mit kapitalistischen Interessen und Bedingtheiten zur Steigerung des Imports oder Exports führen. Es ist notwendig, sich dies klar vor Augen zu halten, wenn man einerseits die tatsächlichen Handelsbeziehungen der letzten Zeit verstehen will und wenn man anderseits versucht, sich ein Bild von der künftigen Entwicklung des Imports und Exports zu machen.

Nehmen wir einige Tatsachen der letzten Zeit und versuchen wir, sie zu verstehen. Deutschland hatte im Jahre 1925 im reinen Warenverkehr einen Einfuhrüberschuß von 3630 Mill. Rm.; dazu kam noch ein Einfuhrüberschuß von 679 Mill. in Gold und Silber. Die Zahlungsbilanz weist also für 1925 im Außenhandelsverkehr einen Passivposten von rund 4,3 Milliarden Mark auf. Wie war dies möglich, wie konnte sich das verarmte Deutschland solchen Importluxus gestatten? Es besaß doch gar nicht die Mittel, um solche Einfuhren zu bezahlen. Die Antwort liegt auf der Kapitalseite. Deutschland zog einmal seine während der Inflationszeit in das Ausland geflüchteten Kapitalien zurück, zum andern borgte es sich zur Fortführung seiner Wirtschaft Geld im Ausland. Beide Wege führten zu einem Kapitalimport, der sich bei der Verfassung der deutschen Wirtschaft, die vor allem von Rohstoffen und Warenlägern entblößt war, in der Form des Warenimports vollzog. Es hat sehr viele Leute, auch achtbare Wirtschaftler, in Deutschland gegeben, die den Einfuhrüberschuß des Jahres 1925 tief beklagten und darin vor allem ein Zeichen übermäßigen Verbrauchs sahen. Sie haben aber die wahre Lage völlig verkannt. Wie wenig die gesteigerte Einfuhr mit einem Mehrverbrauch zu tun gehabt hat, geht allein schon daraus hervor, daß sich im Jahre 1925 die gesamten Lagerbestände der deutschen Wirtschaft um mehrere Milliarden Mark erhöht haben. Das sind eben die geliehenen Betriebsmittel, die jetzt in der Wirtschaft arbeiten.

Seit Dezember 1925 ist die deutsche Handelsbilanz aktiv. Der Aktivposten während des Vierteljahrs Dezember 1925 bis Februar 1926 beträgt im reinen Warenverkehr 245,5 Mill. Rm. Was bedeutet diese Aktivität? Es gibt Leute, die darin eine erfreuliche Tatsache sehen, andere, die darin den Ausdruck der wirtschaftlichen Versklavung Deutschlands erblicken. Nun, es dürfte keines von beiden zutreffen. Daß der Exportüberschuß zunächst noch nicht der Ausdruck vermehrter Tributzahlungen an das Ausland ist, geht daraus hervor, daß in dieser Zeit der Export gar nicht gestiegen ist; der Ausfuhrüberschuß beruht auf einem Rückgang der Einfuhr. Also, sagen wiederum die einen, ist er der Ausdruck steigender Verarmung Deutschlands. Das trifft auch nicht zu; denn in der gleichen Zeit hat auf Grund von Anleihen im Ausland die Devisendecke der Reichsbank erheblich zugenommen, und der Geld- und Kapitalmarkt in Deutschland hat sich ganz außerordentlich verflüssigt. Geld zu größerer Wareneinfuhr wäre also dagewesen. Der Warenbedarf war aber diesmal nicht mehr da und dieser Mangel konnte sich im Handelsumfang auswirken, da von der Geldseite her keine Zwangslage gegeben war. Die hereinströmenden Anleihen wurden von der Reichsbank restlos in Devisenform aufgenommen, drückten also nicht auf den Warenmarkt. Der geringere Warenbedarf hat daher zwei Ursachen, einmal sind jetzt die Läger gefüllt, so daß es sich künftig nur noch um laufende Ergänzungen handeln kann, zum andern hat die Depression der letzten Monate zweifellos zu geringerem Bedarf geführt.

Wir können also zunächst auf zweierlei schließen: Erstens, wirklich vorliegender Warenbedarf ist nur dann von Einfluß auf die Handelsbeziehungen, wenn seine Befriedigung finanziert werden kann; zweitens, Kredite allein bewirken noch keine Steigerung der Einfuhr oder Ausfuhr, wenn nicht entweder von der Warenseite her ein entsprechendes Bedürfnis gleichzeitig vorliegt oder — und das war ja, wie gesagt, in letzter Zeit der Fall — von der Geldseite her keine Zwangslage gegeben ist. Das letztere mag uns weiterführen und ist von ganz besonderer Bedeutung. Eine Zwangslage, und das haben wir schon oft erleben müssen, auf dem Geld- und Kapitalmarkt führt auch ohne vorliegenden Warenbedarf zu Veränderungen der Ein- und Ausfuhr. Es mag nur an die Verhältnisse in Deutschland während der Inflationszeit erinnert werden. Jeder weiß noch, wie allein durch Wertminderung der Mark die Höhe der Einfuhr beeinflußt werden konnte, indem die gesamte Wirtschaft ohne eigentlichen Bedarf, lediglich aus Furcht vor weiteren Preissteigerungen, zu Vorratseindeckungen schritt; und jeder wird noch vor Augen haben die Zeiten des sogenannten Ausverkaufs, wo das Ausland über Deutschland herfiel, um sich ohne vorhandenen Warenbedarf an seinen billigen Waren zu bereichern. Wir können dieselben Erscheinungen jetzt in Frankreich beobachten. Wie sehr die Handelsbilanz von der Geldseite her in Frankreich beeinflußt ist, zeigen deutlich folgende Zahlen*):

Ausfuhrüberschuß (im Monatsdurchschnitt):

		Mill. M
1924		+ 24,1
1925:	I. Vierteljahr	+ 81,6
	2. „	+ 120,7

Einfuhrüberschuß (im Monatsdurchschnitt):

		Mill. M
1925:	3. Vierteljahr	— 3,4
	Oktober	— 19,0
	November	— 63,5
	Dezember	— 128,7

Während also zunächst die französische Handelsbilanz infolge der Dumpingmöglichkeiten stark aktiv war, verwandelte sich diese Aktivität mit stärker fallender Valuta in eine Passivität, da nunmehr die Flucht aus dem Franken zu vermehrter Einfuhr, zu Vorratseinfuhr führte. Die Flucht aus dem Franken ist zum Teil identisch mit Einfuhr von Realkapital.

Kehren wir zu Deutschland zurück und fragen wir uns, ob künftig auf der Geld- und Kapitalseite Zwangslagen bestehen werden, die sich im Import- und Exportgeschäft auswirken werden oder sogar müssen. In der Tat werden solche vorhanden sein. Einmal hat sich Deutschland in den letzten Jahren nicht unerheblich an das Ausland verschuldet. Diese Verschuldung kostet Zinsen und dies Zinsen müssen in Form von Waren im Exportgeschäft bezahlt werden. Zum andern steigen jetzt von Jahr zu Jahr Deutschlands Reparationsverpflichtungen gegenüber dem Ausland. Im Jahre 1928 werden diese 2500 Millionen Mark betragen. Diese Verpflichtungen sind natürlich nur, wenn überhaupt, durch Warenausfuhr zu bezahlen. Wir haben also damit zu rechnen, daß künftig ein ganz außerordentlich starker Druck auf der deutschen Wirtschaft insofern lastet, als Kapital nach außen gebracht werden muß. Dabei wird dieser Druck noch dadurch verstärkt, daß die Gegenseite ein Interesse daran hat, dieses Kapital zu erhalten. Nun ist aber gar nicht sicher, daß die Gegenseite von der Ware her ein Bedürfnis nach verstärkter deutscher Ausfuhr hat. Ja man kann sogar damit rechnen, daß dies nicht der Fall ist. Was wird die Folge sein? Der Druck, der auf die deutsche Wirtschaft von der Kapitalseite her ausgeübt wird, wird sie zwingen, unter allen Umständen zu exportieren. Unter allen Umständen exportieren bedeutet aber, zu niedrigen Preisen, also ohne Gewinn, vielleicht sogar mit Verlust zu exportieren. Für die Einfuhr werden irgendwelche Zwangslagen über den tatsächlichen laufenden Bedarf hinaus nicht vorliegen. Eine Steigerung der Einfuhr ist also in der nächsten Zeit kaum zu erwarten, eher eine weitere Senkung, vor allem, wenn es gelingt, die Landwirtschaft weiter zu intensivieren, d. h. ertragreicher zu gestalten.

Die deutsche Handelsstatistik wird also aller Voraussicht nach in den nächsten Jahren das äußerlich günstige Bild einer, vielleicht immer stärker werdenden aktiven Handelsbilanz ergeben. Wenn aber zurzeit diese Aktivität noch ohne Bedenken ist, weil sie nur von der Warenseite herstammt, so wird die künftige Aktivität der deutschen Handelsbilanz, weil durch die Geldseite bedingt, ein Zeichen dauernder und zunehmender Verarmung sein. Die Aktivität wird nur der Ausdruck der Kapitalabwanderung sein, die auf unserer Verschuldung beruht.

Diese Lage sich jetzt schon klar vor Augen zu halten, wird im Interesse jedes Wirtschaftlers sein. Und jeder wird gut tun, vor allem das eine zu bedenken, daß bei der so erzwungenen Aktivität der deutschen Außenhandelsbilanz die Preisverhältnisse sehr schlecht sein müssen. Es muß daher jetzt darauf ankommen, der Zwangslage, die in den nächsten Jahren eintritt und mit Sicherheit eintritt, dadurch zu begegnen, daß recht bald möglichst viele und große Ausfuhrmöglichkeiten geschaffen werden. Je umfangreicher diese sind, desto geringer wird der Druck auf die Ausfuhr sein und desto eher können gewinnbringende Preise erzielt werden. Es muß daher

*) Nach „Wirtschaft und Statistik“, Heft 5, 1926.

das Ziel angestrebt werden, so schnell wie nur denkbar die deutsche Ausfuhr, solange sie noch nicht unter Druck steht, auf eine Höhe zu bringen, die ihr die Reparationszahlungen und die Zinsverpflichtungen ermöglicht. Wenn dann dazu infolge der Gesamtentwicklung eine Revision in der Daweszahlung eintreten sollte, so wäre dies nur erfreulich. Jetzt schon sich aber auf diese Revision einzustellen, wäre absolut falsch und gefährlich. Denn kommt sie dann nicht, wird der Druck auf der deutschen Wirtschaft, die dann unvorbereitet von ihm getroffen wird, nur um so größer sein.

Die Bestrebungen der Reichsregierung gehen denn auch in richtiger Erkenntnis der künftigen Lage in der Richtung größtmöglicher Exportförderung. Leider schreiten die Maßnahmen nur sehr langsam voran. Wir haben noch nicht gehört, daß das Projekt der Exportkreditversicherung Wirklichkeit geworden wäre; das Russengeschäft ist auch noch nicht perfekt; und in den Handelsvertragsverhandlungen können wir zurzeit auch nur recht wenig Lichtpunkte erkennen. Es muß endlich gelingen, den spanischen, den französischen und den polnischen Handelsvertrag unter Dach und Fach zu bringen. Der spanische Vertrag darf an den Weinsätzen nicht scheitern, für den französischen Vertrag sollte endlich durch den Abschluß der Eisenverhandlungen die Bahn freigemacht werden, und Polen wird dann schon, wenn es Deutschland so gestärkt sehen würde, seinen Zollkrieg nicht mehr lange aufrecht erhalten. Hoffentlich bringt auch die Weltwirtschaftskonferenz etwas Nützliches, wenngleich wohl zu großen Abmachungen die Zeit noch nicht reif ist.

Das ganze künftige Streben aller Länder muß darauf gerichtet sein, die Völker warenwirtschaftlich näher zu bringen und alle Störungsmöglichkeiten von der Geldseite her auszuräumen. Das Geld hat heute leider viel zu viel Bedeutung erlangt, sein Besitz hat zur Herrschsucht geführt; wenn wieder Ordnung und Blühen in die Wirtschaft kommen soll, muß sie in allen Teilen gewillt sein, auf Machtvorteile zu verzichten, und darf sich nur von dem Grundsatz: „Zum Wohle aller Menschen" leiten lassen. Gj.

Technischer Handel — Wiederverkäufer — Verbraucher, Händler- und Konsumentenfabriken.

Ein viel erörtertes und oft umstrittenes Thema. Die mannigfachen und nachhaltigen Umwälzungen auf unserem Wirtschaftsgebiete lassen es trotzdem geboten erscheinen, sich erneut damit zu befassen. Gilt es doch, unablässig daran zu arbeiten, Mittel und Wege zu finden, um aus der wirtschaftlichen Misere der Gegenwart hinauszufinden und wieder aufwärts zu kommen.

Daß der Handel der berufene Vermittler zwischen Produktion und Verbrauch ist und bleiben soll, ist eine selbstverständliche, man möchte sagen historische Forderung, daß eine Erörterung darüber sich eigentlich erübrigen sollte. Es darf aber nicht übersehen werden, daß die moderne Entwicklung unseres Wirtschaftslebens immer zielbewußter dahin strebt, den Handel als angeblich verteuernden Zwischenfaktor nach Möglichkeit auszuschalten und insbesondere, soweit der Großverbrauch in Frage kommt, den Bedarf direkt beim Produzenten zu decken. Industriekonzerne bilden eigene Einkaufszentralen für den direkten Bezug ihres Verbrauchs beim Produzenten. Handwerkerinnungen, Kleinhändlerverbände, Hotelbetriebe und sonstige Körperschaften versuchen, ihren gesammelten Bedarf unter Ausschluß des Zwischenhandels direkt an der Quelle zu decken, und insbesondere in Zeiten wirtschaftlichen Tiefstandes wird naturgemäß kein Mittel unversucht gelassen, um beim Einkauf die denkbar größten Vorteile zu erzielen und wahrzunehmen.

Unsere technische Branche hat allerdings den Vorteil, daß sie sozusagen als ein besonderes Wirtschaftsgebilde betrachtet werden muß. Zahlreicher als irgendwo anders vereinigen sich auf diesem Gebiete die Fabrikate der mannigfachsten Art. Technische Bedarfsartikel sind so vielseitiger Natur, daß umfangreiches, in langjähriger praktischer Erfahrung gesammeltes Wissen erforderlich ist, um das Gebiet in erfolgreicher Weise bearbeiten und beherrschen zu können. Mehr als im sonstigen Handel ist daher der Erfolg von der persönlichen Tüchtigkeit abhängig und aus diesen Gründen wird auch der technische Handel sich mit größerem Erfolg gegen die andauernden Bemühungen wehren können, die sich seine Ausschaltung zum Ziel gesetzt haben. Als fachmännischer Berater der verbrauchenden Industrie wird er sich immer wieder unentbehrlich machen, wenn es gilt, für die vielfachen Verwendungszwecke, für die immer größer werdenden Anforderungen die richtigen und zweckentsprechenden Bedarfsartikel in Vorschlag zu bringen und auszusuchen.

Neben unserem berufenen technischen Handel haben sich aber, namentlich in der Inflationszeit, die sogenannten Wiederverkäufer breit gemacht. Viele dieser Existenzen sind allerdings durch die Markstabilisierung wieder ausgeschieden worden. Mancher hat es aber auch verstanden, sich zu halten und neuer Zuzug hat sich nicht ganz unterbinden lassen. Verwandschaftliche oder sonstige persönliche Beziehungen zur Großindustrie oder sonstigen Unternehmungen werden ausgenutzt, um Gelegenheitsaufträge in einzelnen Bedarfsartikeln zu erhalten. Die Härten des umfangreichen Personalabbaues, der ein zahlreiches Heer von Angestellten brotlos gemacht hat, werden oft dadurch zu mildern versucht, daß abgebaute Kaufleute oder Ingenieure, die sich einen Notwerwerb schaffen müssen, von ihren früheren Arbeitgebern durch Erteilung von Aufträgen in technischen Bedarfsartikeln unterstützt werden. Derartige Wiederverkäufer begnügen sich in ihrer Not selbst mit dem geringsten Nutzen. Unkosten in nennenswertem Maße, Steuern oder sonstige Spesen kommen kaum in Frage und der Konkurrenzkampf wird dem technischen Handel durch derartige Zwischenhändler ungemein erschwert. Diesen Wiederverkäufern die Bezugsquellen zu verschließen, wird sich kaum ermöglichen lassen, aus Gründen, auf die noch zurückzukommen sein wird.

Als Verbraucher bezeichnet der technische Handel u. a. auch jeden Verarbeiter fertiger Fabrikate, gleichviel ob das Material für den eigenen Verbrauch bestimmt ist, oder in umgearbeitetem Zustand weiterverkauft wird. Es bleibt aber doch zu bedenken, daß bei besonderen Industriezweigen, wie Maschinenfabriken, Elektrounternehmungen, Herdfabriken usw. oft großer Bedarf in bestimmten technischen Fabrikaten vorhanden ist. Für Maschinen, Pumpen usw., die in betriebsfertigem Zustand weiterverkauft werden müssen, werden Armaturen, Flanschendichtungen, Kolbenpackungen usw. benötigt, die eingebaut und in unbenutztem Zustand weitergegeben werden. Herd- und Ofenfabriken usw. benötigen für die Isolierung ihrer Verkaufserzeugnisse oft große Mengen von Asbestplatten. Für die elektrischen Bügeleisen werden Asbesteinlagen benötigt. Elektrische Neuanlagen erfordern die Verwendung technischer Hilfsmaterialien. Konservengläserfabriken brauchen Einkochringe in großen Mengen. Schuhfabriken verwenden Gummiabsätze und Sohlen, Asbestgewebe als Schuheinlagen, und eine ganze Reihe ähnlicher Fälle könnte noch angeführt werden. Diese verarbeitenden Industrien sträuben sich andauernd und hartnäckig dagegen, als Konsumenten betrachtet zu werden. In früheren Konventionen usw. hatte man sie als besondere Kategorie der „Auch-Händler" behandelt und diese Verbraucher weigern sich in der Regel, vom Händler zu kaufen, zumal sie beim direkten Bezug von Fabriken kaum auf unüberwindliche Schwierigkeiten stoßen werden.

Aber auch die eigentlichen Selbstverbraucher, namentlich soweit es sich um die Großindustrie handelt, machen dem technischen Handel das Leben schwer. Die Konzerne der chemischen Industrie, der Schwerindustrie usw. haben bekanntlich Einkaufszentralen geschaffen, die nicht selten unter besonderen Firmenbezeichnungen verdeckt werden und dadurch den Anschein erwecken sollen, daß es sich um reguläre Handelsunternehmungen handelt. Es ist oft sehr schwer, den wirklichen Zweck derartiger Unternehmungen zu entdecken, die sich in der Regel mit einem geringen Zwischenverdienst begnügen, der lediglich die Geschäftsspesen decken soll, und dadurch dem regulären Handel die Konkurrenzmöglichkeit unterbinden. Manche derartiger Unternehmungen sind auch als selbständige Aktiengesellschaft oder G. m. b. H. von dem dahinter stehenden Konzern finanziert. Die Erträgnisse fließen größtenteils den Geldgebern wieder zu und es ist selbstverständlich, daß sie schon aus diesem Grunde diese Unternehmungen bei der Vergebung ihres Bedarfs bevorzugen.

Haben wir dergestalt nun die Schwierigkeiten beleuchtet, mit denen der technische Handel in zunehmendem Maße zu kämpfen hat, so dürfen wir auch nicht an einer Betrachtung darüber vorübergehen, welche Gefahren diese moderne Wirtschaftsentwicklung für einen Teil der produzierenden Industrie mit sich gebracht haben.

Schärfer als auf anderen Industriegebieten treten immer noch in der technischen Branche die Gegensätze zwischen Händler- und Konsumentenfabriken hervor, und es kann nicht bestritten werden, daß unter der gegenwärtigen Entwicklung die Händlerfabriken immer mehr ins Hintertreffen geraten müssen, wenn nicht ein gangbarer Ausweg gefunden wird. Die Konsumentenfabriken sind in der beneidenswerten Lage, unbehindert von jeglicher Rücksichtnahme überall dort Absatz für ihre Produktion zu suchen, wo ein Bedarf vorhanden ist. Der bereits erwähnte Drang, möglichst an der Quelle zu kaufen, macht es diesen Fabriken von vornherein möglich, auch überall dort in Wettbewerb zu treten, wo es sich um direkte Lieferung besonders großer Mengen handelt. Während bei kleineren Lieferungen die Unkosten der Konsumentenfabriken infolge des erforderlichen Apparates nicht immer geringer sind als diejenigen der Händlerschaft, wird es einer Konsumentenfabrik fast immer gelingen, bei großen Objekten durch günstigere Preisstellung die Konkurrenz des Händlers aus dem Felde zu schlagen. Gerade die wichtigsten Aufträge gehen dadurch aber der Händlerschaft und damit auch den Händlerfabriken verloren. Die fachmännische Beratung durch den Händler, die für den kleineren Verbraucher unerläßlich ist, will er sich selbst vor Nachteil bewahren, kommt für den Großverbraucher kaum in Frage. Den großen Werken stehen in der Regel erfahrene Betriebsbeamte, Chemiker, Fachleute usw. zur Seite, die über ausreichende Kenntnisse und Erfahrungen verfügen, so daß nicht selten besondere Gütevorschriften für die Beschaffenheit der zu liefernden Waren aufgestellt werden. Diese Großverbraucher sind also sehr wohl in der Lage, fachmännische Prüfung selbst vorzunehmen und unter den eingehenden Angeboten das Preiswürdigste herauszusuchen. Hierbei werden sie den direkten Bezug schon deshalb vorziehen, weil immer die Meinung vorherrschend sein wird, daß Zwischenhandel verteuernd wirkt. Die fortschreitende Entwicklung der Industrie und die damit sich steigernde Beanspruchung an die zu verwendenden Hilfsmaterialien machen es häufig auch erforderlich, eingehende Versuche mit neuen Typen vorzunehmen, um das Brauchbarste herauszufinden. Direkte Fühlungnahme zwischen Verbraucher und Produzenten wird in der Regel vorgezogen, um zeitraubende, mitunter auch hemmende oder zu Mißverständnissen führende Zwischenvermittlung des Handels auszuschalten. Derartige Vorteile können von den Konsumentenfabriken ebenfalls voll ausgenutzt werden, während die Händlerfabriken untätig abseits stehen und eine Position nach der anderen aufgeben müssen.

So hat es die Entwicklung mit sich gebracht, daß die Absatzbasis der Händlerfabriken sich mehr und mehr verringert. Während früher wohl jeder bedeutendere Händler ein ausreichendes Lager unterhielt, um wenigstens den kleineren Konsumentenbedarf von diesem Lager zu decken, ist auch hier eine grundsätzliche Wandlung eingetreten. Die Händlerfirmen, die heute noch ein größeres Lager unterhalten, sind fast an den Fingern aufzuzählen. Geldmangel, Ersparung der Umsatzsteuer, Verringerung der Unkosten und vielleicht auch zu einem guten Teil Bequemlichkeit, haben es mit sich gebracht, daß heute auch kleine, selbst allerkleinste Aufträge den Händlerfabriken zur direkten Erledigung überschrieben werden. Die Lageraufträge, die sonst das Geschäft im Gang gehalten haben, werden immer weniger. Dagegen wächst die Zahl der kleinen Aufträge, ohne aber in ihrer großen Gesamtheit Ausgleich zur Erzielung eines ausreichenden Umsatzes zu bieten, zumal die Unkostenbelastung durch diese Miniaturaufträge eine enorme ist. Mehr und mehr wandelt sich so die Tätigkeit der Händlerfabriken zu einem Konsumenten-Geschäft mit Händler-Preisen. Es ist daher nicht verwunderlich, daß die Lage dieser Händlerfabriken immer schwieriger wird und sich in katastrophaler Weise in einem unaufhaltsamen Rückgang des Umsatzes spiegelt, der nicht allein durch die allgemein schlechte Geschäftslage begründet ist, und in zunehmender Weise zu Betriebseinschränkungen durch Kurzarbeit usw. geführt hat.

Diese Umstände haben zwangsläufig dazu führen müssen, daß manche Fabrik dem bisher gewahrten Händlerprinzip untreu geworden ist, und die übrigen werden folgen müssen, wenn es nicht gelingen sollte, Wege zu finden, um die angesammelten Schwierigkeiten zu beheben. Das Nächstliegende wäre ja, daß den Händlerfabriken in erster Linie die restlose Unterstützung der Händlerschaft gesichert würde. Wenn auf der einen Seite gefordert wird, daß die Fabriken ausschließlich an oder durch den technischen Handel liefern, dann wäre eigentlich die selbstverständliche Folgerung, daß der technische Händler auch ausschließlich nur bei den Händlerfabriken kauft. Es soll durchaus nicht ungewürdigt bleiben, daß die Händlerorganisationen ihre Mitglieder immer wieder auf diese selbstverständliche Pflicht hinweisen. Der Erfolg scheitert aber, wie die Erfahrung leider immer wieder lehrt, an der mangelhaften Disziplin. Viele Händler stehen auch abseits jeglicher Berufsorganisation. Sie gehen ihre eigene Wege und könnten daher auch nicht durch bindende Abmachungen verpflichtet werden. Mancher andere nimmt aber ungeniert den Schutz der Händlerfabriken in Anspruch, ohne sich mit irgend welchen Bedenken zu belasten, selbst bei ganz geringfügigen Preisunterschieden eine Konsumentenfabrik zu bevorzugen, nur um einen augenblicklichen, wenn auch noch so kleinen Vorteil auszunützen. Umso entrüsteter ist man selbstverständlich, wenn eine Händlerfabrik sich etwa bemühen sollte, z. B. durch eine große Lieferung an einen Konzern, ein Ventil für die angehäuften Lagervorräte zu suchen. Man bestreitet keineswegs, daß es unmöglich wäre, selbst das Geschäft an sich zu bringen, aber das Prinzip muß gewahrt werden, und man gönnt das Geschäft lieber einer Konsumentenfabrik, als der bedrängten Händlerfabrik zu helfen. Gelingt es aber wirklich dem Handel, einen umfangreichen Auftrag zu erhalten, so fehlt es keineswegs an Beispielen aus der Praxis, daß er gar nicht selten an eine Konsumentenfabrik weitergegeben wird, der es möglich ist, durch Preisunterbietung, die sich ja auf der anderen Seite wieder ausgleichen läßt, das Geschäft an sich zu reißen. Auch Lieferungen an die sogenannten Wiederverkäufer, wie sie weiter oben bereits geschildert worden sind, werden den Händlerfabriken schwer verdacht. Es wird dabei gar nicht erwogen, daß derartige Wiederverkäufer auf der anderen Seite bereitwilligst als Händler anerkannt und dementsprechend beliefert werden. Mitunter wird sogar der Händlerfabrik die Schuld zugeschoben, wenn ein Händler vom anderen durch Preisunterbietung bei seinem seitherigen Abnehmer aus dem Geschäft gedrängt wird und man fordert unter Androhung der Entziehung weiterer Aufträge einen Schutz, der praktisch gar nicht gewährt werden kann.

Als wirksamster Schutz der gegenseitigen Interessen könnten nur bindende Abmachungen durch Konventionen, Syndikate oder Kartelle betrachtet werden. Derartigen Gebilden ist aber die gegenwärtige Lage nichts weniger als günstig, zumal das Bestreben nachdrücklichst dahin geht, durch Ausschaltung jeglichen Kartellwesens den ungehemmten Wettbewerb zu sichern und den Preisabbau zu fördern. Bei Ausschreibungen von Reichsbehörden usw. ist seit einiger Zeit den Angeboten eine ausdrückliche Erklärung beizufügen, daß hinsichtlich der abgegebenen Preise keinerlei Verabredung in irgendwelcher Form getroffen worden ist. Solange daher die Verhältnisse keine aussichtsvolle Regelung gestatten, wird eine Lösung der Absatzfrage für alle Fabriken ebenfalls nur durch ungehemmten und ungehinderten Wettbewerb gefunden werden können. Die in den ersten, bescheidenen Ansätzen sich zeigende Besserung der Wirtschaftslage wird an unseren Händlerfabriken wirkungslos vorübergehen, wenn sie sich der gegenwärtigen Absatzfesseln nicht entledigen können. Die bisherige Trennung von Händler- und Konsumentenfabriken, von der letztere fälschlicherweise behaupten, daß sie kaum noch vorhanden sei, wird sich notgedrungen mehr und mehr verwischen müssen. Verwischen allerdings nicht in dem Sinne, daß jedem Konsumentengeschäft wahllos nachgejagt wird. Größere Bewegungsfreiheit muß aber unbedingt dort geschaffen werden, wo es sich um denjenigen Großbedarf handelt, von dem es unzweifelhaft erwiesen ist, daß die Konkurrenz des Handels grundsätzlich ausgeschaltet ist. Keine Fabrik, die bisher ihre Händlertreue erwiesen hat, wird es sich trotzdem einfallen lassen, von ihrem bisherigen Standpunkt abzugehen, sie wird die Händlerschaft überall da schützen, wo ein wirkungsvoller Schutz sich überhaupt gewährleisten läßt. Bei großzügiger und verständnisvoller Einsicht wird sich auch kein Händler dem berechtigten Grundsatz verschließen, daß jedem das Hemd näher ist als der Rock, und mit besseren Zeiten werden wir schließlich auch wieder zu besseren Verhältnissen gelangen müssen. Pw.

Berufsgenossenschaft für den Einzelhandel.

Die Berufsgenossenschaft für den Einzelhandel — Reichsunfallversicherung — Berlin veröffentlicht im Deutschen Reichs- und Preußischen Staatsanzeiger Nr. 92 vom 21. April 1926 den vom Wahlvorstand aufgestellten Wahlvorschlag zur Neuwahl des Genossenschaftsvorstandes. Die Wahl erfolgt durch die Genossenschaftsversammlung am 9. Juni 1926 in Bremen. Zu wählen sind 24 Vorstandsmitglieder und die gleiche Zahl Ersatzmänner. Weitere Vorschläge können von den wahlberechtigten Vertretern zur Genossenschaftsversammlung spätestens vier Wochen vor dem Wahltag bei dem Wahlvorstand der Berufsgenossenschaft, Berlin NW 7, Neue Wilhelmstraße 2, eingereicht werden. Die für diese Wahlvorschläge maßgebenden Bestimmungen sind in den §§ 7, 8 und 24 der der Genossenschaftssatzung anhängenden Wahlordnung enthalten. (f)

Das Problem der Rohstoffsicherung, die Schicksalsfrage der deutschen Asbestindustrie.

Von Dr.-Ing. **Ernst Bierbrauer.**

I.

I. Der Einfluß der großen, durch den Krieg hervorgerufenen, strukturellen Aenderungen der Weltwirtschaft auf dem deutschen Asbestmarkt; die Gefahren des kanadisch-amerikanischen Rohstoffmonopols.

Die bisher in Deutschland bekannt gewordenen Asbestlagerstätten kommen unter normalen Verhältnissen für die Rohstoffversorgung der deutschen Asbestindustrie nicht in Frage. Der Jahresverbrauch der deutschen Asbestmanufaktur belief sich vor dem Kriege auf rund 13 200 Tonnen Rohasbest. Ein Vergleich mit der höchsten Förderziffer der während des Krieges in Betrieb gewesenen Thüringer Tagebaue, die nur 3 Prozent des Jahresbedarfes beträgt, beleuchtet schon rein ziffermäßig die Bedeutungslosigkeit der deutschen Vorkommen. Heute ruht der deutsche Asbestbergbau vollständig, nachdem die Gruben in Klettingshammer zum Erliegen gekommen sind. Ob die Zukunft noch unerwartete Funde größerer Ausdehnung aufdecken wird, erscheint bei der tiefgründigen geologischen Durchforschung Deutschlands nahezu ausgeschlossen. Lokale Anreicherungen, wie sie in den Palaeopikritschlieren der Diabasdecken Thüringens und der Lahnmulde auftreten, dürften noch mehrfach gefunden werden. Doch sind mit Rücksicht auf die Hoffnungslosigkeit des Unternehmens größere Aufwendungen für umfangreiche Schürfarbeiten nicht zu empfehlen. Bei der gegenwärtigen Lage verlangt die Asbestindustrie zur Sicherung ihrer Rohstoffversorgung Maßnahmen, die mit einem höheren Wahrscheinlichkeitsgrade zum Ziele führen.

In Anbetracht der monopolartigen Beherrschung des Rohasbestmarktes durch die kanadischen Erzeuger und im Hinblick auf die gewaltigen Expansionsbestrebungen des amerikanischen Handels gewinnt die Frage des unabhängigen Rohstoffbezuges immer größere Bedeutung.

Der Krieg hat mit explosiver Kraft das Antlitz der Weltwirtschaft umgestaltet und gewaltsam einer organischen Entwicklung vorgegriffen, die wahrscheinlich auch ohne den Weltkrieg als Auswirkung eherner Gesetze gekommen wäre, die aber in langsamem, natürlichen Fließen Zeit zur Anpassung gelassen hätte. In welchem Maße die tiefgründigen strukturellen Aenderungen des Weltmarktes die deutsche Asbestindustrie beeinflußt haben, und welche Richtlinien sich vom Standpunkt der Rohstoffsicherung für die künftige Entwicklung ergeben, bildet den Gegenstand der nachfolgenden Ausführungen.

Wie alle Veredlungsindustrien, deren Rohstoffbasis im Ausland liegt, hat auch die Asbestindustrie unter den Folgen des Krieges ganz besonders schwer gelitten. Eine vergleichende Gegenüberstellung der Ein- und Ausfuhrzahlen der deutschen Asbestindustrie möge diese Entwicklung veranschaulichen.

Jahr	Einfuhr dz	Ausfuhr dz	Inlandverbrauch dz
	Rohasbest.		
1905	79 457	11 729	67 728
1906	98 561	19 729	78 832
1907	111 241	17 207	93 863
1908	100 815	13 873	86 777
1909	119 514	17 752	101 762
1910	117 288	15 123	102 165
1912	147 902	18 905	128 997
1913	146 575	14 612	131 963
1922	85 177	3 052	82 125
1923	56 504	2 106	52 398
1924	40 516	2 091	38 425
	Asbestfertigwaren.		
1905	2 063	25 658	20 595
1906	2 454	30 477	28 023
1907	4 039	33 400	33 361
1908	2 618	51 555	48 937
1909	2 881	62 396	59 515
1910	1 657	63 406	61 749
1911	2 924	67 039	64 115
1912	4 394	72 644.	67 250
1913	3 196	84 235	81 039
1922	350	33 376	33 026
1923	187	33 133	32 946
1924	470	29 264	28 794

Die Zahlenangaben aus der Vorkriegszeit veranschaulichen die steigende Tendenz in der Entwicklung der deutschen Asbestindustrie. Unter unregelmäßigen Schwankungen hat zwar auch die Einfuhr von Fertigwaren zugenommen. Jedoch ist ihr Wert zu unbedeutend, um die Bilanz des Asbesthandels nachteilig beeinflussen zu können. Der Einfuhrmenge von 196 dz Fertigwaren, die einen Wert von 240 000 Mark darstellen, steht 1913 eine Ausfuhr von 84 235 dz im Werte von 6 350 000 Mark gegenüber. Der Gesamtwert des im gleichen Jahre von der heimischen Industrie verarbeiteten Asbestes beträgt 4 000 000 Mark, so daß die deutsche Asbestwirtschaft vor dem Kriege mit einem Gesamtausfuhrüberschuß von 2 000 000 Mark abschließen konnte. Gemessen an den großen Zahlen des deutschen Außenhandels erscheint dieser Wert zunächst sehr unbedeutend. Zur gerechten Würdigung der wirtschaftlichen Leistung der heimischen Asbestindustrie ist jedoch zu bedenken, daß sie trotz ihrer absoluten Abhängigkeit von ausländischer Rohstoffbasis den gewaltigen inländischen Bedarf an Asbestwaren deckte, ohne die Passivseite der deutschen Warenbilanz zu belasten. Nach amtlichen statistischen Unterlagen berechnet sich der Inlandsverbrauch auf 80 765 dz im Werte von rund 6 000 000 Mark. Diese Zahlen liefern erst den richtigen Wertmesser für die Beurteilung der Asbestwarenausfuhr und zeugen von ihrer Bedeutung für die deutsche Warenbilanz, die ja vor dem Kriege unter stetiger Passivität litt und 1913 mit einem Passivsaldo von 675 Millionen Mark abschloß.

Für die Entwicklung der Ein- und Ausfuhr nach dem Kriege ergibt sich aus dem vorstehenden Zahlenmaterial, daß die Rohasbesteinfuhr nur noch 30 Prozent der vor dem Kriege eingeführten Menge beträgt, ohne daß die Differenz durch heimische Förderung ausgeglichen wäre. Die Ausfuhr von Asbestfertigwaren beläuft sich 1924 nur noch auf 46 Prozent der 1913 in das Ausland gelieferten Menge, und der Inlandverbrauch von Asbestwaren, der 1913 etwa 8080 Tonnen betrug, ist im gleichen Zeitraum auf 2400 Tonnen, also um rund 70 Prozent gesunken. Unter Zugrundelegung eines durchschnittlichen Rohasbestpreises von 500 Mark für die Tonne errechnet sich der Inlandverbrauch in den ersten 9 Monaten des Jahres 1924 zu 1 921 500 Mark. Der Ueberschuß an ausgeführten Fertigwaren beträgt für den gleichen Zeitraum 2 600 000 Mark. Rein rechnerisch ergibt sich also auch hier ein Aktivsaldo. Es darf aber nicht übersehen werden, daß dieser Ueberschuß auf einer ungesunden Basis entstanden ist, die ganz erheblich von den Bedingungen der Vorkriegszeit abweicht. Um nämlich nicht ganz vom Weltmarkte verdrängt zu werden, ist die deutsche Asbestindustrie gezwungen, ihre Waren zu Preisen abzusetzen, die größtenteils unter den eigenen Gestehungskosten — im Durchschnitt 5 bis 10 Prozent — liegen. Nur auf diese Weise ist es gegenwärtig den heimischen Asbestwarenfabriken möglich, in Fühlung mit der ausländischen Kundschaft zu bleiben und den Beschäftigungsgrad auf einer solchen Höhe zu halten, daß trotz des gleichzeitigen erheblichen Rückganges des Inlandverbrauches die aus dem Auslandsgeschäft entstehenden Verluste noch unter den bei gänzlicher Stillegung zu tragenden Leerlaufkosten liegen.

Die Gründe, die zu der katastrophalen Einengung der Absatzmöglichkeiten für deutsche Asbestwaren geführt haben, liegen einmal in der allgemeinen Verminderung der Kaufkraft und in der wesentlichen Steigerung des ausländischen Wettbewerbes, der von den fremden Regierungen durch hohe prohibitiv wirkende Zölle, sowie durch weitgehende Begünstigungen in jeder Weise gefördert und geschützt wird. So fordert Amerika für die Erzeugnisse der Asbestwarenindustrie . . . . . 25—35 % Wertzoll

Kanada . . . 30 % Wertzoll
Frankreich . . 100—230 % Wertzoll
Belgien . . . . 20 % Wertzoll
Italien . . . . 40 % Wertzoll.

Der deutsche Wertzoll dagegen berechnet sich auf 10—25 Prozent. Es ist einleuchtend, daß solche Divergenzen für die deutsche Industrie untragbar sind. Es kommt hinzu, daß das als Wettbewerb für uns in Frage kommende Ausland in einem ganz anderen Maße national eingestellt ist als vor dem Kriege und nur von Deutschland kauft, wenn es dort wesentlich bessere und billigere Waren erhält als im eigenen oder einem befreundeten Lande. Die kapitalkräftigen Länder England und Amerika haben ferner vor Deutschland dadurch

einen Vorsprung, daß sie äußerst günstige Zahlungsbedingungen und Kredite gewähren können, die Deutschland infolge seiner Verarmung nicht einzuräumen vermag. Die gewaltige Verminderung des Umsatzes führt naturgemäß zu einer automatischen Steigerung der Gestehungskosten und damit zur weiteren Verschlechterung der Wettbewerbsfähigkeit. Die Untersuchung, wie weit hier betriebsorganisatorische und produktionstechnische Verbesserungen ausgleichen können, geht über den Rahmen der vorliegenden Arbeit hinaus, in deren Mittelpunkt die Rohstoffrage steht. Jedoch scheint die Annahme berechtigt zu sein, daß die betriebswissenschaftliche Durchdringung der Asbestfabrikation sicherlich zu einer Senkung der Erzeugungskosten beitragen wird. Aber bei dem hohen Stand der schon erreichten technischen Vervollkommnung dürften solche Maßnahmen sich nicht in dem Maße auswirken, daß die gegenüber dem Auslande schon infolge hoher Steuern, hoher Kreditzinsen, sozialer Abgaben und übermäßiger Frachttarife bestehende erhebliche Mehrbelastung wettgemacht wird, und die Gestehungskosten unter die von dem ausländischen Wettbewerb vorgezeichnete Grenze der zu erzielenden Verkaufspreise zu liegen kommen. Die Steuern betragen ungefähr das Achtfache, die sozialen Abgaben etwa 65 Prozent der Vorkriegsbelastung. Setzt man den deutschen Frachtendurchschnitt gleich 100, so belaufen sich die holländischen Frachten auf 74 Prozent, die belgischen auf 38 Prozent, die französischen auf 49 Prozent, die italienischen auf 45 Prozent, die tschechoslowakischen auf 66 Prozent.

Im Vergleich mit dem Auslande haben die Kreditzinsen ungefähr die doppelte Höhe, während die Belastung durch Steuern und andere Abgaben das Drei- bis Fünffache der im Auslande üblichen Sätze erreichen. Hier Aenderungen in der Richtung des notwendigen Preisabbaus zu schaffen, liegt nicht in der Macht der Asbestindustrie. Hier berühren sich ihre Belange mit denen der gesamten deutschen Wirtschaft, die im Interesse der Außenhandelsförderung immer dringlicher verlangt, daß die gesetzgebenden Körperschaften der wirtschaftlichen Lage unserer auf Ausfuhr angewiesenen Industrien durch geeignete Maßnahmen gerecht werden.

Aber selbst wenn es planvoller Wirtschaftspolitik im Verein mit organisatorischer, produktionstechnischer Vervollkommnung gelingen sollte, die Arbeitsbedingungen der deutschen Industrie denen des ausländischen Wettbewerbs anzugleichen, würde das Gepräge des deutschen Asbestmarktes dennoch erheblich von dem Bilde der Vorkriegszeit abweichen. Die durch den Krieg hervorgerufene Umgestaltung der weltwirtschaftlichen Struktur muß naturgemäß bei einer Industrie, die wie die Asbestwirtschaft eng mit der Weltwirtschaft verflochten ist, ganz besonders tiefgreifende Aenderungen im Gefolge haben. Die große weltwirtschaftliche Arbeitsteilung in Rohstoffgewinnung und Veredlung auf räumlich weit getrennte Gebiete hatte vor dem Kriege ein eng verfilztes Netz von wirtschaftlichen Bindungen geschaffen, die in ihrer wechselseitigen Abhängigkeit Produktion und Konsumtion beherrschten. Die in der Einseitigkeit einer solchen Arbeitsteilung liegenden Gefahren suchten die Kulturländer vor allem durch die Schaffung großer, sich möglichst selbstversorgender Wirtschaftsreiche kolonialen Typs zu bannen. Den Kolonien fiel dabei die Rolle als Rohstofflieferer und Fertigwarenabnehmer zu, während das weitgehend industrialisierte Mutterland die Rohstoffe abnahm und Fertigwaren lieferte. Das britische Wirtschaftsreich ist der Typus jener Entwicklung.

Der Krieg brachte eine jähe Unterbrechung der auf dieser Arbeitsteilung beruhenden Beziehungen. Ein großer Teil der Rohstoffländer wurde gänzlich von der Versorgung mit Fertigwaren abgeschnitten oder konnte infolge der gesteigerten Inanspruchnahme der Industrie des Mutterlandes für den Kriegsbedarf nur in ungenügender Weise beliefert werden. Die Not der Zeit mußte daher in diesen Ländern zur Errichtung von Fabriken führen, um den notwendigsten heimischen Bedarf decken zu können. Welchen Umfang diese Umstellung erreicht hat, mögen die folgenden Zahlen aus der industriellen Entwicklung der südafrikanischen Union veranschaulichen.

Während hier 1915 2998 Fabriken in Betrieb waren, wurden 1918 schon 5918 Fabriken gezählt. Auch die Asbestwarenherstellung ist hier heimisch geworden und deckt den größten Teil des Inlandbedarfes.

In dieser aus der Not der Zeit heraus geborenen Wandlung liegt der Keim zu der grundlegenden Umgestaltung der wirtschaftlichen Entwicklung. Sucht man in dem noch unklaren, wirtschaftlichen Weltbild, wie es sich nach dem Kriege darstellt, richtunggebende Grundlinien zu erfassen, so kann man beobachten, daß auf ökonomischer Grundlage organisch aufgebaute Wirtschaftsgebiete in der Entstehung begriffen sind.

(Wird fortgesetzt.)

Kautschukgewinnung

Die Latex-Ausfuhr Malayas 1925.

Im Jahre 1925 hat die Ausfuhr von Latex aus Malaya außerordentlich stark zugenommen und sich gegenüber 1924 mehr als verdreifacht. In der Hauptsache sind es die Vereinigten Staaten von Amerika, die Rohgummi in Form von Latex bezogen haben. Die Ausfuhr nach anderen Ländern ist kaum nennenswert. Es wurden ausgeführt:

Bestimmungsland	1924		1925	
	Gallonen	£	Gallonen	£
Vereinigtes Königreich .	16 342	3 944	48 392	15 072
Britische Besitzungen. .	67	20	108	52
Europäisches Festland .	147	22	877	342
Ver. Staat. v. Amerika .	694 378	125 816	2 264 282	1 198 981
Japan	3 618	720	1 780	443
Insgesamt	714 552	130 522	2 315 439	1 214 890

Besonders hingewiesen sei noch auf die außerordentliche Steigerung des Ausfuhrwertes 1925 gegenüber 1924. Während 1924 der Durchschnittswert der Gallone sich auf 3,6 sh belief, betrug er 1925 nicht weniger als 10,5 sh. fen.

* * *

Rückgang des Gummianbaues, dagegen Zunahme der Balatakulturen in Britisch-Guayana.

Aus dem Verwaltungsbericht von Britisch-Guayana geht hervor, daß der Anbau von Paragummi 1924 auf 1655 acres zurückgegangen ist. Der Rückgang ist einerseits eine Folge von Erkrankungen der Baumbestände, andererseits der niedrigen Preise für das Rohprodukt. Die Balatakultur dagegen hat außerordentlich zugenommen. 1924 wurden 12 234 cwts. ausgeführt, 1923 dagegen nur 3070 cwts., die Steigerung ist also ganz bedeutend. fen.

* * *

Englands Rohgummi-Ein- und Ausfuhr im ersten Vierteljahr 1926.

Die gesamte Rohgummi-Einfuhr Englands im ersten Vierteljahr 1926 belief sich auf 34 747,5 tons gegenüber einer Einfuhr von nur 18 586 tons im gleichen Zeitraume des Vorjahres. Die Zunahme von 16 161,5 tons ist also ganz beträchtlich und gibt bei der verhältnismäßig geringen Zunahme der Ausfuhr und des englischen Eigenverbrauches eine Erklärung für das starke Anwachsen der Londoner Vorräte. Auf die einzelnen Monate verteilt sich die Einfuhr wie folgt:

Januar	11 508,5	tons
Februar	9 020	„
März	14 219	„

Die Hauptabnehmer des englischen Marktes waren auch im verflossenen Vierteljahr wiederum die Vereinigten Staaten, wenn auch im März der amerikanische Bezug einen ganz außerordentlichen Rückgang erfahren hat und kaum noch die Hälfte des jeweiligen Bezuges im Januar und Februar ausmachte, was darauf zurückzuführen sein dürfte, daß die Vereinigten Staaten nunmehr ihre eigene Rohgummibörse besitzen und sich unmittelbar und nicht mehr über den Londoner Markt eindecken. Beachtenswert ist dagegen der ständig wachsende Bedarf Rußlands. Rußlands Einkäufe in London stiegen von 332 tons im Januar auf 832 tons im März. Auch der deutsche Einkauf in London hat im März eine nennenswerte Zunahme erfahren. Auf die einzelnen Länder verteilt sich die englische Ausfuhr im ersten Vierteljahr 1926 folgendermaßen:

	Januar tons	Februar tons	März tons
Rußland	332	642,6	832
Schweden, Norwegen und Dänemark. .	32,4	108	112
Deutschland	427,4	192	490
Belgien	56,4	74,4	120
Frankreich	810	770	1 207
Spanien	31,3	69,6	27,3
Italien	425,6	305,5	529,6
Andere europäische Länder	42	35	48,4
Vereinigte Staaten	2 428	3 671	1 922
Kanada	12	1	—
Andere Länder	26	36	23

Der Gesamtwert der Einfuhr belief sich auf 11 088 194 £ gegenüber 2 818 202 £ im ersten Vierteljahr 1925. Der Ausfuhrwert machte im ersten Vierteljahr 1926 6 009 690 £ aus, 1925 dagegen nur 4 129 034 £. fen.

Kautschukforschung ⋆ Kautschukchemie

Vorläufige Mitteilung über eine Kautschukumwandlungstemperatur.

Von **Dr. Ludwig Stoll**, Akron, O.

Der am 22. und 23. Februar dieses Jahres in Akron, O., stattgefundenen Sitzung der amerikanischen Chemischen Gesellschaft, Unterabteilung Kautschukchemie, wurden eine Reihe sehr interessanter Arbeiten vorgelegt. Eine der für die Kautschukverarbeitung interessantesten ist wohl die von P. S. Shoaff, Goodyear Tire und Rubber Co., über die Verwendung moderner Mischmaschinen. Verfasser bespricht das Prinzip der Birmingham-Banbury, Farrel und Eimco Mischer und gibt Richtlinien über die Behandlung verschiedener Mischungstypen. (Industrial and Engineering Chemistry, April 1926, S. 345—347.)

Leider gibt Shoaff keine Mitteilungen über den thermischen Effekt verschiedener Füllstoffe und über eine sehr auffallende Aenderung des Temperaturkurvenverlaufs beim Mastizieren von sm. sheets. Beim Mastizieren von sm. sheets im Banbury zeigt sich, daß zwischen 160 und 180° Fahrenheit, also etwa 75 bis 85° Celsius, eine stark wärmeverbrauchende Reaktion eintritt. Der Temperaturabfall beträgt im Durchschnitt 25 bis 30° Fahrenheit.

Diese plötzliche Aenderung des Kautschuks sollte bei Aufstellung von Theorien über Mastikation und Vulkanisation nicht außer acht gelassen werden.

Referate.

Wasseradsorption durch Kautschuk.

Nach R. Boggs und T. Blake in „Industrial and Engineering Chemistry", März 1926, 224.

Kautschuk ist nicht, wie allgemein angenommen, wasserfest, sondern nimmt bei Zimmerwärme bis zur Dispersion Wasser auf ohne Zugabe fremder Stoffe. Vulkanisierter Weichkautschuk verhält sich bei höherer Temperatur ähnlich, doch erfolgt die Aufnahme langsamer. Die Ursache des Verderbens mancher Kautschukartikel ist auf diese Wasseraufnahme zurückzuführen. So quellen z. B. Kautschukklappen unter Wasser auf, werden lappig und versagen. Mit Kautschuk isolierte Leitungsdrähte verlieren ihre hohe Isolierkraft, wenn sie lange Zeit im frischen oder salzigen Wasser ohne geeigneten Schutz liegen. Unterseekabel wurden durch Wasseraufnahme unbrauchbar. Zersetzung durch Oxydation konnte nicht sicher nachgewiesen werden, doch die Zerstörung der elektrischen Eigenschaften des Kautschuks war zweifellos.

Boggs und Blake studierten die Wasseradsorption des Kautschuks besonders vom physikalisch-chemischen Standpunkt aus, sie schließen aus ihren Untersuchungen, daß die Adsorption hauptsächlich durch die Nichtkautschukstoffe im Kautschuk, nicht durch den Kohlenwasserstoff selbst verursacht wird. Reiner Kautschuk adsorbiert nur wenig Wasser, Vulkanisat verhält sich wie der zur Fabrikation verwendete Kautschuk. In der Literatur ist über die Wasseraufnahme durch Kautschuk wenig zu finden. Hancock füllte einen Behälter aus Rohkautschuk mit Wasser und beobachtete das Durchtreten von Wassertröpfchen an der Oberfläche. Flusin studierte 1908 die Adsorption von Flüssigkeiten durch Kautschuk im Zusammenhang mit seiner Verwendung für halbdurchlässige Membranen für Osmosebestimmungen. Er schätzte Kautschuk als einen gegen Wasser wenig durchlässigen Stoff. Versuche von Miller 1865 ergaben, daß unmastizierter Rohkautschuk in Wasser während neun Monaten 17 Prozent, in Seewasser 3,6 Prozent an Gewicht zunahm, während mastizierter Kautschuk Gewichtsvermehrungen von 87 bzw. 5,6 Prozent zeigte, Vulkanisate 19 bzw. 1,6 Prozent adsorbierten. Die Versuche im Prüfungsamt zu Charlottenburg 1900 lieferten Werte von 8 bis 35 Prozent, Obach führt 24 Prozent an. In neuester Zeit veröffentlichte Kirchhof Studien über Wasseraufnahme durch Kautschuk („Gummi-Zeitung" 39, 1924/25, Seite 46 und 691).

Wie schon bemerkt, werden die elektrischen Eigenschaften des Kautschuks wesentlich durch geringe Mengen Wasser beeinträchtigt. Boggs und Blake studierten den Einfluß von Wasser auf eine große Anzahl verschiedenster vulkanisierter Kautschukmischungen, die u. a. enthielten Paraffin, Ozokerit, Gasruß, Zinkoxyd, Baryumsulfat, Kreide, Hartgummistaub, Guttapercha, Bitumen, Leim, Kolophonium, Kumaronharz, Phenolharze, Fettsäuren und 29 verschiedene Beschleuniger. Der Kautschukgehalt der Mischungen betrug 10 bis 90 Prozent, die Vulkanisationszeit war verschieden. Vulkanisate wurden ferner mit verschiedenen Wachssorten überzogen, in heißes Paraffin getaucht und geprüft. Die Wasserdichtheit wurde zwar dadurch verbessert, doch nicht völlig erreicht. Versuche mit Chlorid-, Bromid- und Hydrochlorid-Kautschuk, mit Benzoyl- und Phenoxy-Kautschuk für sich und im Gemisch mit Rohkautschuk fielen unbefriedigend aus. Hartkautschuk nahm weniger Wasser als Weichkautschuk auf. Das Adsorptionsphänomen scheint mehr eine dem Kautschuk als den Füllstoffen eigentümliche Eigenschaft zu sein.

Werden Streifen von Rohkautschuk oder Vulkanisat einige Zeit in Wasser gelegt und dann die Wassertropfen völlig abgeschüttelt, so nimmt das Gewicht der Proben beständig zu. Auch das Volumen wächst, der Prozeß erinnert an das Quellen von Kautschuk in organischen Lösemitteln. Das Quellen von Vulkanisat in organischen Mitteln geht zunächst schnell vor sich, vermindert sich und erreicht endlich ein Gleichgewicht, die Adsorption ist beendet. Mit fallendem Vulkanisation-Koeffizienten steigt das Quellgleichgewicht. Beim Rohkautschuk tritt schließlich völlige Dispersion im Quellmittel ein. Eine scharfe Grenzlinie zwischen „Lösung" und Quellungsende beim Gleichgewichtszustand gibt es nicht. Das Phänomen ist allgemein charakteristisch für reversible Kolloide. Gelatine dispergiert völlig in heißem Wasser, quillt jedoch in kaltem Wasser nur bis zu einem Gleichgewicht auf. Heller crepe adsorbiert bei 70° C ständig Wasser, wird bald völlig klebrig, geht endlich in eine leimartige Masse über und ist praktisch im Wasser dispergiert. Kautschuk ist kein irreversibles Kolloid, sondern läßt sich für sich in einen milchsaftgleichen Zustand zurückverwandeln. Sprühkautschuk hat den gleichen Wassergehalt wie der Latex. Kautschuk quillt im Dampfe eines organischen Lösemittels weniger als im Mittel selbst bei gewisser Temperatur.

Boggs und Blake stellten mit hellen crepes und verschiedenen Stoffen Versuche über den Adsorptionsgrad bei 70° C an. In verdünnter Schwefelsäure von 5 Prozent war die Wasseraufnahme klein, in Natronlauge von 2 Prozent außerordentlich klein, gleiches Ergebnis lieferte 3prozentige Kochsalzlösung. Es wird vielfach angenommen, daß osmotischer Druck die Ursache der Wasseraufnahme durch Kautschuk sei. Auch das Bureau of Standards ist dieser Ansicht, der Kautschuk wirke als halbdurchlässige Membran. Die im Kautschuk befindlichen organischen und anorganischen Kristalloide ziehen durch osmotischen Druck Wasser an, dieses diffundiert in den Kautschukkörper. Versuche bestätigten diese Theorie. Der Adsorptionsgrad des Kautschuks für Wasser wurde durch Einlegen von Kautschuk in Chlornatrium- und Rohrzuckerlösung vermindert, selbst wenn die Oberflächenspannung verschieden abgeändert wurde. Ist die Adsorption ein Dispersionsprozeß, weniger eine Osmose, so wird die Verminderung der Oberflächenspannung des Quellmittels den Adsorptionsgrad erhöhen. Die meisten in Wasser gelösten Stoffe steigern dessen Oberflächenspannung, manche vermindern dieselbe. Mischungen mit 40 Prozent Kautschukgehalt, in Lösungen von Zucker fünfprozentig oder Glyzerol 30prozentig bei 70° C gelegt, zeigten geringere Adsorptionswerte als Wasser, während z. B. fünfprozentiges Ammoniak und 20prozentige Essigsäure hohe Werte lieferten.

Die Wasseraufnahme scheint dem Kautschuk an sich eigentümlich zu sein. Kautschuk besteht aus dem Kautschukkohlenwasserstoff und Nichtkautschukstoffen (Harzen, Kohlehydraten, Proteinen usw.). Diese Nichtkautschukstoffe scheinen als Dispergiermittel des Kohlenwasserstoffs zu dienen und Adsorption zu bewirken. Die im Milchsaft befindlichen Kautschuktröpfchen bestehen wahrscheinlich aus dem Kohlehydratanteil, umgeben mit einer Proteinhülle, die die Nichtkautschukstoffe an der Oberfläche adsorbiert. Ließe sich diese Hülle als Dispergiermittel ausschalten, so wäre Kautschuk völlig wasserdicht. Hierzu könnten folgende Verfahren dienen: Milchsaft wird durch einen Stoff koaguliert, der die Hülle zerstört. Milchsaft wird so koaguliert, daß nur wenig Nichtkautschukstoffe im Kautschuk zurückbleiben. Diese fremden Stoffe werden nach der Koagulation mit warmem Wasser entfernt. Man löst

den Kautschuk, trennt die Fremdstoffe ab und fällt die Lösung wieder.

Boggs und Blake stellten zahlreiche Versuche mit durch Ammoniak konserviertem Milchsaft und verschiedenen Gerinnungsmitteln an, um deren Einfluß auf die Wasseradsorption zu ermitteln. 100 g Milchsaft wurden mit den in genügend Wasser gelösten Koagulationsmitteln (um 100 g Lösung zu liefern) behandelt, das Koagulat blieb mehrere Stunden im Serum liegen, wurde dann gewaschen, gewalzt, lufttrocken zu crepes ausgerollt, die Adsorptionswerte wurden bei 70° C ermittelt. Essigsäure von etwa 14 Prozent lieferte ein Minimum, d. h. dieser Punkt bedeutet ein Maximum der Löslichkeit des Proteins im Serum, der Kautschuk zeigte den geringsten Adsorptionsgrad für Wasser. Versuche mit Schwefel-, Salz-, Oxal-, Gerbsäure, mit Chlor- und Trichloressigsäure lieferten keine besseren Ergebnisse als Essigsäure. Quecksilberchlorid und Formaldehyd, also starke Proteinfällmittel, gaben sehr geringe Adsorptionswerte. Organische Flüssigkeiten, z. B. Chloroform, Aceton, Aether, Amylalkohol lieferten Kautschuke mit größeren Gehalten an Nichtkautschukstoffen, derartige Kautschuke zeigten hohe Wasseradsorptionswerte. Verdünnen von Milchsaft mit Wasser vermehrt den Gehalt an wasserlöslichen Stoffen im Serum und erniedrigt den Grad der Wasseraufnahme des Kautschuks. Erhitzen und Zentrifugieren des Milchsaftes lieferte keinen Kautschuk, der niedrige Werte für Wasseradsorption zeigte. Durch Zusatz von Anilin, Seife, Eialbumin, Gummiarabikum, Natriumoleat, Phenol, Leim, Gelatine zum Milchsaft und Koagulation mit fünfprozentiger Essigsäure konnten Kautschuke erhalten werden, die keine ausgesprochen niedrige Wasseradsorption zeigten, Phenol hatte die günstigste Wirkung.

Der Polymerisationsgrad oder der Aggregationszustand des Kautschuks dürfte auf den Adsorptionswert von Einfluß sein. Man kann durch wechselnde Vulkanisationszeit, durch Zusatz von Beschleunigern eine Aenderung herbeiführen. Versuche ergaben, daß, je niedriger der Aggregationszustand ist, desto höher der Adsorptionsgrad ist. Durch Natrium werden Butadien, Isopren und Dimethylbutadien in Kautschuk übergeführt. Mischungen aus geräucherten sheets und ein Prozent metallischem Natrium fünf bzw. 15 Minuten durchgemischt, wurden steifer, heller in Farbe und opak. Nach dem Walzen, Waschen mit kaltem Wasser und Trocknen zeigten diese Mischungen Adsorptionswerte bei 70° C, die je nach der Mischzeit stiegen. Ansteigende Vulkanisationszeit verminderte den Wert der Wasseraufnahme. Hartkautschuk zeigte sehr niedrige Adsorptionswerte bei steigender Vulkanisationszeit. Vollständig gereinigter Kautschuk, also möglichst von allen Eiweißstoffen befreit, hatte eine äußerst geringe Wasserabsorptionsfähigkeit, etwa ein Siebzigstel von der von pale crepe. Da nur die Nichtkautschukbestandteile die Wasserabsorption bedingen, kann man annehmen, daß sie die Rolle von Schutzkolloiden bei der Dispersion des Kautschuks im Wasser spielen. Bestimmungen an Regeneraten ergaben, daß das nach dem Alkaliverfahren bereitete Regenerat fast achtmal größeren Adsorptionswert als das Säure-Regenerat besaß. Synthetischer Kautschuk absorbierte weniger Wasser als das Naturprodukt.

* * *

Vulkanisation von Gummistoffen durch das Peachey-Verfahren.

Nach „The India Rubber World", März 1926, Seite 321.

Bekanntlich werden bei diesem Verfahren zwei Gase, schweflige Säure und Schwefelwasserstoff bei gewöhnlicher Temperatur zur Vulkanisation verwendet. Schwefel scheidet sich ab und verbindet sich mit dem Kautschuk. Der Peachey-Prozeß eignet sich sehr gut zur Kaltvulkanisation von gummierten Stoffen, die Apparatur zur Regelung der Gaszufuhr ist von größter Wichtigkeit. Es sind zwei verschiedene Verfahren in Gebrauch: Die statische und die kontinuierliche Methode. Erstere ist einfacher zu bewerkstelligen und wird bisher von englischen Fabrikanten viel angewendet, man ist aber bestrebt, einen fortlaufenden Betrieb zu ermöglichen. Die schweflige Säure wird in Stahlflaschen in flüssiger Form bezogen, den Schwefelwasserstoff stellt man durch Einwirkung von Schwefelsäure auf Schwefeleisen her, leitet das Gas nach einem Gasometer und von dort nach den Vulkanisationskammern.

In der gasdichten Stahlkammer sind Holzgestelle angeordnet, auf denen die Artikel liegen, durch Rohre mit Druckreglern werden die Gase zugeführt. Der Vulkanisationsgrad hängt ab von der Einwirkungszeit, der Lüftungszeit nach jeder Gasbehandlung und der Gaskonzentration. Durch Versuche wurde ermittelt, daß niedrige Konzentration jeden Gases vorteilhaft ist. Die Gewebe hängen über besonders konstruierten Gestellen, die auf Rollrädern ein- und ausgefahren werden. Ist die Kammer mit einer Charge beschickt, so wird aus dem Schwefligsäure-Gasometer ein bestimmtes Volumen zugelassen und durch den Druckregler gleichmäßig in der Kammer verteilt. Nach Einwirkung von zehn Minuten ersetzt man die dünne schweflige Säure durch Luft, die Luftzufuhr wird 1¾ Minuten fortgesetzt, dann leitet man 35 Minuten lang eine abgemessene Menge Schwefelwasserstoff in die Kammer. Durch die Reaktion des Schwefelwasserstoffs mit der vom Gewebe aufgenommenen schwefligen Säure scheidet sich atomarer Schwefel ab, der sich ohne Erhitzung mit dem Kautschukmolekül verbindet und so Vulkanisation bewirkt. Die Kammer wird nach vollendeter Gasbehandlung durchgreifend gelüftet.

* * *

Zur Frage der Existenzfähigkeit des Weberschen Dinitrokautschuks und über ein Nitrosat $C_{10}H_{16}O_6N_2$.

Nach Fr. Emden in „Kautschuk" 1926, Seite 31.

Vor 23 Jahren beschrieb Weber einen „Dinitro-Kautschuk", für den er nach einer einzigen Analyse die Zusammensetzung $C_{10}H_{16}O_4N_2$ angab. Spätere Versuche von Harries und Alexander, diesen Körper herzustellen, schlugen fehl. Bei der Einwirkung von N_2O_4 auf Kautschuk konnten niemals einheitliche Produkte erhalten werden.

Die vorliegenden Versuche wurden unternommen, um festzustellen, ob der Webersche Dinitrokautschuk überhaupt beständig sei. Da die Versuche des Verfassers bei niedriger Temperatur stattfanden, handelte es sich in diesem Fall um eine Einwirkung von N_2O_4 und nicht NO_2 auf Kautschuk.

Verfasser stellte sich zunächst eine Lösung von N_2O_4 her, indem er das Gas bei Zimmertemperatur bis zur Sättigung in Tetrachlorkohlenstoff einleitete. Zu dieser Lösung wurde allmählich unter Kühlung die Kautschuklösung zugegeben. Es wurden zu den Versuchen Guayule und Hevea Kautschuk benutzt, die Temperaturen lagen zwischen minus 15° und plus 5°. Etwa 15 Minuten nach Beginn des Zutropfens schieden sich große weiße Flocken ab. Dieses Nitrosat beginnt bei 90 bis 95° zu sintern, reduziert beim Erwärmen Fehlingsche Lösung, ist in wässerigem Ammoniak unlöslich, löst sich dagegen in verdünnter Natronlauge. In kaltem Aceton löst es sich erst nach mehrtägigem Stehen, beim Erwärmen bereits nach einigen Stunden. Beim Auflösen in siedendem Aceton werden weder CO_2 noch andere Gase abgespalten.

Die aus verschiedenen Kautschuksorten und bei verschieden tiefen Temperaturen hergestellten Nitrosate unterscheiden sich nur ganz unwesentlich voneinander. Die Analysen ergeben Werte, die gut auf die Formel $C_{10}H_{16}O_6N_2$ stimmen. Die Ausbeute war quantitativ. Es erscheint nicht ausgeschlossen, daß sich dieses Nitrosat für die Kautschukanalyse wird verwerten lassen.

Da Verfasser bei möglichst niedrigen Temperaturen arbeitete, wurde eine Oxydation weitestgehend ausgeschaltet. Man kann also wohl annehmen, daß der Webersche Dinitrokautschuk nicht existenzfähig ist, und daß bei der Anlagerung von Stickstofftetroxyd an Kautschuk unter allen Umständen eine gleichzeitige Oxydation stattfindet, somit also das Nitrosat $C_{10}H_{16}O_6N_2$ das primäre Einwirkungsprodukt von N_2O_4 auf Kautschuk darstellt. M. P.

Continental und Harburger Tennisbälle turnierfähig.

Der „Deutsche Tennisbund" erläßt folgende offizielle Bekanntmachung: „Die technische Prüfung der Bälle hat ergeben, daß die Erzeugnisse der Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover, und der Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix A.-G., Harburg a. E., den Vorschriften des Deutschen Tennisbundes in bezug auf den Durchmesser, das Gewicht, die Sprunghöhe und den Druck (letztere Prüfung wurde mittels der Stevens'schen Ballmaschine vorgenommen) entsprechen. Die Erzeugnisse der beiden genannten Firmen werden hiermit zur Verwendung auf deutschen Turnieren und Wettspielen zugelassen.

Berichtigung.

In dem Artikel: „Die Rohgummi-Weltwirtschaft im ersten Vierteljahr 1926" auf Seite 1633 unseres Blattes ist ein Druckfehler stehen geblieben. In der rechten Spalte ist auf Zeile 13 von unten die Ausfuhr Malayas nach England im März mit 19945 tons angegeben, während es richtig heißen muß: 7849 tons.

Ernstes und Heiteres aus der Praxis.

Es gibt gesetzliche Bestimmungen und Vorschriften, durch die das Verhältnis des Arbeitgebers und Arbeitnehmers in gewerblichen Betrieben geregelt wird. Besondere Bestimmungen befassen sich mit dem Betrieb gewerblicher Anlagen für Vulkanisierung von Gummiwaren. Für die Verwendung von giftigen Substanzen bestehen besondere Vorschriften und ebenso auch für die Verhütung von Unfällen. Nach dem Kriege wurde der Angestellten- und Betriebsrat geschaffen, die im Interesse der Produktion und der daran Beteiligten zu wirken bestimmt sind.

Die Praxis lehrt aber, daß diese Bestimmungen wohl als Richtlinien angesehen werden können, aber allein nicht ausreichen, um auf eine Arbeitsgemeinschaft den Geist harmonischer Zusammenarbeit zu übertragen und alle zur höchsten Leistung zu veranlassen.

Man kann manchmal beobachten, daß der unangesagte Besuch des Gewerbeinspektors in einem Betriebe Unbehagen, oft auch Unruhe bei jenen verursacht, die dazu berufen sind, den betreffenden gesetzlichen Bestimmungen Beachtung zu verschaffen. Ein triftiger Grund für diese Vorgänge ist schwer zu finden. In der Hauptsache ist es die Unsicherheit, ob diesmal alles klappen und der gestrenge Herr nichts auszusetzen haben wird. — Unwillkürlich erinnert man sich, wenn man Soldat gewesen ist, an ähnliche Vorgänge, die sich abspielten, wenn der Herr Oberst unangesagt im Bereich einer Unterabteilung erschien. Der Kulicke hatte zufällig gerade an diesem Tage sein Gewehr nicht geputzt, der Lehmke merkte, daß ein Knopf nicht dort war, wo er sein sollte usw. Der Herr Hauptmann und seine Getreuen bekamen rote Köpfe, durchbohrende Blicke trafen die Schuldigen und schließlich blieb das dicke Ende nicht aus.

Es gab aber Unterabteilungen beim Regiment, die immer gut abschnitten und wo der unerwartete Besuch des gestrengen Herrn Oberst weder Unruhe noch Beklemmung hervorrief. Das lag aber in der Hauptsache daran, weil der Herr Hauptmann ein kluger Mann war, der es verstand, sich Achtung, Vertrauen und Zuneigung aller seiner Untergebenen zu sichern. Jeder einzelne erfüllte mit größter Aufmerksamkeit seine Pflicht, ohne die unangenehme Empfindung des Zwanges, und das war die Grundlage des Gesamterfolges. Aehnlich liegen die Verhältnisse auch im Erwerbsleben. Es muß auch hier in allen Beteiligten das Gefühl der Zusammengehörigkeit geweckt werden und sie sollen aus eigenem Antrieb den gemeinsamen Willen haben, zum Wohle des Ganzen das Beste zu leisten. Es gibt viele Gelegenheiten, die der Vorgesetzte benutzen kann, um seine Mitarbeiter anzuspornen und ihnen auch als Beispiel zu dienen, ohne sich hierdurch etwas in seinem persönlichen Ansehen zu vergeben. Persönliche Energie, Unerschrockenheit, Ausdauer und das Bestreben, auch die Anschauung und Denkungsart anderer zu würdigen, ist zur Weckung des Zusammengehörigkeitsgefühls erforderlich. Der Mensch ist nicht immer bereit, sich dem Willen eines anderen unterzuordnen, und es muß als eine besondere Fähigkeit bezeichnet werden, wenn jemand in der Lage ist, auf andere seinen Willen zu übertragen und diese hierbei keinen Zwang empfinden. Es sind geheime Fäden, die uns mit den Menschen verbinden und uns ihnen näher bringen. Keine gesetzliche Bestimmung erwähnt sie und keine kann sie hervorbringen. Die nachstehend erzählten Erlebnisse sollen ein Fingerzeig dafür sein.

Heimatliche Klänge.

In einer Ecke eines großen Saales befindet sich eine Reihe Autoklavenpressen. An einer derselben handhabt ein Hüne von Gestalt schwere Formen. Gelegentlich habe ich erfahren, daß er Süddeutscher ist. Zufällig beherrsche ich seinen Dialekt und wenn ich in seine Nähe komme, frage ich: „Wia geht's Huaber (Huber)", worauf er mit freudigem Gesicht entgegnet: „guat" und ich sehe, wie er mit Zufriedenheit und doppeltem Eifer seine Arbeit verrichtet. Die erste Zeit, als er in den Betrieb kam, schien er sich fremd zu fühlen, aber jetzt ist er heimisch geworden, weil er weiß, daß jemand da ist, der ihn versteht. Es macht mir keine Mühe, auf meinem Weg durch den Betrieb gelegentlich mit dem Huber ein Wort zu wechseln und die zwischen uns bestehende Verbindung zu pflegen.

Die Klauenseuche.

Eine Arbeiterin, deren heiteren Gesichtsausdruck ich im Gedächtnis habe, blickt mich heute mit sorgenvollen Augen an, und ich bin überzeugt, daß sie mir gerne etwas anvertrauen möchte. Aber, wie es scheint, will sie das nicht vor ihren Mitarbeiterinnen tun. Es fällt mir auch ein, daß ihr Mann, der auch im Betriebe beschäftigt ist, schon seit einiger Zeit auf der Krankenliste steht und ich erkundige mich deshalb nach seinem Befinden. Ich sehe, daß der Frau Tränen in die Augen treten und es ihr schwer fällt, zu sprechen, weshalb ich sie zu beruhigen versuche. Später lasse ich sie in mein Bureau kommen. Was sie mir unter vier Augen anvertraut, ist nichts Außergewöhnliches. Der Mann ist seit Wochen krank, das Einkommen dadurch vermindert, wodurch der ganze Finanzplan der Familie ins Wanken gerät. Vor Jahren hat ihr Mann mit seinen Spargroschen ein kleines Grundstück gekauft und mit Hilfe einiger Arbeitskollegen in den Feierstunden ein kleines Häuschen gebaut. Auf das Anwesen wurde ein Darlehen aufgenommen, das in Jahresraten abgezahlt werden muß. Im Tilgungsplan dieser Schuld spielte außer der Arbeitsfähigkeit des Ehepaares auch eine kleine Schweinezucht eine wichtige Rolle. Jedes Jahr wurden bis zum Fälligkeitstermine einige Schweinchen gefüttert und verkauft. Der Erlös ergänzte die Ersparnisse soweit, daß die Rate abgezahlt werden konnte. Durch die Krankheit des Mannes wurde die Einnahme geschmälert und die Klauenseuche raffte die Schweinchen hinweg, weshalb die Rate in diesem Jahre nicht aufgebracht werden konnte. Es fehlten 200 M, um das Gleichgewicht wieder herzustellen, die ich der Frau auf lange Frist lieh. Sie hatte in ihrer Bedrängnis diese Wendung anscheinend nicht erwartet und ich sah, wie sich ihr Gesicht aufhellte, als sie von ihrer Sorge befreit war.

Das uneheliche Kind.

Beim Pförtner begegne ich einem Mädchen. Ihr bleiches Gesicht fällt mir auf und ich erkundige mich nach ihren Verhältnissen. Sie ist kurze Zeit nach der Entbindung und holte sich eine Bescheinigung für die Krankenkasse. Sie sagt mir, daß sie gerne gleich wieder die Arbeit aufnehmen würde, weil der Betrag, den sie von der Krankenkasse erhält, nicht ausreiche. Nach den diesbezüglichen Bestimmungen der Krankenversicherung sei dies aber erst nach weiteren zwei Wochen zulässig. Die Firma verfügt über eine Unterstützungskasse und ich halte es, nach den vorliegenden Umständen, für angebracht, dem Mädchen einen ausreichenden Betrag zukommen zu lassen. Das blieb den Mitarbeiterinnen nicht unbekannt und ich erfuhr durch den Meister, daß deren Mehrzahl die Lage vollkommen verkannten und die Zubilligung einer Unterstützung als Prämie für den sogenannten Fehltritt ansahen; es fehlte auch nicht an unflätigen Aeußerungen und Beschimpfungen. Das betreffende Mädchen übertraf an Geschicklichkeit und Leistung ihre Mitarbeiterinnen, weshalb der dadurch verursachte Neid bei dieser Gelegenheit zum Ausdruck kam und, ganz abgesehen von den bestehenden Vorurteilen, sich durch die abfällige Kritik Luft machte.

Kleine Ursache, große Wirkung.

Ein Klempner wollte in einem Arbeitsraume, in dem gegen 200 Arbeiterinnen beschäftigt waren, in einer Ecke des Raumes den Zinkblechbelag eines dort abgestellten Tisches reparieren. Zu diesem Zwecke hatte er eine Benzinlötlampe auf den Tisch gestellt und goß etwas Benzin in den kleinen Behälter unterhalb des Gebläses, um dieses anzuwärmen. In diesem Augenblicke kam ein anderer Arbeiter hinzu, der die Vorbereitungen des Klempners sah und ihn darauf aufmerksam machte, daß die Benutzung offenen Lichtes, also auch einer Lötflamme, in den Arbeitsräumen verboten sei. Der Klempner entgegnete, daß in dieser Ecke jede Gefahr ausgeschlossen sei und um den Beweis zu erbringen, entzündete er die wenigen Tropfen Benzin, die zum Anwärmen der Lötlampe dienten. Plötzlich ertönte im Saale der Ruf „Feuer" und alle Arbeiterinnen rannten in wilder Hast zu den zwei Ausgängen, die nach wenigen Sekunden mit Menschenkörpern verlegt waren. Den beiden Arbeitern gelang es, die in Verwirrung geratenen Arbeiterinnen zu beruhigen und die Menschenhaufen an den beiden Ausgängen lösten sich. Rippenbrüche, Quetschungen und allgemeiner Schreck waren die Folge der unbedachten Handlung des Klempners, der wohl sein Handwerk verstand, aber wenig von der psychologischen Wirkung eines Feuerscheines.

Er hält mich für verrückt.

Die Feuerwache meldet mir, daß im Automobilschuppen ein Benzinfaß in Brand geraten ist. Um zur Brandstelle zu gelangen, durchschreite ich einen Arbeitssaal und bemerke, daß vor mir ein jüngerer Kollege läuft. Ohne Aufsehen zu erregen, bemühe ich mich, ihn zu erreichen. An seiner Seite angelangt, fasse ich ihn an der Hand und zwinge ihn an meiner Seite zu bleiben, worauf er sich loszureißen versucht und mir mit entsetztem Gesichtsausdruck zuruft: „Es brennt doch in der Garage!" Inzwischen hatten wir den Hof erreicht, so daß dieser Ausruf nicht gehört wurde und keine Verwirrung unter den Leuten verursachen konnte. Jetzt versuchte ich dem aufgeregten

Kollegen begreiflich zu machen, daß das Laufen durch den Betrieb und jede Aufsehen erregende Handlung in diesem Falle nur nachteilig sein kann. Als Antwort traf mich ein mitleidiger Blick, da er mich in seiner Aufregung wahrscheinlich für verrückt hielt. Als wir an der Brandstelle angelangt waren, hatten bereits die dazu Berufenen das Benzinfaß mit Asbestdecken zugedeckt und die Flamme erstickt. Vom Gesicht meines Kollegen war das Entsetzen gewichen und jetzt war er davon überzeugt, daß ich nicht übergeschnappt war.

Nur die Ruhe kann es machen.

Der Meister der Streichabteilung war ein ruhiger Mann, verstand sein Fach und war auf dem Posten. Es war ein schwüler Sommertag und ich sprach mit ihm über die Ausführung eines Auftrages. Plötzlich stand eine Streichmaschine in Flammen. Der Meister ging, ohne besondere Eile oder Erregung zu zeigen, an die nächstliegende eiserne Tür und schloß diesen Eingang, und ich sah, daß im gleichen Augenblick ein Arbeiter auch die andere Eingangstür schloß. Ebenso waren alle Maschinen außer Betrieb gesetzt und jeder Anwesende ergriff die in der Nähe befindliche Asbestdecke, die an den Streichmaschinen und sonst im Raume aufgehängt waren, und einige eilten zu der in Brand geratenen Streichmaschine, während andere die Lösungsbehälter mit Asbestdecken bedeckten. Das spielte sich alles lautlos ab, und ich konnte wahrnehmen, daß alle Beteiligten furchtlos und mit Sicherheit die Löscharbeit ausführten. Nach kurzer Zeit war wieder alles in Ordnung, die Arbeiter an ihren Maschinen und die Arbeit wurde fortgesetzt. Die Besonnenheit und Ruhe des Meisters und die eingehende Belehrung der ihm unterstellten Arbeiter gab diesen die beobachtete Sicherheit, die zur zielbewußten Handlung notwendig ist. Obwohl die Streichmaschinen mit allen Einrichtungen zur Verhütung von Selbstentzündungen versehen waren, ließen sich diese doch nicht vollkommen verhindern. Trat aber dieser Fall ein, so spielte sich alles ohne merkliche Aufregung und in Ruhe ab, ohne den übrigen Teil des Betriebes zu stören.

Das dunkle Geheimnis.

Im Betrieb wurden technische Gummiwaren erzeugt. Der Rohgummipreis stand hoch, es waren schlechte Zeiten, „billig" war die Devise. Bisher stand die Mischung Nr. 327, die für Dichtungsplatten für Wasser, Gartenschläuche und ähnliche Zwecke Verwendung fand, in hohem Ansehen, weil sie sich bei allen Preisverhältnissen immer als brauchbar erwiesen hatte und immer noch eine Verbilligung gefallen ließ. Eines Tages zeigte sich aber eine überraschende Wendung; die Mischung versagte. Die Lage war um so kritischer, weil trotz höherer Gummipreise der Verkaufspreis unverändert geblieben war und deshalb große Aufträge vorlagen. Das Laboratorium wurde beauftragt, die Ursache dieses Versagers festzustellen; Eile tat not. Obwohl die erforderlichen Untersuchungen und Versuche mit größtem Eifer betrieben wurden und es weder an gutem Willen noch an Schweiß und Verwünschungen seitens der mit der Lüftung des Geheimnisses Beauftragten fehlte, blieben alle Bemühungen erfolglos. Mit der berühmten Mischung ging es eben nicht und diese mußte durch Erhöhung der Rohgummimenge verbessert werden. Die bisher mit großer Genugtuung vermiedene Preiserhöhung mußte doch erfolgen.

Alles war wieder im Geleise und man hatte die rätselhaften Vorgänge fast vergessen, als durch Zufall der Schleier gelüftet wurde. Ostern stand vor der Tür und der Betriebsingenieur nahm Generalreinigung vor. Bei dieser Gelegenheit wurden in einem Transmissionskanal Rohgummistückchen entdeckt, die dort versteckt waren. Die Betriebsleitung wurde von diesem Fund in Kenntnis gesetzt und die übliche Untersuchung setzte ein. Es stellte sich nun heraus, daß einige Arbeiter, die an den Mischwalzen beschäftigt waren, vor Wochen austraten; weil die Bausaison begonnen hatte und sie als Bauarbeiter mehr verdienten. Diese hatten bis zu ihrem Austritt die berühmte Mischung angefertigt. Da diese aber kaum auf der Walze zusammenzuhalten war und sie deshalb an dieser Arbeit nichts verdienten, halfen sie sich dadurch, daß sie bei guten Mischungen den Rohgummi verminderten und diese Rohgummistückchen im Transmissionskanal unter der Mischwalze versteckten, um mit diesem Vorrat die Mischung Nr. 327 zu verbessern, die auf diese Weise berühmt geworden war. Ihre Nachfolger waren als Neulinge noch nicht mit diesen Kunstgriffen vertraut und dadurch war das unbegreifliche Versagen und das Geheimnis aufgeklärt. Auch in der Gummiwarenfabrikation gibt es keinen Zauber mehr.

Das Gelübde auf Frist.

Am Montag meldete mir ein Meister, daß der Arbeiter Huschke abwesend ist. Es ist zumeist eine faule Sache, wenn ein Arbeiter am Montag unentschuldigt fehlt, und das wird in allen Betrieben schlecht beurteilt. Liegt kein triftiger Entschuldigungsgrund vor, dann gibt es beim erstenmal eine Warnung, bei Wiederholung eine Ordnungsstrafe und bei einem Rückfall erfolgt Entlassung. Das schreibt die öffentlich ausgehängte Arbeitsordnung vor, und um dieser Geltung zu verschaffen, nehme ich am folgenden Tage den Huschke vor, der zur Arbeit erschienen ist. Nach der Ursache des unentschuldigten Fernbleibens befragt, gesteht er freimütig, betrunken gewesen zu sein. Ich halte ihm vor, daß die Trunkenheit ein Laster ist, eines Menschen unwürdig und er sich bessern müsse. Huschke entgegnet darauf, er habe ein Gelübde getan und er werde das Trinken jetzt lassen. Ich sehe ihn ungläubig an und frage ihn, weil mir eben einfällt, daß er in Zeitabständen am Montag nicht zur Arbeit kommt, wie oft er schon dieses Gelübde getan und gebrochen habe. Huschke schmunzelt, seine Augen blinzeln verschmitzt und er entgegnet überlegen: „Im Verein gegen die Trunksucht, in dem ich eingeschrieben bin, kann man auch für die Dauer von drei Monaten die Enthaltsamkeit versprechen." Er betrank sich nur immer nach Ablauf dieser Frist, aber dann um so ausgiebiger. Er war von seiner Anständigkeit fest überzeugt. Der gezeigte gute Wille veranlaßte mich, Nachsicht zu üben. x x x

---

Liefernormen für Kautschukwaren in Amerika.

Die Notwendigkeit, im Interesse der Volkswirtschaft Produktion, Verteilung und Konsum an Rohstoffen als auch an industriellen und landwirtschaftlichen Erzeugnissen möglichst wirtschaftlich zu gestalten, hat heute in allen maßgebenden Ländern zu Bestrebungen geführt, gewisse verbindliche Richtlinien für die Materialbeschaffenheit festzulegen. Solche Richtlinien, in denen durch Gemeinschaftsarbeit die Interessen aller beteiligten Wirtschaftsgruppen — vom Hersteller bis zum letzten Verbraucher — gegeneinander abgeglichen sind, sollen dazu beitragen, die Produktion zu verbessern und zu verbilligen, den Absatz im Inlande und auf dem Weltmarkt zu erleichtern und Gewähr für ein Material zu bieten, das dem jeweiligen Verwendungszweck entspricht. Durch eine gewisse Klassifizierung soll dafür gesorgt werden, daß für untergeordnete Zwecke kein erstklassiges Material verschwendet wird.

Diese Ueberlegungen, die übrigens neu sind, haben nun zuerst in Amerika zu wirklich praktischen Auswirkungen für die nationale Wirtschaft geführt, und der erstaunliche Aufschwung, den Handel und Industrie der Vereinigten Staaten seit dem Kriege genommen haben, ist nicht zum wenigsten auch auf die durch sie erzielte gesteigerte Wirtschaftlichkeit zurückzuführen. Die Qualitätsnormung ist dort für fast sämtliche wichtigen Erzeugnisse durchgeführt und hat Bedeutung weit über die Grenzen des Landes erhalten. Ganz abgesehen davon, daß jeder, der dorthin exportiert, genötigt ist, sich nach ihnen zu richten, sind sie vielfach schon in anderen Ländern, mangels eigener Vorschriften, Lieferungen und Abschlüssen zugrundegelegt worden. Die neuesten Bestrebungen der Amerikaner, die auf dem im Januar 1925 in Lima (Peru) unter Beteiligung der meisten Staaten Nord-, Mittel- und Süd-Amerikas abgehaltenen Wirtschaftskongreß in die Erscheinung traten, gipfeln in der Einführung einheitlicher panamerikanischer Liefernormen. Was die dadurch erreichte Geschlossenheit des gesamten amerikanischen Marktes für die am Export interessierten Länder, zu denen auch Deutschland gehört, bedeutet, liegt auf der Hand. Es ist daher für uns ein Gebot der Klugheit, uns mit der amerikanischen Standardbewegung auf allen Gebieten zu beschäftigen, um überlegen zu können, wie wir uns dazu einstellen und uns die dort zweifelsohne erreichten großen wirtschaftlichen Vorteile zunutze machen sollen.

Um kurz auf die Entwicklungsgeschichte der amerikanischen Standardisierung einzugehen, so hatten sich im Gegensatz zu Deutschland, wo zumeist nur die Behörden der Vergebung ihrer Aufträge bestimmte Liefervorschriften zugrunde legten, schon seit Jahren auch in der Privatwirtschaft, bei einzelnen großen Werken, Konzernen und Verbänden zahlreiche Liefervorschriften ausgebildet. Die bereits im Jahre 1898 gegründete American Society for Testing Materials ging zuerst daran, die Vielheit dieser Vorschriften zusammenzufassen und an ihre Stelle einheitliche Liefernormen zu setzen. Sie suchte gleichzeitig für alle Materialien geeignete Prüfmethoden auszuarbeiten und vorhandene Methoden zu vereinheitlichen. Das Verdienst des Staatssekretärs Hoover ist es nun, erkannt zu haben, daß diese Bestrebungen in dem Augenblick eine weittragende Bedeutung für die nationale Wirtschaft erlangen können, wenn sie für alle beteiligten Interessentenkreise in gewisser Weise verbindlich gemacht werden können. Er hat den ersten Schritt hierzu getan durch Einsetzen einer besonderen Behörde, des „Federal Specifications Board", das zunächst für die umfangreichen Lieferungen an die zahlreichen amerikanischen Staats- und

Bundes-Behörden im Einvernehmen mit den Fabrikanten und Händlern einheitliche Liefervorschriften festsetzte. Dabei wurden alle von anderen Stellen geleisteten Vorarbeiten benutzt, zum Teil übernommen, und die Bedingungen so gehalten, daß sie heute weit über den Wirkungskreis der Behörden hinaus in Industrie und Handel allgemein Eingang gefunden und die oben bereits besprochene Bedeutung erlangt haben.

Unter den amerikanischen Vorschriften fällt die stattliche Zahl derjenigen auf, die sich auf Kautschukwaren beziehen. Dies hängt einmal mit der außerordentlich vielseitigen Verwendungsmöglichkeit des Kautschuks in der Wirtschaft und den dadurch bedingten mannigfachen Ausführungsformen der Kautschukwaren zusammen, andererseits damit, daß weitaus der größte Teil der Weltproduktion an Rohkautschuk in den Vereinigten Staaten verarbeitet wird.

Es soll nun für diejenigen Fachkreise, die es auf Grund der obigen Ausführungen für geboten erachten, sich über den Stand der amerikanischen Standardarbeiten auf dem laufenden zu halten, in folgendem zunächst an Hand eines Beispiels gezeigt werden, wie eine amerikanische Liefernorm aussieht und was sie enthält, um eine genaue Festlegung der an das Material zu stellenden Anforderungen und deren einwandfreie Nachprüfung zu ermöglichen.

Liefervorschriften für Gummi-Isolierband.

1. Sorte.
2. Güte der Ausführung.
3. Zusammensetzung des Materials.
4. Abmessungen und Gewichte.
5. Kontrolle, Probenahme und Prüfverfahren
   a) Durchführung der Probenahme
   b) Zugfestigkeit
   c) Hitzebeständigkeit
   d) elektrische Isolierfähigkeit
   e) Prüfen der Abmessungen und Gewichte.
6. Verpackung und Markierung.

Gleich zweckmäßig sind auch die übrigen nachfolgend zusammengestellten Liefervorschriften gegliedert. Die Liste umfaßt alle bis Februar d. J. vom Federal Specifications Board angenommenen Standards für Kautschukwaren, stellt also den neuesten Stand dar.

Nr. 3a. Luftreifen, Vollgummireifen und Luftschläuche.
Nr. 38b. Gummifeuerschlauch mit Baumwolleinlage.
Nr. 39. Gummischlauch für Laboratoriumszwecke.
Nr. 40. Gasschlauch.
Nr. 41. Luftschlauch.
Nr. 42. Gummimuffen.
Nr. 43. Bremsschläuche usw.
Nr. 44. Taucherschlauch.
Nr. 45. Spritzschlauch.
Nr. 46. Tenderschlauch.
Nr. 47. Schlauch für chemische Flüssigkeiten.
Nr. 48. Wasser- und Reinigungsschlauch.
Nr. 49a. Dampfschlauch.
Nr. 50. Schlauch für Saugpumpen (mit glatter Innenwand).
Nr. 51. Gummiflaschenringe.
Nr. 59. Allgemeine Bedingungen für Kautschukwaren, physikalische und chemische Prüfverfahren.
Nr. 63. Oelschlauch.
Nr. 64. Gummibändchen.
Nr. 65. Gummiisolierte Drähte und Litzen.
Nr. 110. Gummipackung mit Stoffeinlage.
Nr. 111. Gummipackungen und Dichtungen.
Nr. 112. Gummipackung mit Drahteinlage.
Nr. 114. Gummiventile.
Nr. 136. Metall-Gummischlauch für Benzin.
Nr. 215. Gummischurz für Aerzte.
Nr. 216. Helmförmiger Eisbeutel.
Nr. 217. Gummieisbeutel.
Nr. 218. Nasenduschen.
Nr. 219. Gummibandagen.
Nr. 220. Wärmflaschen mit Stoffeinlagen.
Nr. 221. Gummiwärmflaschen.
Nr. 222. Gummikatheter.
Nr. 223. Gummikitt für medizinische Gummiwaren.
Nr. 224. Gummidäumlinge.
Nr. 225. Gummiunterlagen für Krücken.
Nr. 226. Ringförmige Luftkissen mit Stoffeinlage.
Nr. 227. Ringförmige Luftkissen.
Nr. 228. Gummischutzring für zahnärztliche Zwecke.

Nr. 229. Gummihandschuhe für Aerzte.
Nr. 230. Gummipolster für chirurgische Zwecke.
Nr. 231. Luftkissenfutterale.
Nr. 232. Gummiluftkissen.
Nr. 233. Gummiplatten.
Nr. 234. Gummiklistierspritze mit Stoffeinlage.
Nr. 235. Gummiklistierspritze.
Nr. 236. } Schläuche für chirurgische Zwecke (zum Ausspritzen
Nr. 237. } und Auspumpen).
Nr. 292. Gummiisolierband.
Nr. 312. Gummihandschuhe für Elektrotechniker.
Nr. 382. Gummimatten.
Nr. 383. Gummikorken.

Auf diejenigen der oben aufgeführten Vorschriften, die von besonderem Interesse sind, wird noch besonders eingegangen, sowie über alle neu herauskommenden laufend berichtet werden. Bemerkenswert dürfte in diesem Zusammenhange noch sein, daß das American Engineering Standards Committee, das sich durch die Aufstellung von Sicherheitsvorschriften für eine ganze Reihe von verschiedenen Maschinen verdient gemacht hat, u. a. auch eine Druckschrift ,,Sicherheitsvorschriften für Gummiverarbeitungsmaschinen" in Vorbereitung hat, die demnächst veröffentlicht werden wird.

Schl.

Freigabe des Devisenhandels.

Durch Verordnung vom 1. Mai 1926 über das Außerkrafttreten von Devisenvorschriften ist die Devisenordnung in der Fassung des Artikels 1 der Verordnung zur Aenderung der Devisengesetzgebung vom 8. November 1924 in den wesentlichsten Punkten außer Kraft gesetzt worden. Von den Vorschriften über den Verkehr mit Devisen bleiben nur noch diejenigen bestehen, die den Kreis derjenigen Banken und Bankiers einer Beschränkung unterwerfen, die mit Devisen handeln dürfen. Im Zusammenhang damit bleiben auch die sog. Wechselstubenverordnung und Maklerverordnung zunächst noch aufrecht erhalten. Der Erlaß der Verordnung ist darauf zurückzuführen, daß Reichsregierung und Reichsbankdirektorium übereinstimmend zu der Ansicht gekommen sind, daß die deutsche Währung nunmehr als derart gefestigt angesehen werden kann, daß zu ihrem Schutz die Devisenbestimmungen nicht mehr erforderlich sind.

Schlammverspritzung durch Automobile auf verregneten Asphaltstraßen

und deren Verhütung.

In den führenden Tageszeitungen der Großstädte erheben sich immer energischere Stimmen, die dringend Abwehrmaßnahmen gegen die überhandnehmende Kleider-, Schaufenster- und Fassaden-



Abb. 1. Befahren mit glatter Decke.



Abb. 2. Befahren mit Profildecke.



Abb. 3. Befahren mit Vollgummi (ca. 2000 kg Radbelastung).

verschmutzung bei Regenwetter durch Personen- und Lastautomobile fordern. Es ist zu erwarten, daß die Verkehrspolizei diesen immer dringender werdenden Stimmen folgen muß, um dieser argen Stadtplage zu begegnen, bzw. Abwehrmaßnahmen zu fordern.

Da dieser ganze Fragenkomplex vor allem auch die Gummi-Industrie angeht, so sollen nachstehend Ursachen und Abwehrmaßnahmen eingehend untersucht werden.

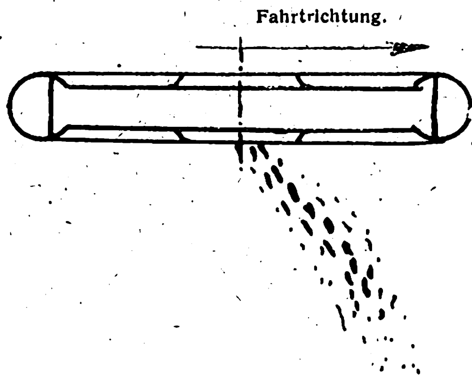


Abb. 4.

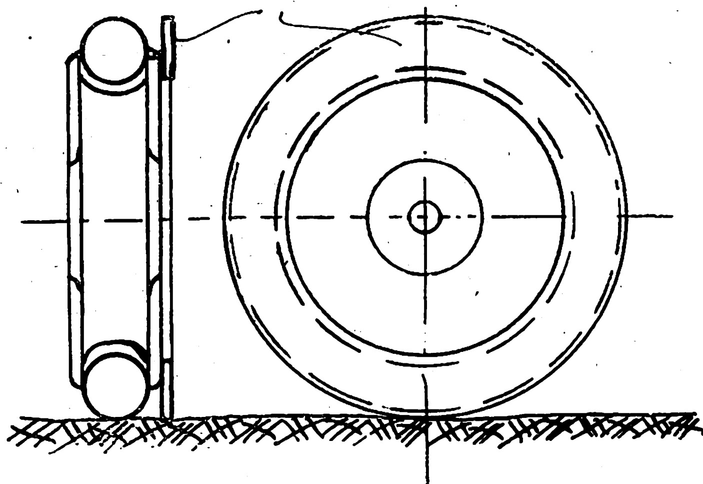
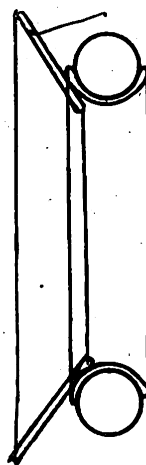


Abb. 5. Gerader Spritzring an Felge befestigt.

Benetzt man eine Asphaltbahn mit einer dünnflüssigen Schlammschicht und richtet in einer Entfernung von einem Meter von der Radspur eine senkrecht stehende, hell gestrichene Blech- oder Holztafel auf, so ergeben sich, je nach Verwendung von entsprechender



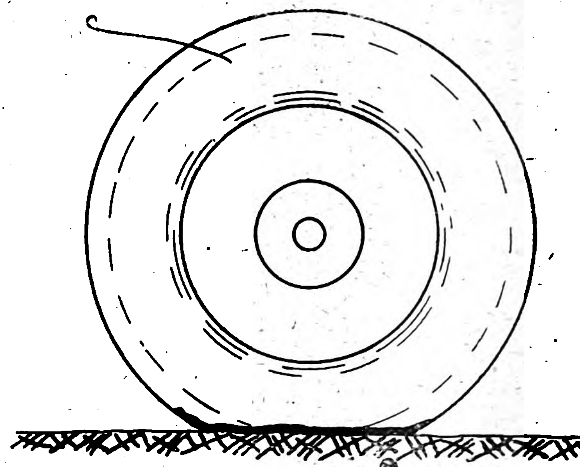
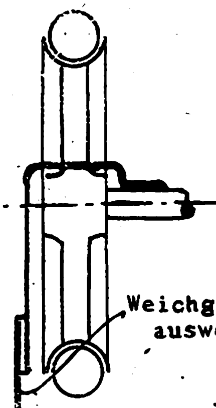


Abb. 6. Spritzring konisch, daher auf längere Strecke anliegend



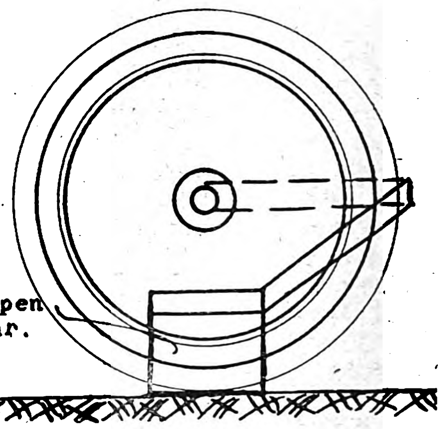


Abb. 7.

Bereifung, die vorstehenden charakteristischen Trefferbilder 1 bis 3.

Beobachtet man nun fernerhin auf einem fahrenden Automobil, senkrecht über einem Rad stehend, das von dem betreffenden Rade auf dem Asphalt hervorgerufene Spritzbild nach Abb. 4, so ersieht man, daß die Schlammspritzer nicht seitlich in Richtung der Achse, sondern naturgemäß nach vorwärts seitlich, ungefähr unter 45° zur Fahrtrichtung fortgeschleudert werden.

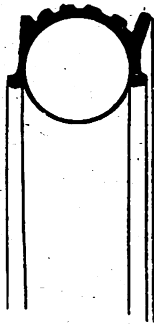


Abb. 8. Decke und Spritzring aus einem Stück hergestellt (Außenseite).

Nach diesen Feststellungen sind also an eine Spritzabwehrvorrichtung folgende Forderungen zu stellen.

1. Die Vorrichtung muß seitlich vom Rad ziemlich dicht über dem Boden, der Fahrbahn, befestigt sein,
2. Die Schutzvorrichtung muß mindestens 100 bis 200 mm je in der Längsrichtung des Autos lang sein.

Die in Abb. 5, 6, 7 und 8 gezeigten Ausführungsmöglichkeiten sollen einen Weg zeigen, wie dem Uebel vielleicht beizukommen ist, und sowohl den Autobesitzer bezüglich Billigkeit in der Anschaffung und im Verschleiß, sowie das Publikum und die Verkehrspolizei gleichmäßig befriedigen.

Vielleicht gibt auch diese Mitteilung Anregung, nach weiteren Konstruktionen zn suchen. R. S.

Die Hamburger Kautschuk-Termin-Börse.

Das Geschäft an der Hamburger Kautschuk-Termin-Börse, die seit dem 15. Juni 1925 ihre Arbeiten wieder aufgenommen hat (vergl. „Gummi-Zeitung", 39. Jahrg., S. 1617), bewegte sich anfangs in engen Grenzen, jedoch ist in der letzten Zeit eine gewisse Belebung des Geschäftes festzustellen. Immerhin ist die Geschäftstätigkeit an der Termin-Börse bei weitem noch nicht der großen Bedeutung entsprechend, die gerade der Kautschuk-Termin-Börse als volkswirtschaftlicher Faktor zukommt.

Es ist deshalb von Hamburger interessierter Seite vieles getan worden, um eine Belebung des Kautschuk-Termin-Marktes herbeizuführen. Insbesondere ist es notwendig, alle in Frage kommenden Kreise mit den speziellen Möglichkeiten und den Vorzügen, die sich bei Geschäften gerade an der Hamburger Kautschuk-Termin-Börse bieten, bekanntzumachen.

Es seien hier einige Punkte herausgegriffen, die die Vornahme von Deckungsoperationen gerade an der Hamburger Kautschuk-Termin-Börse als besonders vorteilhaft gegenüber den Auslandsbörsen erscheinen lassen müssen:

1. Das Mindestquantum eines Kontraktes beträgt 1000 kg, im Gegensatz zu den Auslandsbörsen, wo nur ein Vielfaches dieser Menge als Mindestquantum gehandelt werden darf. Andererseits ist an der Hamburger Börse nach oben keine Grenze gesetzt.
2. Durch die Verbuchung der Kontrakte über die Liquidationskasse A.-G. in Hamburg wird eine absolute Sicherheit gewährleistet. Dieses Institut garantiert die Kontrakte und übernimmt auch die Abwickelung.
3. Die Notierungen werden in Hamburg auf acht Monate, und zwar sowohl für jeden einzelnen Monat wie auch für die einzelnen Quartale festgestellt, im Gegensatz zu London, wo nur die Quartale, und zu New York, wo nur sechs Monate notiert werden.

Es ist nicht notwendig, zu erwähnen, daß gerade das Kautschuk-Termingeschäft eine besondere Möglichkeit und Notwendigkeit bedeutet, denn alle Faktoren, die Voraussetzungen für ein Termingeschäft bilden, sind wohl kaum bei einem anderen Artikel derartig erfüllt, wie gerade bei Gummi.

Die Liquidationskasse hat auch ihrerseits, um zur Hebung des Geschäftes beizutragen, den Entschluß gefaßt, versuchsweise und

unbeschadet ihrer regulativmäßigen Rechte von der Leistung eines Einschusses in solchen Fällen abzusehen, in denen einem Kaufengagement (vorderer Monat) ein Verkaufsengagement für einen späteren Monat gegenübersteht, sofern die betreffenden Liquidationsscheine mit schriftlichen Anträgen bei der Kasse gegeneinander festgelegt werden. Ferner hat die Liquidationskasse den regulären Einschuß mit Wirkung vom 19. April 1926 von 600,— Mark auf 400,— Mark per 1000 kg weiter ermäßigt.

Es wäre also zum Nutzen aller Beteiligten und nicht zuletzt zum Vorteil der deutschen Wirtschaft äußerst erstrebenswert, wenn sich die Interessenten bei ihren Operationen in größerem Maße als bisher der Hamburger als der einzigen deutschen Kautschuk-Termin-Börse bedienen, da weitere Vorteile irgendwelcher Art von den ausländischen Börsen nicht geboten werden und im Gegenteil die Geschäftsbedingungen der Hamburger Börse den deutschen Verhältnissen besonders Rechnung tragen.

Jacob Hirsch, Aktiengesellschaft.

Kalkulation von Pneumatikreparaturen.

Im Anschluß an unseren Artikel „Kalkulation von Pneumatikreparaturen“ auf Seite 1532, teilt uns die Vereinigung Deutscher Pneumatik-Reparatur-Anstalten (e.V.) mit, daß nach den neuesten Bestimmungen jede handwerksmäßige Reparatur nach folgendem Grundsatz vorgenommen werden muß:

1. Material . . . . M
2. Zutaten . . . . M
3. Arbeitslohn . . . . M
4. Geschäftsunkosten . . . . M

Selbstkosten . . . . M

Hierzu kommt ein Unternehmergewinn von 10 bis 15 Prozent und ein Unkostenzuschlag, der sich stets nach der Größe und dem Umfang des Betriebes richtet. Dieser Unkostenzuschlag wird errechnet durch einen Aufschlag auf Position 3 (Arbeitslohn) in Höhe von 100 bis 140 Prozent. Bei den vorher angeführten Positionen 1 und 2 dürfen nur die Nettokosten berechnet werden. Bei Vulkanisieranstalten kommt noch die Ausgabe für das Heizen der Apparate hinzu.

Allerhand aus der Branche.

Ballonreifen für Fahrräder. Die vor zirka zwei Jahren für Automobile zunächst von Amerika kommenden Ballonreifen haben sich sehr schnell auch für Krafträder durch ihr wunderbar weiches Fahren eingeführt. Die Vorteile dieser Reifen in bezug auf Material, Wagen und Nervenschonung werden heute rückhaltlos anerkannt. Es ist daher kaum zu verstehen, daß die Vorteile der Niederdruckreifen nicht auch für Fahrräder nutzbar gemacht werden. Welche Nervenzerrüttung durch das Fahren mittels Rades auf Pflaster hervorgerufen wird, kann man bei Beobachtung eines derartig Fahrenden an der Vibration der Ellbogengelenke feststellen. Ganz zu schweigen von der starken Beanspruchung des Rahmens durch die auftretenden Stöße. Wenn aus konstruktiven Gründen die Verwendung eines entsprechenden Niederdruckreifens auf dem Hinterrad nicht in Frage kommt, so sollte man wenigstens das Vorderrad mit Niederdruckreifen versehen, da dieses ja seine Stöße unvermittelt auf den Körper überträgt, während das Hinterrad durch die Sattelfederung noch gemildert wird. Zweck dieser Zeilen ist, zu einer derartigen Konstruktion anzuregen. H. N.

Puppen-Gummihüte. Die kurzrockige und kniefreie Gummi- und Stoffbekleidung bei Gummi-Charakterpuppen ist die modernste Schöpfung der Spielzeugindustrie. Sie hat auch eine Hutmode hervorgerufen, die abwechselungsreich und humorvoll wirkt. Karrikaturartig große, manchmal unförmig, oft aber reizend wirkende Kopfbedeckungen, Zylinderhüte, ländliche Strohhüte, Panamas, schmücken den Gummi-Bubikopf oder die glänzende Platte des Gentleman. Die Gummihüte sind teilweise abnehmbar, so daß man mit ihnen auch als Einzelartikel handeln kann. Vielleicht wäre es angebracht, Kollektionen zusammenzustellen, bei denen Gummihüte eine wesentliche Rolle spielen. Diese werden sich nicht nur als Saison-, sondern jederzeit als Geschenkartikel bezahlt machen. P.

Gummiwischer im Tiefdruckverfahren. Der Kupfer-, Rakel- oder Rastertiefdruck bedient sich verschiedener Gummifabrikate. Wenn es gilt, die Pigmentkopie auf das Metall der Flachdruckpressen oder der Rotationsmaschinen zu übertragen, so tritt der Gummiwischer in Tätig-

keit. Der Gummiwischer, ein aus der Hand oder in Formen gearbeiteter Gummistreifen von etwa 15 cm Länge, 50 bis 60 mm Höhe und 9 bis 10 mm Dicke, ist mit Fingerhandhaben versehen und an der Längskante abgeschrägt. Die Kantenfläche muß vollständig glatt und eben sein, damit keine Verletzung der Kopie erfolgt und der Druck sich gleichmäßig verteilt. Da die Metallflächen mit verdünntem Essigwasser unter Beigabe von Kochsalz und Schlämmkreide gereinigt werden, müssen die Gummiwischer säurebeständig sein, damit kein Aufquellen des Gummis erfolgt. Auch bei der Funktion der Rakel, die ein der Zylinder- oder Plattenbreite entsprechendes, geschmeidiges Stahllineal darstellt, die die überschüssige Druckfarbe vom Metall zu entfernen hat, ist der Gummiwischer verwendbar. An Stelle der Stahlrakel vermag auch ein aus Hartgummi hergestellter Wischer gleiche Dienste zu verrichten. Sein Vorteil liegt in der längeren Haltbarkeit und dem Widerstand gegen Einflüsse von Farbstoffen. Dieser Artikel kann nach neuerlichen Versuchen auch aus Weichgummi bestehen. Auch hier muß auf entsprechende Qualität geachtet werden. Gummiwischer bilden im graphischen Gewerbe außer den sonst verwendeten Gummiwaren gute Verkaufsartikel.

P.

Meinungsaustausch.

Zeitstudien und Betriebswissenschaft.

(Siehe Seiten 1253, 1419 und 1648).

„Es ist ein Irrtum, wenn in dem Artikel auf Seite 1648 gesagt wird, daß der Werkmeister gegen die wissenschaftliche Betriebsführung Stellung nimmt. Wenn ein Werkmeister auf der Höhe bleiben will, so muß er selbst durch eifriges Studium eine gründliche Kenntnis der betreffenden Materie besitzen, um ein fachmännisches Urteil abgeben, über moderne technische Hilfsmittel die kaufmännischen Stellen beraten und an der Weiterentwicklung rentabler Arbeitsmethoden mitarbeiten zu können.

Die Aufsätze über Zeitstudien des Herrn Dipl.-Ing. Zell habe ich mit Interesse verfolgt. Den Ausführungen kann man beipflichten für eine Industrie, die das Ford'sche System ohne weiteres einführen kann. Für die Gummi-Industrie sind sie meines Erachtens noch verfrüht. Wer die vielen Fabrikationszweige in der Gummi-Industrie genau kennt, der sieht betreffs des Zeitstudien-Systems vorläufig noch alles im Dunkeln. Auch Herr Dipl.-Ing. Zell betrachtet die Fabrikation von Gummiwaren als Spezialfall im Zeitstudienwesen, aber auch ich glaube, daß dieses System in kurzer Zeit bei einigen Artikeln angewendet werden kann. Andererseits ist der Gummi-Industrie schon viel geholfen, wenn die wissenschaftliche Betriebsführung bei der Organisation des Betriebes, bei dem Kohle-, Dampf- und Wärmeproblem angewendet wird. Es hat meines Erachtens wenig Zweck, Zeitstudien zu verwerten, wenn der gesamte Betrieb noch nicht nach wissenschaftlicher Grundlage geführt wird.

Daß Werkmeister und Vorarbeiter gegen die Einführung der Zeitstudien sind, wird in der Gummi-Industrie wohl nicht zutreffen. Erstens aus oben angeführtem Grunde und zweitens weil die Zeitstudien in der Gummi-Industrie noch nicht eingeführt sind. Wenn ganz große Betriebe zum Zeitstudien-System übergegangen sind, so hat dort der Werkmeister und Vorarbeiter überhaupt keinen Einfluß auf Veränderungen in Betrieb oder Fabrikation. In diesen Betrieben sind diese Vorgesetzten nur ausführende Organe. Anders steht der Werkmeister in mittleren und kleinen Betrieben. Diese sind aber für ein Zeitstudien-System gar nicht eingerichtet. Hier muß sich der Werkmeister mit der Psychotechnik bekannt machen, um seinen Betrieb auf der Höhe zu halten.

Wohl gibt es in anderen Industrien, wo das Zeitstudien-System eingeführt ist, Kräfte gegen dieses System. Aber das sind nicht die Werkmeister, sondern die Arbeiter, die in dem durch Zeitstudien festgesetzten niedrigen Stücklohn eine Benachteiligung sehen. Der Werkmeister weiß, daß der Arbeiter ihm meist feindlich gegenübersteht. Klappt nun eine Arbeit nicht, so ergießt sich der Zorn des Arbeiters auf den Werkmeister, so daß dieser schließlich zum Zeitstudienbureau läuft, um dort in Erinnerung zu bringen, daß ihre Berechnung nach der Stoppuhr falsch war. Daß hierdurch dauernde Reiberei entsteht, braucht nicht betont zu werden. Es dürfen eben zur Kontrolle keine Buchstabenmenschen verwendet werden, sondern nur solche, die jahrelang im Betrieb bewandert sind und sich den Arbeitern anpassen können. Werden von vornherein geeignete Kräfte zur Kontrolle ausgesucht, so wird das Zeitstudienbureau mit den Werkmeistern und Arbeitern in gutes Einvernehmen kommen."

Kath.

Die Lage der nordwestdeutschen Kautschuk- und Asbestindustrie.

Ueber die Lage der nordwestdeutschen Kautschuk- und Asbestindustrie hat der Industrie- und Handelskammerverband Niedersachsen-Kassel, dem die Industrie- und Handelskammern Bielefeld, Braunschweig, Detmold, Göttingen, Goslar, Hannover, Harburg, Hildesheim, Kassel, Lüneburg, Minden, Oldenburg, Osnabrück, Stadthagen, Verden und Wesermünde angehören, orientierende Erörterungen angestellt und berichtet in seinem Wirtschaftsblatt darüber folgendes: Die Beschäftigung in der Kautschukindustrie konnte während der Berichtszeit nicht zufriedenstellen. Der Inlandsabsatz litt unter den Auswirkungen der allgemeinen Wirtschaftskrisis. Auch nach dem Auslande waren die Absatzmöglichkeiten ungünstig. Bei der geringen Nachfrage waren die Preise schwer mit den tatsächlichen Gestehungskosten in Einklang zu bringen. Die bestehenden Betriebseinschränkungen mußten daher meist aufrecht erhalten werden, teilweise sogar noch erweitert werden. Auch die Zahl der Beschäftigten ist in vielen Betrieben zurückgegangen. Vereinzelt hat der März eine kleine Belebung des Geschäftes mit sich gebracht; günstiges Frühjahrswetter dürfte insbesondere den Reifenfabriken neue Aufträge bringen. Die Fabrikation technischer und chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren klagt gleichfalls über einen sehr schlechten Auftragseingang, der zu Kurzarbeit und Entlassungen, ja zur Stillegung eines Betriebes genötigt hat; das Unternehmen hofft jedoch, die Arbeit bald wieder aufnehmen zu können. Auch die leichte Senkung der Preise für Fertigerzeugnisse hat nicht ausgereicht, das Geschäft zu beleben. — Bei mäßigen Absatzmöglichkeiten im Inlande war die Asbest- und Packungsindustrie nur mangelhaft beschäftigt, so daß neben Entlassungen von Arbeitskräften auch eine geringe Arbeitsverkürzung vorgenommen werden mußte. Die Verkaufspreise sind außerordentlich gedrückt. Solange sich die wirtschaftliche Lage der Schwerindustrie im Ruhrgebiet nicht bessert, ist mit einer Belebung auch in der Asbest- und Packungsindustrie nicht zu rechnen. (Hannover, Göttingen, Harburg, Hildesheim, Kassel).

Von der russischen Astbestindustrie.

Nach Nr. 6 der „Volkswirtschaft der U d S S R" war die Förderung des Trust „Uralasbest", auf den etwa 90 Prozent der gesamten Asbestgewinnung der U d S S R entfallen, im Jahre 1924/25 verglichen mit dem Vorjahr und der Förderung von 1913 die folgende:

	1913	1923—24	1924—1925			
	t	t	t	in % zum Programm	in % zur Prod. 1923/4	in % zur Prod. 1913
Gewonnener assortierter Asbest	22 460	7920	12 106	116	144	50

Demnach ist die Förderung 1924/25 fast eineinhalbmal so groß gewesen wie im Jahre 1923/24. In den nächsten Jahren soll sie noch weiter erhöht werden, und zwar:

1925—26		1926—27		1927—28		1928—29	
t	in % zu 1913	t	in % zu 1913	t	in % zu 1913	t	in % zu 1913
19 950	89	32 400	144	44 175	200	49 000	218

Die Arbeitsleistung des einzelnen Arbeiters ist in der letzten Zeit stark gestiegen. 1924/25 betrug sie 140 Prozent der Vorkriegsleistung, 1925/26 wird sie schon 154 Prozent betragen und 1928/29 voraussichtlich 247 Prozent erreichen. Auch die Gestehungskosten werden infolge der Rationalisierung und Erhöhung der Arbeitsleistung herabgesetzt werden können. Zugleich mit der Förderung wird die Herstellung von Asbestwaren (Asbest-Dachschindeln, flache und wellige Asbestplatten, Eternitröhren usw.) beständig gesteigert werden. Das Tempo der Produktionssteigerung der asbestverarbeitenden Industrie hängt vorwiegend von der zur Verfügung stehenden Menge der benötigten Asbestsorten, d. h. wiederum letzten Endes von der Höhe der Förderung ab. Die Asbestwarenproduktion der Rostower, Malzewsker und Wolsker Werke soll allmählich erhöht, und in den Betrieben des Ukrainischen Trusts der Steine und Erden sowie in den Newjansker (Ural), Jaschinsker (Sibirien), Gluchoosersker (Leningrad) und Podolsker Betrieben soll die Herstellung von Asbestwaren im Laufe der nächsten Zeit neu aufgenommen werden.

Das Produktionsprogramm sieht für die nächsten Jahre folgende Steigerung vor: im Jahre 1924/25 sollen 9,3 Mill. Asbestplatten,

1925/26 24 Mill., 1926/27 47 Mill. Platten und 50 000 Saschen Eternitrohre (500 Saschen = 1 Werst = 1,067 km), 1927/28 72 Mill. Platten und 50 000 Saschen Rohre hergestellt werden. Die Ausgaben werden für das Jahr 1925/26 auf 915 000 Rbl., für 1926/27 auf 665 000 Rbl. und für 1927/28 auf 325 000 Rbl. geschätzt.

Der Noworossijsker Zementtrust beabsichtigt den Bau einer Schindelfabrik in Noworossijsk. Außerdem ist die Erweiterung der Schindelfabrik „Eternit" in Rostow am Don und der Bau einer Asbestschindelfabrik von den Malzewsker Werken vorgesehen. Für den Aufbau der Asbestschindelindustrie sollen etwa 1 244 600 Rbl. verausgabt werden. Nach Fertigstellung der neuen und Erweiterung der alten Fabriken wird es möglich sein, etwa 40 Mill. Platten jährlich herzustellen, während gegenwärtig die Leistungsfähigkeit der Werke nur für 15 Mill. Schindelplatten ausreichen würde.

Der Eigentumsvorbehalt beim Waren- und Kommissionsgeschäft.

Von Rechtsanwalt und Notar Dr. **Starke**, Berlin.

Beim Warengeschäft muß vielfach auf Kredit geliefert werden. Die Zeit, in der Vorauszahlung oder Zahlung Zug um Zug gegen Lieferung verlangt werden konnte, gehört längst der Vergangenheit an. Die Absatzschwierigkeiten der Gegenwart zwingen dazu, Waren auf mehr oder minder langfristigen Kredit abzugeben. Welche Risiken aber hiermit verknüpft sind, zeigt das tägliche Bild der Zusammenbrüche und Konkurse.

Gegenüber diesen Risiken ist es von Bedeutung festzustellen, daß es für den Gläubiger zur Sicherung seines Kredites ein besonderes Schutzmittel gibt, das sich jetzt auch auf Gebieten, wo diese Rechtseinrichtung vor dem Kriege noch nicht in Erscheinung getreten war, immer mehr einbürgert. Es handelt sich um den Eigentumsvorbehalt, durch den sich der Gläubiger kraft besonderer Vereinbarung das Eigentumsrecht an den gelieferten Waren für so lange vorbehält, bis der Kaufpreis an ihn entrichtet ist. Auch das Kommissionsgeschäft, das den gleichen Vorbehalt enthält, wird vielfach angewandt.

Der Eigentumsvorbehalt ist in § 455 BGB. geregelt. Nach dieser Bestimmung ist bei einem Eigentumsvorbehalt anzunehmen, daß die Eigentumsübertragung seitens des Verkäufers nur unter der aufschiebenden Bedingung vollständiger Zahlung des Kaufpreises erfolgt. Vor Zahlung des vollständigen Kaufpreises erwirbt der Käufer daher nicht das Eigentum an der Ware. Der Verkäufer ist weiter zum Rücktritt von dem Vertrage berechtigt, wenn der Käufer mit der Zahlung in Verzug kommt. Beim Kommissionsgeschäft, das den Auftrag zum Verkauf der Ware enthält, verbleibt die Kommissionsware im Eigentum des Lieferers, des sogenannten Kommittenten. Der Beauftragte, sogenannter Kommissionär, hat nur die Weisung, für Rechnung des Lieferers zu verkaufen.

Es ist wichtig, daß der Eigentumsvorbehalt, der somit dem Rechtsgeschäft der Parteien die entscheidende Gestaltung gibt, in klarer Weise und schon bei Abschluß des Vertrages vereinbart wird. Richtig ist es daher, daß bei schriftlichem Abschluß der Vorbehalt in die Abschlußbedingungen oder die Vertragsbestätigung aufgenommen oder bei mündlichem Abschluß eine dahingehende ausdrückliche Abrede getroffen wird. Es wird nur in besonderen Fällen statthaft sein, sich auf Handelsüblichkeit des Vorbehaltes zu berufen. Unzureichend ist jedenfalls der alleinige Vermerk auf Rechnungen, da durch einseitige Mitteilungen des Lieferers die erforderliche beiderseitige Abmachung nicht ersetzt werden kann.

Der Vorbehalt ist an sich bei allen Lieferungsgeschäften wirksam. Die Vereinbarung kann ebensowohl bei einem Geschäft mit einem Händler, wie bei einem solchen mit einem Verbraucher getroffen werden. Ebensowenig ist die Art der betreffenden Ware von Bedeutung. Der Eigentumsvorbehalt ist auch bei Waren, die einem schnellen Umsatz oder alsbaldigen Verbrauch unterliegen, rechtswirksam (vergl. Entsch. OLG. Bd. II, Seite 343). Auch bei Ueberlassung von Warenbeständen, z. B. Warenlägern, ist die Vereinbarung des Vorbehaltes zulässig.

Hierbei ist allerdings Vorkehrung zu treffen, daß die unter Vorbehalt abgegebenen Waren nicht mit anderen derart vermischt oder vermengt werden, daß sie voneinander unausscheidbar werden. Es entsteht sonst Miteigentum der Beteiligten, während der Eigentumsvorbehalt an den einzelnen Gegenständen verloren geht (§§ 947, 948 BGB.).

Es empfiehlt sich daher, bei unter Vorbehalt stehenden Warenbeständen Anstalt zu treffen, daß sie von anderen räumlich getrennt bleiben, auch das Eigentumsrecht des Berechtigten durch besondere Bezeichnung, z. B. durch Anschriften, kenntlich gemacht wird. Entsprechende Vermerke in den Geschäftsbüchern sind gleichfalls anzuempfehlen. Auch ist zweckmäßig zu vereinbaren, daß jede Veränderung in der Aufbewahrung und Lagerung der Gegenstände ebenso wie Zugriffe durch dritte Personen dem Eigentümer sofort anzuzeigen sind.

Jede Bearbeitung der Gegenstände muß unterbleiben. Bei Verarbeitung oder Umbildung zu neuen Gegenständen geht das vorbehaltene Eigentum verloren (§ 950 BGB.). Es ist daher dem Abnehmer besonders einzuschärfen, sich jeder Bearbeitung, Verarbeitung oder sonstigen gewerblichen Verwendung der unter Vorbehalt gekauften Waren zu enthalten. Eine solche Verwendung stellt eine unrechtmäßige Verfügung über die Waren dar.

Bei der Lieferung von Maschinen erlischt das vorbehaltene Eigentum, wenn die Maschinen mit dem Grund und Boden derart fest verbunden sind, daß sie wesentliche Bestandteile des Grundstücks geworden sind. Die bloße Aufstellung oder Befestigung von Maschinen in einem Fabrikgebäude stellt allerdings in der Regel eine solche Vereinbarung n i c h t dar. Das vorbehaltene Eigentum an solchen Maschinen bleibt daher erhalten (vergl. RG. Entsch. Bd. 67, Seite 30; Bd. 83, Seite 69; Bd. 87, Seite 46).

Die Geltendmachung des Eigentumsrechtes des Lieferers erfolgt nach Maßgabe der Vereinbarungen, die er mit seinem Vertragsgegner über den Inhalt des Geschäftes getroffen hat. Ging die Vereinbarung dahin, daß der Kaufpreis oder ein Teil des Kaufpreises zu einer bestimmten Zeit oder in Teilzahlungen entrichtet werden sollte, so kann der Lieferer bei Nichtinnehaltung dieser Fristen die säumige Partei in Verzug setzen. Hiernach kann er von dem Kaufgeschäft zurücktreten und Rückgabe seines Eigentums verlangen (§ 455 BGB.), muß allerdings dann die geleisteten Anzahlungen zurückerstatten, soweit sie nicht zum Ausgleich erlittenen Schadens zur Anrechnung kommen.

Beim Kommissionsgeschäft kann der Lieferer die Verkaufskommission jederzeit w i d e r r u f e n, falls nicht der Verkaufsauftrag bereits ausgeführt ist (vergl. Staub, Komm. HGB. zu § 383, Anm. 23). Mit dem Widerruf kann der Lieferer gleichzeitig Herausgabe seines Eigentumes beanspruchen.

Da die unter Vorbehalt stehenden Gegenstände Eigentum des Lieferers bleiben, so können dritte Personen an ihnen durch unmittelbaren Zugriff keine Sachrechte erwerben. Beschlagnahmen und Pfändungen dritter Personen sind daher unzulässig. Der Berechtigte kann durch Intervention die Freigabe seines Eigentumes erreichen. Sein Abnehmer oder der Kommissionär muß ihm hierfür rechtzeitig die Unterlagen verschaffen, sonst macht er sich für allen entstehenden Schaden ersatzpflichtig.

Der Eigentümer kann schließlich auch sein eigenes Eigentum mit Pfändung belegen, um es gegen Zugriffe dritter Personen zu schützen. Ein solches Vorgehen kann notwendig werden, wenn der Eigentümer trotz Geltendmachung seines Eigentumes dessen Herausgabe von seinem Käufer nicht erreichen kann. Die eigene Pfändung birgt aber die Gefahr in sich, als Verzicht auf das Eigentumsrecht ausgelegt zu werden, da eine Pfändung nur an Sachen, die in fremdem Eigentum stehen, nicht an eigenen Gegenständen Rechtswirkung äußert (vergl. RG. Entsch. Bd. 66, Seite 344/350; Bd. 79, Seite 241/246).

Die hauptsächlichste Bedeutung findet der Eigentumsvorbehalt i m K o n k u r s e o d e r b e i G e s c h ä f t s a u f s i c h t des Abnehmers. Der Berechtigte kann in solchen Fällen, falls Zahlungsverzug vorliegt, sofortige Herausgabe seines Eigentums verlangen. Der Kommissionsauftrag kann zurückgezogen werden (§ 23 KO.).

Der Eigentümer hat ein A u s s o n d e r u n g s r e c h t i m K o n k u r s e. Die unter Vorbehalt stehenden Gegenstände fallen überhaupt n i c h t in die Konkursmasse. Der Konkursverwalter ist daher auch n i c h t befugt, für Rechnung des Berechtigten eine Verwertung der unter Vorbehalt verbliebenen Waren vorzunehmen (§ 127 KO.).

Allerdings kann der Konkursverwalter, falls Zahlungsverzug n i c h t gegeben ist, bei einem unter Vorbehalt stehenden Kaufgeschäft Erfüllung zur Konkursmasse verlangen (§ 17 KO.). Der

Konkursverwalter muß dann Zahlung leisten; durch seine Zahlung erlischt der Vorbehalt und damit das Eigentumsrecht. Andererseits kann der Berechtigte, der keine Zahlung erhalten hat, auch noch neben der Rückgabe seines Eigentums Schadensersatzansprüche aus dem Kaufvertrage erheben. Es handelt sich jedoch hierbei um die Geltendmachung gewöhnlicher Konkursforderungen (RG. Entsch. Bd. 64, Seite 204/207).

Eine nachträgliche Vereinbarung des Vorbehaltes nach Ausbruch des Konkurses ist nicht mehr statthaft, da der Schuldner im Konkurse das Verfügungsrecht über sein Vermögen verloren hat. Auch vor einem Konkurse kann bei späterer Zahlungseinstellung die nachträglich getroffene Vereinbarung wie jede andere Rechtshandlung von dem übrigen Gläubiger oder dem Konkursverwalter angefochten werden.

Da das Eigentum der Waren dem Verkäufer verbleibt, treffen ihn als deren Eigentümer alle unabwendbaren Zufälle, die zu einem Verlust oder einer Beschädigung der Waren, z. B. während der Beförderung oder auf dem Lager des Käufers führen. Dagegen muß der Abnehmer oder Kommissionär für alle diejenigen Schäden einstehen, die durch mangelhafte Verwahrung, Lagerung, Beaufsichtigung der Waren oder der Räume, in denen sie aufbewahrt werden, veranlaßt sind; ferner haftet er für diejenigen Verluste oder Schädigungen, die durch Versehen seines Personals oder derjenigen Personen, deren Hilfe er sich bedient, wie z. B. von Vertretern oder Spediteuren, herbeigeführt werden (§ 278 BGB.; 390 HGB.). Auch für unerlaubte Handlungen letzterer Personen, z. B. für deren Veruntreuungen ist er verhaftet.

Ob dem Abnehmer eine Versicherungspflicht obliegt, muß nach Lage des einzelnen Vertragsverhältnisses beurteilt werden.

Bis der Abnehmer oder Kommissionär durch volle Bezahlung des rückständigen Kaufpreises das Eigentum an den Waren erworben hat, ist es ihm verboten, über sie in irgend einer Weise ohne Zustimmung des Eigentümers zu verfügen. Sonst macht er sich der strafbaren Verletzung des Eigentumsrechtes schuldig. Auch wenn es sich um Waren handelt, die im regelmäßigen Geschäftsverkehr umgesetzt und verwendet zu werden pflegen, ist eine Abweichung von diesem Grundsatz nicht statthaft. Wenn nicht sofortige Zahlung erfolgt und der Erlös nicht sofort an den Eigentumsberechtigten abgeführt werden kann, darf der Käufer nicht weiter veräußern.

Der Kommissionär hat, wenn er den Kommissionsauftrag ausführt, seinem Lieferer von der Ausführung unverzüglich Anzeige zu erstatten (§ 384 HGB.). Das auf den Kaufpreis eingehende Geld ist nicht Geld des Kommissionärs, sondern Geld des Lieferers. Es ist daher bei Vermeidung strafrechtlicher Folgen unverzüglich an letzteren abzuliefern (vergl. RG. Jur. Wochenschr. v. 1914, S. 375). Verkauft der Kommissionär unbefugt auf Kredit, so ist er verpflichtet, sofort als Schuldner des Kaufpreises die Zahlung zu leisten (§ 393 Abs. 3 HGB.).

Der Abnehmer muß sich vorstehender Rechtssätze um so mehr bewußt sein, als er durch einen Weiterverkauf das Eigentumsrecht des Berechtigten vernichtet. Ist nämlich der dritte Käufer im guten Glauben oder zweifelt er selbst bei Kenntnis des fremden Eigentumsrechtes nicht an der Befugnis seines Verkäufers zu dem Weiterverkauf, so geht das Recht des bisherigen eigentlichen Eigentümers verloren (§§ 932 BGB., 366 HGB.). Letzterer kann nicht mehr den neuen Erwerber auf Rückgabe des Eigentums in Anspruch nehmen. Vielmehr ist er wegen seiner Ansprüche ganz auf die Haftung seines Abnehmers angewiesen. In dieser Hinsicht zeigt sich, daß der Eigentumsvorbehalt beim Kauf und Kommissionsgeschäft nur bedingten Schutz gewährt. Gegen eine unrechtmäßige und ungetreue Handlungsweise des Vertragspartners kann der Vorbehalt keine Sicherung bieten.

Auch dem Vertragsgegner gegenüber ergeben sich bei Geltendmachung des Eigentumsvorbehaltes nicht selten Schwierigkeiten. Gegenüber dem Anspruch auf Rückgabe des Eigentumes werden von dem Abnehmer häufig Einwendungen aus dem beiderseitigen Geschäftsverhältnis erhoben; insbesondere wird wegen solcher Ansprüche ein Recht auf Zurückhaltung geltend gemacht. Soll durch ein Vorbringen solcher Streitpunkte die Rückgabe des Eigentums nicht verzögert werden, so bleibt dem Eigentümer nichts anderes übrig, als durch Sicherheitsleistung die Ausübung des Zurückbehaltungsrechtes abzuwenden (§ 273 Abs. 3 BGB.; 369 Abs. 4 HGB.). Nur auf diese Weise kann der Eigentümer in den sofortigen Besitz seines Eigentumes gelangen. Ein etwaiger Rechtsstreit der Parteien bezieht sich dann nur auf die übrig gebliebenen Streitpunkte. (lp)

 VOM WELTMARKT 

Von der Gummi- und Asbestindustrie Rußlands in 1924/25. Das statistische Zentralamt Rußlands (UdSSR) hat vor kurzem die vorläufigen Ergebnisse der Industrie-Statistik für 1924/25 bekanntgegeben. Nach einer danach vorgenommenen Zusammenstellung über die russische Zensusindustrie, der bekanntlich die Betriebe mit über 16 Arbeitern bei maschineller bzw. mit über 30 Arbeitern ohne maschinelle Einrichtung angehören, werden für die Gummi-Industrie und die Asbesterzeugung folgende Angaben gemacht:

Warengruppen	Maximalzahl der arbeitenden Betriebe (am Quartalsende)	Durchschnittszahl der beschäftigten Arbeiter ohne jugendl. Hilfsarbeiter	Durchschnittszahl der beschäftigten Arbeiter mit jugendl. Hilfsarbeitern	Gesamtzahl der Arbeitstage (in 1000)	Bruttoproduktion nach verbesserter Berechnung (in 1000 Tsch. Rbl.)
Gruppe VI. Chemische Industrie:					
42. Gummi-Industrie . .	5	14 265	15 111	3 833,6	107 409,2
Gruppe I. Mineral-Gewinnung und -verarbeitg.					
6. Asbest-Gewinnung . .	6	3 809	3 941	979,0	3 314,5

Was den Export von Gummiartikeln in 1924/25 betrifft, so stieg die Ausfuhr von Gummischuhen von 297 000 Paar in 1923/24 auf 539 000 Paar. Während früher die meisten der russischen Gummischuhe nach Finnland und Persien gingen, ist heute der Osten das Hauptabsatzgebiet dafür. Gummischläuche gehen namentlich nach Schweden. Der Absatz nach dem Osten entwickelt sich normal, während die Verhältnisse in Westeuropa ungünstig liegen. Die Stapelplätze für russische Gummischuhe sind Polen und Wien, von wo sie nach den Balkanländern weitergeleitet werden. In vielen westlichen Ländern ist während des Krieges oder später eine leistungsfähige Gummi-Industrie entstanden oder die schon bestehende gesteigert worden.

Der Kautschukexport Ceylons in 1925. An Kautschuk führte Ceylon in 1925 insgesamt 102 361 700 lbs. aus, wovon 27 214 759 lbs. nach Großbritannien gingen, ferner 66 766 051 lbs. nach den Vereinigten Staaten und 2 007 581 lbs. nach Australien und Neuseeland. Außerdem wurden in dem genannten Jahr 3750 Gallons Latex aus Ceylon ausgeführt, und zwar 3742 Gallons nach Großbritannien und 8 Gallons nach Australien und Neuseeland.

Spanien als Absatzgebiet für Gummiwaren. Die spanische Gummiwarenindustrie hat sich im Laufe des Krieges stark entwickelt und ist gegenwärtig in der Lage, einen großen Teil des Inlandsbedarfs zu decken. Es ist ihr indessen nicht gelungen, der ausländischen Ware qualitativ gleichzukommen, so daß hochwertige Fabrikate nach wie vor eingeführt werden. In Spanien werden hauptsächlich sogenannte Mischgummiwaren hergestellt, daneben ist die spanische Industrie aber bestrebt, auch nahtlose Gummiwaren jeder Art nach Möglichkeit selbst zu liefern. Die bedeutendste spanische Gummiwarenfabrik ist die Firma „Comercial Pirelli S. A." in Barcelona (Stammhaus in Italien), deren Vulkanisierungsanlagen sich in dem nahe gelegenen Ort Vilanueva y Geltru befinden. Das Halbfabrikat erhält sie aus Italien. — Die Einfuhr hygienischer Gummiwaren nach Spanien verteilt sich namentlich auf vier Hauptlieferanten: Deutschland, England, Frankreich und Nordamerika. Nach der letzten vorliegenden Außenhandelsstatistik Spaniens wurden an hygienischen und medizinischen Gummiwaren im ersten Halbjahr 1925 eingeführt: insgesamt 7743 kg, davon aus Deutschland 1292 kg, aus Frankreich 2270 kg, aus Großbritannien 2672 kg, aus den Vereinigten Staaten 498 kg. Die spanischen Großhändler pflegen im allgemeinen ihre Auslandsbestellungen im Rahmen der unbedingt nötigen Mengen abzugeben, um die Einlagerung großer Bestände und das Verderben infolge des warmen Klimas zu vermeiden. Hinsichtlich nahtloser Gummiwaren bestehen keine besonderen statistischen Angaben über die Einfuhr, da diese Artikel nicht einzeln aufgeführt werden. Im großen und ganzen gilt für sie ungefähr das Gleiche wie für die erwähnten hygienischen Artikel. Fußballblasen kommen vorwiegend aus England, werden aber auch von der Comercial Pirelli geliefert. Der Markt in

sanitären Gummiwaren in Spanien ist zurzeit ziemlich rege. Bei konkurrenzfähigen Preis- und Qualitätsverhältnissen dürfte daher gewisse Absatzmöglichkeit gegeben sein, wenngleich die Einführung neuer, unbekannter Fabrikate immerhin einen gewissen Widerstand finden wird. Einfuhrbeschränkungen für Gummiwaren bestehen in Spanien mit Ausnahme des Zolles nicht. Verboten ist lediglich die Einfuhr von Pessaren, wie sämtlicher empfängnisverhütender Mittel. („Industrie- und Handels-Zeitung".)

Der englische Außenhandel in Kautschuk und -waren im März und ersten Vierteljahr 1926. Nach den vom Board of Trade veröffentlichten Statistiken hatte die englische Kautschukeinfuhr im März des laufenden Jahres einen Wert von 3 892 999 £ (gegen 1 158 820 £ im März 1925) und in den ersten drei Monaten 1926 einen von 11 514 848 £ gegen 3 280 223 £ in derselben Zeit 1925. Der Ausfuhrwert für Kautschuk belief sich im März dieses Jahres auf 1 861 145 (davon 1 820 287 £ Wiederausfuhr) gegen 1 719 788 £ im März 1925 (1 703 044 £ Wiederausfuhr) und auf 6 144 659 £ (darunter 6 028 547 £ Wiederausfuhr) gegen 4 210 436 £ (4 162 441 £ Wiederausfuhr) im ersten Vierteljahr 1926 gegen 1925. -- Für Kautschukwaren wird die Einfuhr im März 1926 mit 1 024 015 £ angegeben, gegen 447 024 £ in 1925 und in den ersten drei Monaten 1926 mit 2 376 692 £ gegen 1 352 199 £ in derselben Zeit des Vorjahres. Der Wert der Kautschukwaren ausfuhr machte im März dieses Jahres und des Vorjahres 800 972 £ (mit 54 032 £ Wiederausfuhr) bzw. 761 089 £ (mit 45 170 £ Wiederausfuhr) aus und in den beiden ersten Vierteln der genannten Jahre 2 093 950 £ bzw. 1 966 511 £, wovon 126 405 £ bzw. 153 684 £ auf Wiederausfuhr entfallen.

Die Reifenproduktion der Vereinigten Staaten im Februar 1926. Zu der bereits im Marktbericht (Nr. 31) veröffentlichten Mitteilung des großen Automobilreifen-Ueberschusses, den die amerikanischen Fabrikanten in Händen haben, werden aus New York folgende Zahlen berichtet. Im Februar 1926 belief sich die Produktion von Autoreifen auf 4 944 000 Stück, die Verschiffungen auf 3 475 000 Stück. Die Ende Februar vorhandenen Vorräte übertrafen die vom Januar mit 1 250 000 Stück. Dagegen soll der Verkauf von Automobilen in den ersten Monaten des laufenden Jahres den derselben Zeit des Vorjahres um 20 Prozent übertreffen.

Fragekasten.

Beschaffenheit der Tennisbälle.

Anfrage: Wie lauten die heute gültigen Bestimmungen für die Beschaffenheit des Tennisballes?

Antwort: Der Durchmesser des Balles darf nicht weniger als 6,35 cm und nicht mehr als 6,66 cm, das Gewicht nicht weniger als 56½ g und nicht mehr als 58½ g betragen. Der Ball darf eine Mindestsprunghöhe von 1,27 m und eine höchste Sprunghöhe von 1,32 m haben, wenn er bei einer Temperatur von ungefähr 20° C aus einer Höhe von 2½ m auf eine harte Unterlage fallen gelassen wird. Außerdem darf der Ball keine Veränderung aufweisen, die nach unten 0,290 eines englischen Zolles und nach oben 0,315 eines englischen Zolles übersteigt, wenn er einem Druck von 18 lbs. (engl. Pfundgewicht) unterworfen wird, der an den beiden Endpunkten eines beliebigen Durchmessers bei einer Temperatur von 68° Fahrenheit angewandt wird. Diese Bestimmungen sind am 1. Januar d. J. vom Deutschen Tennisbund als in Kraft befindlich erklärt worden.

* * *

Vorkaufsrecht.

Anfrage: Ich verkaufte kürzlich mein Grundstück in H. zum Preise von 7500 M, ferner verlangte ich für Einrichtung 1500 M, und für Warenlager 750 M, so daß ein Gesamtpreis von 9750 M herauskam. Der Kaufvertrag wurde durch den Notar gemacht und nach Anforderung der Grunderwerbssteuer durch den Stadtrat in H. an den neuen Besitzer in Höhe von 380,70 M wurde mir obiger Kaufpreis ausgezahlt. Der Kaufvertrag erstreckte sich selbstredend nur auf das Grundstück in Höhe von 7500 M. Da mir bekannt war, daß die Stadt auf jedes Grundstück das Vorkaufsrecht hat, so bot ich vordem der Stadt das Grundstück zweimal zum Kauf an. Einmal mit 14 000 M, das zweitemal mit 12 000 M einschließlich Waren und Einrichtung. Da ich nicht gleich Bescheid erhielt und ich einen neuen Käufer hatte, ging ich selbst zum Stadtrat, um mich zu erkundigen, ob er noch Interesse für das Grundstück hatte. Es wurde mir der Bescheid zuteil, daß die Stadt kein Geld habe und auf das Vorkaufsrecht verzichte, jedoch möchte ich bei Eintragung auf den neuen Besitzer mit eintragen lassen, daß, wenn dieser das Grundstück



VOM WELTMARKT



Von der Gummi- und Asbestindustrie Rußlands in 1924/25. Das statistische Zentralamt Rußlands (UdSSR) hat vor kurzem die vorläufigen Ergebnisse der Industrie-Statistik für 1924/25 bekanntgegeben. Nach einer danach vorgenommenen Zusammenstellung über die russische Zensusindustrie, der bekanntlich die Betriebe mit über 16 Arbeitern bei maschineller bzw. mit über 30 Arbeitern ohne maschinelle Einrichtung angehören, werden für die Gummi-Industrie und die Asbesterzeugung folgende Angaben gemacht:

Warengruppen	Maximalzahl der arbeitenden Betriebe (am Quartalsende)	Durchschnittszahl der beschäftigten Arbeiter ohne jugendl. Hilfsarbeiter	Durchschnittszahl der beschäftigten Arbeiter mit jugendl. Hilfsarbeitern	Gesamtzahl der Arbeitstage (in 1000)	Bruttoproduktion nach verbesserter Berechnung (in 1000 Tsch. Rbl.)
Gruppe VI. Chemische Industrie:					
42. Gummi-Industrie . .	5	14 265	15 111	3 833,6	107 409,2
Gruppe I. Mineral-Gewinnung und -verarbeitg.					
6. Asbest-Gewinnung . .	6	3 809	3 941	979,0	3 314,5

Was den Export von Gummiartikeln in 1924/25 betrifft, so stieg die Ausfuhr von Gummischuhen von 297 000 Paar in 1923/24 auf 539 000 Paar. Während früher die meisten der russischen Gummischuhe nach Finnland und Persien gingen, ist heute der Osten das Hauptabsatzgebiet dafür. Gummischläuche gehen namentlich nach Schweden. Der Absatz nach dem Osten entwickelt sich normal, während die Verhältnisse in Westeuropa ungünstig liegen. Die Stapelplätze für russische Gummischuhe sind Polen und Wien, von wo sie nach den Balkanländern weitergeleitet werden. In vielen westlichen Ländern ist während des Krieges oder später eine leistungsfähige Gummi-Industrie entstanden oder die schon bestehende gesteigert worden.

Der Kautschukexport Ceylons in 1925. An Kautschuk führte Ceylon in 1925 insgesamt 102 361 700 lbs. aus, wovon 27 214 759 lbs. nach Großbritannien gingen, ferner 66 766 051 lbs. nach den Vereinigten Staaten und 2 007 581 lbs. nach Australien und Neuseeland. Außerdem wurden in dem genannten Jahr 3750 Gallons Latex aus Ceylon ausgeführt, und zwar 3742 Gallons nach Großbritannien und 8 Gallons nach Australien und Neuseeland.

Spanien als Absatzgebiet für Gummiwaren. Die spanische Gummiwarenindustrie hat sich im Laufe des Krieges stark entwickelt und ist gegenwärtig in der Lage, einen großen Teil des Inlandsbedarfs zu decken. Es ist ihr indessen nicht gelungen, der ausländischen Ware qualitativ gleichzukommen, so daß hochwertige Fabrikate nach wie vor eingeführt werden. In Spanien werden hauptsächlich sogenannte Mischgummiwaren hergestellt, daneben ist die spanische Industrie aber bestrebt, auch nahtlose Gummiwaren jeder Art nach Möglichkeit selbst zu liefern. Die bedeutendste spanische Gummiwarenfabrik ist die Firma „Comercial Pirelli S. A." in Barcelona (Stammhaus in Italien), deren Vulkanisierungsanlagen sich in dem nahe gelegenen Ort Vilanueva y Geltru befinden. Das Halbfabrikat erhält sie aus Italien. — Die Einfuhr hygienischer Gummiwaren nach Spanien verteilt sich namentlich auf vier Hauptlieferanten: Deutschland, England, Frankreich und Nordamerika. Nach der letzten vorliegenden Außenhandelsstatistik Spaniens wurden an hygienischen und medizinischen Gummiwaren im ersten Halbjahr 1925 eingeführt: insgesamt 7743 kg, davon aus Deutschland 1292 kg, aus Frankreich 2270 kg, aus Großbritannien 2672 kg, aus den Vereinigten Staaten 498 kg. Die spanischen Großhändler pflegen im allgemeinen ihre Auslandsbestellungen im Rahmen der unbedingt nötigen Mengen abzugeben, um die Einlagerung großer Bestände und das Verderben infolge des warmen Klimas zu vermeiden. Hinsichtlich nahtloser Gummiwaren bestehen keine besonderen statistischen Angaben über die Einfuhr, da diese Artikel nicht einzeln aufgeführt werden. Im großen und ganzen gilt für sie ungefähr das Gleiche wie für die erwähnten hygienischen Artikel. Fußballblasen kommen vorwiegend aus England, werden aber auch von der Comercial Pirelli geliefert. Der Markt in

sanitären Gummiwaren in Spanien ist zurzeit ziemlich rege. Bei konkurrenzfähigen Preis- und Qualitätsverhältnissen dürfte daher gewisse Absatzmöglichkeit gegeben sein, wenngleich die Einführung neuer, unbekannter Fabrikate immerhin einen gewissen Widerstand finden wird. Einfuhrbeschränkungen für Gummiwaren bestehen in Spanien mit Ausnahme des Zolles nicht. Verboten ist lediglich die Einfuhr von Pessaren, wie sämtlicher empfängnisverhütender Mittel. („Industrie- und Handels-Zeitung".)

Der englische Außenhandel in Kautschuk und -waren im März und ersten Vierteljahr 1926. Nach den vom Board of Trade veröffentlichten Statistiken hatte die englische Kautschukeinfuhr im März des laufenden Jahres einen Wert von 3 892 999 £ (gegen 1 158 820 £ im März 1925) und in den ersten drei Monaten 1926 einen von 11 514 848 £ gegen 3 280 223 £ in derselben Zeit 1925. Der Ausfuhrwert für Kautschuk belief sich im März dieses Jahres auf 1 861 145 (davon 1 820 287 £ Wiederausfuhr) gegen 1 719 788 £ im März 1925 (1 703 044 £ Wiederausfuhr) und auf 6 144 659 £ (darunter 6 028 547 £ Wiederausfuhr) gegen 4 210 436 £ (4 162 441 £ Wiederausfuhr) im ersten Vierteljahr 1926 gegen 1925. -- Für Kautschukwaren wird die Einfuhr im März 1926 mit 1 024 015 £ angegeben, gegen 447 024 £ in 1925 und in den ersten drei Monaten 1926 mit 2 376 692 £ gegen 1 352 199 £ in derselben Zeit des Vorjahres. Der Wert der Kautschukwaren ausfuhr machte im März dieses Jahres und des Vorjahres 800 972 £ (mit 54 032 £ Wiederausfuhr) bzw. 761 089 £ (mit 45 170 £ Wiederausfuhr) aus und in den beiden ersten Vierteln der genannten Jahre 2 093 950 £ bzw. 1 966 511 £, wovon 126 405 £ bzw. 153 684 £ auf Wiederausfuhr entfallen.

Die Reifenproduktion der Vereinigten Staaten im Februar 1926. Zu der bereits im Marktbericht (Nr. 31) veröffentlichten Mitteilung des großen Automobilreifen-Ueberschusses, den die amerikanischen Fabrikanten in Händen haben, werden aus New York folgende Zahlen berichtet. Im Februar 1926 belief sich die Produktion von Autoreifen auf 4 944 000 Stück, die Verschiffungen auf 3 475 000 Stück. Die Ende Februar vorhandenen Vorräte übertrafen die vom Januar mit 1 250 000 Stück. Dagegen soll der Verkauf von Automobilen in den ersten Monaten des laufenden Jahres den derselben Zeit des Vorjahres um 20 Prozent übertreffen.

Fragekasten.

Beschaffenheit der Tennisbälle.

Anfrage: Wie lauten die heute gültigen Bestimmungen für die Beschaffenheit des Tennisballes?

Antwort: Der Durchmesser des Balles darf nicht weniger als 6,35 cm und nicht mehr als 6,66 cm, das Gewicht nicht weniger als 56½ g und nicht mehr als 58½ g betragen. Der Ball darf eine Mindestsprunghöhe von 1,27 m und eine höchste Sprunghöhe von 1,32 m haben, wenn er bei einer Temperatur von ungefähr 20° C aus einer Höhe von 2½ m auf eine harte Unterlage fallen gelassen wird. Außerdem darf der Ball keine Veränderung aufweisen, die nach unten 0,290 eines englischen Zolles und nach oben 0,315 eines englischen Zolles übersteigt, wenn er einem Druck von 18 lbs. (engl. Pfundgewicht) unterworfen wird, der an den beiden Endpunkten eines beliebigen Durchmessers bei einer Temperatur von 68° Fahrenheit angewandt wird. Diese Bestimmungen sind am 1. Januar d. J. vom Deutschen Tennisbund als in Kraft befindlich erklärt worden.

* * *

Vorkaufsrecht.

Anfrage: Ich verkaufte kürzlich mein Grundstück in H. zum Preise von 7500 M, ferner verlangte ich für Einrichtung 1500 M, und für Warenlager 750 M, so daß ein Gesamtpreis von 9750 M herauskam. Der Kaufvertrag wurde durch den Notar gemacht und nach Anforderung der Grunderwerbssteuer durch den Stadtrat in H. an den neuen Besitzer in Höhe von 380,70 M wurde mir obiger Kaufpreis ausgezahlt. Der Kaufvertrag erstreckte sich selbstredend nur auf das Grundstück in Höhe von 7500 M. Da mir bekannt war, daß die Stadt auf jedes Grundstück das Vorkaufsrecht hat, so bot ich vordem der Stadt das Grundstück zweimal zum Kauf an. Einmal mit 14 000 M, das zweitemal mit 12 000 M einschließlich Waren und Einrichtung. Da ich nicht gleich Bescheid erhielt und ich einen neuen Käufer hatte, ging ich selbst zum Stadtrat, um mich zu erkundigen, ob er noch Interesse für das Grundstück hatte. Es wurde mir der Bescheid zuteil, daß die Stadt kein Geld habe und auf das Vorkaufsrecht verzichte, jedoch möchte ich bei Eintragung auf den neuen Besitzer mit eintragen lassen, daß, wenn dieser das Grundstück

wieder verkauft, die Stadt das Vorkaufsrecht haben solle. Dies ist auch geschehen. Nun erhalte ich wie auch mein Käufer vom Stadtrat die Mitteilung, daß er das Vorkaufsrecht noch ausübe, natürlich zum Preise von 7500 M. Er verlangt von mir unter Androhung der Klage, daß ich meine Einwilligung zur Eintragung des Grundstücks auf die Stadt gebe. Was ist hier dagegen zu tun? Auch meinem Käufer bot ich das Grundstück einschließlich Waren und allem sonstigen Zubehör erst mit 12 000 M wie der Stadt an. Er handelte jedoch, da er sofort bar zahlte, und ich dringend notwendig Geld benötigte, auf den genannten Preis herab. Mein Käufer wäre ja eventuell auch bereit, das Grundstück der Stadt zu überlassen, natürlich nur unter der Bedingung, daß er wieder zu seinem Gelde kommt, was er bis jetzt hineingesteckt hat. Das ergäbe bis jetzt, einschließlich Notarkosten, Grunderwerbssteuer usw., zirka 10 750 M. Dies weigert sich jedoch die Stadt zu bezahlen. Sie will nur das leere Grundstück für 7500 M. Liegen über solche Fälle Gerichtsentscheidungen vor? Ist es auch möglich, daß der Kaufvertrag zurückgezogen wird und ich wieder Eigentümer des Grundstücks werde?

Antwort: Der Vorkaufsberechtigte hat das Recht, in den Kaufvertrag so einzutreten, wie er schließlich mit dem Käufer abgeschlossen wird. Lediglich wenn dem Vorkaufsberechtigten der schließliche Kaufvertrag mit dem richtigen Kaufpreis mitgeteilt wird, ist er genötigt, von seinem Vorkaufsrecht Gebrauch zu machen. Wenn ihm ein unfertiger Kaufvertrag mit einem unrichtigen Kaufpreis oder lediglich Vorverhandlungen mit dem Käufer zur Kenntnis gebracht werden, ist dies für die Ausübung des Rechtes des Vorkaufsberechtigten einflußlos. Im vorliegenden Falle ist nun der Stadt betreffs des Kaufes des Grundstücks von einem Kaufgebot über 14 000 und 12 000 M gesprochen worden. Diese Gebote weichen von dem schließlichen Vertrage ab und boten daher der Stadt noch keinen Anlaß, ihr Recht des Vorkaufs anzumelden. Auch die Erklärung des Stadtrates wird nur auf diese Angebote zu beziehen sein. Wenn darüber hinaus der Stadtrat allerdings erklären wollte, daß die Stadt für das vorliegende Grundstück bei dem beabsichtigten Verkauf ihr Vorkaufsrecht nicht ausüben wolle und lediglich verlange, daß dem neuen Käufer das Vorrecht des Vorkaufs auferlegt werde, so würde hierin ein für die Stadt endgültiger Verzicht gelegen sein, wenn der Stadtrat berechtigt gewesen wäre, namens der Stadt allein eine derartige Erklärung abzugeben. Es ist aber genau zu prüfen, ob die Erklärung nicht, wie zuvor angeführt ist, lediglich auf die für die Stadt unverbindlichen Angebote zu beziehen ist. In vorliegendem Fall sind nun außer dem Grundstück Einrichtungs-, Anlagegegenstände und ein Warenlager mitverkauft worden. Trotzdem könnte die Stadt nach § 507 BGB. das Vorkaufsrecht ausüben, wenn sie sich erbieten würde, neben dem Grundstück noch den Wert vorgenannter Gegenstände zu entrichten. Dieser Wert wäre zu schätzen, wenn nicht hierfür die in dem Vertrag ausgeworfenen Preise zugrunde gelegt werden. Diesen Wert müßte die Stadt jedenfalls entrichten, sie kann sich nicht auf den Standpunkt stellen, daß sie das Vorkaufsrecht für das Grundstück, nicht aber für die anderen Gegenstände ausüben wolle. Eine andere Auffassung ist nur möglich, wenn festzustellen wäre, daß der Käufer das Grundstück auch ohne die übrigen Gegenstände gekauft haben würde. In diesem Falle wäre die Stadt berechtigt, das Vorkaufsrecht lediglich betreffs des Grundstücks auszuüben. Ist das Vorkaufsrecht grundbuchlich eingetragen, so kann die Stadt ihr Recht auch gegen den neuen Käufer ausüben. Im anderen Falle wäre sie lediglich berechtigt, ihre Ansprüche gegen den Verkäufer des Grundstücks anzumelden, der ihr gegenüber verpflichtet war, das Vorkaufsrecht der Stadt zu beachten. (flp) Dr. St.

* * *

Reinigungsmittel für Gummimäntel.

Anfrage: Ich bitte um Angabe von Reinigungsmitteln für gebrauchte und fabrikneue angestaubte Regenmäntel.

Antwort: Infolge der Imprägnierung des Stoffes mit Gummi kommt eine chemische Reinigung überhaupt nicht in Frage, lediglich eine solche mit einer lauwarmen Seifenlösung. Zu diesem Zwecke werden die Gummimäntel mit dem Stoff nach oben in glatten Bahnen auf eine Holzplatte gelegt, wobei darauf zu achten ist, daß keine Falten im Stoff entstehen. Dann wird mit einer weichen Bürste der Stoff mit der Seifenlösung vorsichtig abgebürstet. In lauwarmem Wasser wird der Gummimantel gut gespült und in nassem Zustande — ohne Ausdrücken — auf einen Bügel zum Trocknen gehängt. Selbstverständlich gehören zur Vornahme dieser Arbeiten eine gewisse Uebung und auch entsprechende Vorrichtungen, um die Aermel und Schultern in glatte Bahnen legen zu können. Falls nämlich während der Reinigung Falten entstehen, markieren diese sich nach dem Trocknen

infolge der Empfindlichkeit des Stoffes. Man kann auf diese Weise angestaubte Gummimäntel wieder „wie neu" herstellen. Bei getragenen ist dies nach unserer Erfahrung nicht möglich. A.

* * *

Aufwertungsfragen.

Anfrage: Auf Seite 1487 haben Sie auf eine Aufwertungsfrage die Antwort erteilt, daß „nach § 67 Abs. 2 des Aufwertungsgesetzes Vergleiche, die die Parteien in der Zeit vom 15. Juni 1922 bis zum 1. Oktober 1924 geschlossen haben, der Aufwertung nicht entgegenstehen." Diese Antwort ist unrichtig, denn nach § 67 Abs. 2 ist der dort vorgesehene Zeitpunkt nicht der 1. Oktober 1924, sondern der 14. Februar 1924, oder sind andere Bestimmungen ergangen? Bei mir liegt die Sache so: Ich habe als Privatperson, also nicht als Inhaber der Firma S., nach dem 14. Februar 1924 eine Restkaufgeldforderung mit 15 Prozent angenommen. Ich bestreite zwar, daß dies ein Vergleich war, doch würde ich eine weitere Aufwertung erhalten, zumal es sich um Restkaufgeld handelt, wenn der fragliche Zeitpunkt nicht der 14. Februar 1924, sondern, wie Sie schreiben, der 1. Oktober 1924 ist.

Antwort: Die gesetzliche Stichzeit für Vergleiche ist nach § 67 des Aufwertungsgesetzes die Zeit vom 15. Juni 1922 bis 14. Februar 1924. Vergleiche, die in dieser Zeit abgeschlossen sind, entbehren gegenüber Aufwertungsansprüchen der Rechtswirksamkeit. Aufwertungsansprüche können daher trotz solcher Vergleiche erhoben werden. Das gilt auch nach § 78 des Aufwertungsgesetzes für die Annahme von Zahlungen, die zwar nach dem 14. Februar 1924 geleistet sind, aber auf Vergleichen beruhen, die in der Stichzeit abgeschlossen worden sind. Es kommt daher im vorliegenden Falle darauf an, ob die Zahlung auf das Restkaufgeld kraft eines Vergleichs geleistet ist, der in der Stichzeit abgeschlossen wurde. Ist dies der Fall, so wäre der Gläubiger, auch wenn die Zahlung nach dem 14. Februar 1924 erfolgt ist, nicht befriedigt und könnte Aufwertungsansprüche erheben. Ist dagegen ein solcher Vergleich nicht abgeschlossen, sondern hat der Schuldner nach dem 14. Februar 1924 auf Grund der damals geltenden dritten Steuernotverordnung Zahlung in Höhe von 15 Prozent des Goldmarkwertes der Forderung geleistet, ohne daß deswegen ein früherer Vergleich getroffen worden ist, so gilt die Restkaufgeldforderung als erloschen. Weitere Aufwertungsansprüche können dann nicht mehr erhoben werden. Dr. St.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3262. Welche Firma befaßt sich mit dem **Durchnähen von Balatariemen mit Kupferdraht?**

Nr. 3271. Wer ist Fabrikant der **Gummiwaren-Marke „Kater"** (für Exportzwecke benötigt)?

Nr. 3272. Wer ist Hersteller des **„Durado"-Bremsbandes?**

Nr. 3276. Wer ist Hersteller des **Hahndichtungsfettes „Raben-Silberfett"?**

Nr. 3277. Wer fabriziert die **Stopfbüchsenpackung „Para-Medina"?**

Nr. 3278. Wer ist Fabrikant von **Gärspunden mit Aluminiumeinlage?**

Nr. 3281. Wer ist Fabrikant der **Rappaplatte?**

Nr. 3284. Wer ist Fabrikant dreieckiger, keilförmiger **Rotgummiteile für große Percussionshämmer** nach Taylor?

Nr. 3285. Wer ist Fabrikant sogen. **Kanalspülblasen?**

Nr. 3286. Wer ist Hersteller der **Seiden-Kautschukbinde „Trados"?**

Nr. 3293. Wer ist Hersteller des **Saugerhalterringes „Knirps"?**

Nr. 3294. Wer fabriziert **„Elvecla"-Verbandsklammern?**

Nr. 3295. Wer fabriziert **„Viktoria"-Trubsäcke?**

Nr. 3296. Wer ist Fabrikant des Dampfbadeapparates **„Universal"** für Hausgebrauch?

Nr. 3301. Wer stellt ein **Bindemittel** her, das sich besonders für Celluloid und Gummi eignet?

Nr. 3302. Wer ist Hersteller von **Gummi-Haar-Riemen** (gemischt?), wie sie vorzugsweise nach Madras exportiert werden?

Nr. 3304. Wer ist Hersteller von **„Fabreeka"-Riemen?**

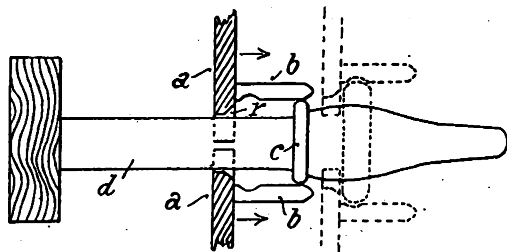
Nr. 3311. Wer ist Hersteller der Metallpackungen Patent „Schöne" und Patent **„Drach"?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 3297. Wer stellt **Schwimmkegel für Spülkästen** her?

Neue Patente und Gebrauchsmuster

Vorrichtung zum Abstreifen von Gummisaugern oder ähnlichen Hohlkörpern von ihrer Tauchform. D. R. P. Nr. 427 254 vom 21. August 1923 für Hermann Menchen, Planegg, Emilie Menchen, München, Oscar Menchen, Buenos Aires, Richard Menchen, Porto Allegro, Dagobert Menchen, Mühlenbeck bei Berlin, Pauline Petersen geb. Menchen, Alborg, Dänemark. Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zum Abstreifen von Gummisaugern oder ähnlichen Hohlkörpern von ihrer Form, bei der die Körper in bekannter Weise von Greifern erfaßt werden. Die Vorrichtung ist sehr einfach in ihrer Bauart und arbeitet mit einem ortsfesten Formträger, wodurch Störungen im Betriebe auf das Mindestmaß beschränkt werden. In der Zeichnung ist die Erfindung durch einen Einzelteil in Seitenansicht, teils im Schnitt veranschaulicht. Die Greifer der Vorrichtung bestehen aus je zwei gegenüberliegenden



Platten a, die in der Mitte eine vorn zweckmäßig versenkte Aussparung r für den Durchtritt des Zapfens der Tauchform d aufweisen. An den einander zugekehrten Enden der Platten a sind senkrecht nach außen stehende Dorne b angebracht, die nahe ihrer Wurzel an der Innenseite eine Einkerbung haben. Jede Greiferhälfte ist mit Hilfe von Federn an einer Längsschiene beweglich befestigt und außerdem um einen Bolzen drehbar, derart, daß die Greifer verschieb- und drehbar angeordnet sind. Die beiden Schienen liegen auf einem Wipprahmen; die obere Schiene ist dabei vom Wipprahmen abnehmbar eingerichtet. Dieser ist in einem Bock drehbar gelagert, der oben eine drehbare Leiste trägt, auf der der Wipprahmen samt den Schienen und Greifern a, b ruht. Die Leiste trägt eine Reihe von Zapfen, deren Anzahl und Lage mit den Tauchformen d übereinstimmt. Die auf den Tauchformen d befindlichen Hohlkörper werden beim Vorziehen des Wipprahmens von den Greiferdornen b an ihrer schon vorhandenen Randwulst c erfaßt, die so lange weiter aufgerollt wird, bis die Wulste in die Einkerbungen der Dorne zu liegen kommen und die dickste Stelle der Formen erreicht ist. Beim Weiterbewegen der Wippe nehmen die Greifer die Hohlkörper, ohne sie weiter aufzurollen, mit und ziehen sie von den Tauchformen ab, wobei die Hohlkörper von den Greifern a, b festgehalten bleiben. Durch Drehen der Leiste werden die Zapfen an die Stelle der Tauchformen gebracht, worauf durch Zurückbewegen der Wippe die Hohlkörper zunächst auf die Zapfenreihe aufgesetzt und ihre Randwulst allmählich wieder abgerollt wird, bis sich die Ausgangslage ergibt. Vor dem Aufrollen werden die Hohlkörper zweckmäßig etwas genäßt, um ein Kleben an den Formen zu verhindern. Beim Einsetzen einer neuen Formenleiste ist die obere Schiene abzuheben. **Patentansprüche:** 1. Vorrichtung zum Abstreifen von Gummisaugern oder ähnlichen Hohlkörpern von ihrer Tauchform mit Hilfe die Körper umfassende Greifer, dadurch gekennzeichnet, daß die zweiteiligen Greifer a, b auf Längsschienen einer Wippe federnd verschieb- und drehbar angeordnet sind. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Längsschienen derart verschiebbar an der Wippe gelagert sind, daß die Greifer um die Achsen der Formen gedreht werden können. 3. Vorrichtung nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß hinter den Greifern a, b eine zweite Reihe von Greifern angeordnet ist, die mit Krallen unter den Rand der Hohlkörper fassen.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Sicherheitsring für Luftradreifen. Angem. 13. August 1925, A 4470-25, für Michelin & Cie., Clermont-Ferrand (veröff. 15. März 1926). Kl. 63d.

Verfahren und Maschine zum Zusammenkleben von Rohkautschuk und Leder oder von Rohkautschuk und Rohkautschuk. Angem. 15. Mai 1925, A 2852—25, für E. Enna, Kopenhagen (veröff. 15. März 1926). Kl. 71c.

Verfahren zur Herstellung von Kautschukmischungen mit anorganischen und organischen Vulkanisationsbeschleunigern. Angem. 17. Dezember 1924, A 6648—24, für C. Fischer, Wien (veröff. 15. März 1926). Kl. 39 b.

Verfahren zur Konservierung von Kautschukgegenständen. Angem. 14. April 1925, A 2241—25 für H. Hochholzer, Wien (veröff. 15. April 1926). Kl. 39 b.

Ausländische Patente.

Pastöse Kautschukmasse. Engl. Pat. Nr. 248 033 vom 1. November 1924 für M. Kirkpatrick, Glasgow (veröff. 21. April 1926). Man setzt zu Kautschukmilchsaft, der vulkanisiert bzw. mit einem Vulkanisationsmittel vermischt wurde, solange tonhaltige Stoffe zu, bis eine Paste entsteht, die in Formen gefüllt oder auf eine Oberfläche verteilt und ausgewalzt wird. Den Milchsaft vulkanisiert man mit einem Gemisch aus 6 ozs. Schwefel, der mit 1 oz. Aetznatron verschmolzen und in 6 oz. kochendem Wasser gelöst wurde. Der vulkanisierte Milchsaft erhält auf eine Gallon einen Gesamtzusatz von 6½ lbs. Tonpaste. Feste Blöcke aus dieser Masse stellt man aus in Formen geschichteten Lagen unter Druck her. Man kann auch die Kautschukpaste vorsichtig trocknen, zu Pulver verreiben und unter Druck zu Formartikeln verarbeiten.

Kautschukmasse zum Auskleiden von Behältern und dergleichen. Engl. Pat. Nr. 248 021 vom 5. Juni 1924 für P. Stevens, London (veröff. 21. April 1926). Die Kautschukmasse enthält einen kräftigen Beschleuniger, wird zu Streifen ausgewalzt, mit denen die Behälter ausgekleidet werden, die dann durch Dampf oder Heißwasser vulkanisiert werden. Beispiel: Zum Belag eines Holzbehälters benutzt man ein Gemisch aus 77 Gewichtsteilen Kautschuk, 11 Gewichtsteilen Zinkoxyd, 2 Gewichtsteilen Schwefel, 50 Gewichtsteilen Ton und 1 Gewichtsteil Kohleschwarz, als Beschleuniger setzt man ½ Gewichtsteil Zinkdiäthylxynthat und 1 Gewichtsteil Zinkdiäthyldithiokarbamat zu. Vulkanisation erfolgt zwischen 40 und 100° C unter Füllen des Behälters mit Wasser und Einleiten von Dampf. Kleine Behälter können durch trockene Hitze vulkanisiert werden. Metallbehälter mit glatten Innenflächen versieht man mit einem dünnen Holzgitter zur Befestigung der Kautschukauskleidung.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

12f. 3. T. 31 250. Dr. Heinr. Traun & Söhne vormals Harburger Gummi-Kamm Co., Hamburg. Verfahren zum Auskleiden von Behältern. 31. Dezember 1925.

30b. 13. M. 89 427. Kurt Meyer, Wiesbaden, Kaiser-Friedrich-Ring 5. Vorrichtung zum Herstellen von geteilten Kautschukplatten für zahnärztliche Zwecke. 22. April 1925.

47f. 16. S. 67 921. Ludwig Sumgruber, Eggenfelden, Niederbayern. Vorrichtung zum Abdichten von im Betriebe befindlichen Hanfschläuchen. 2. Dezember 1924.

47f. 17. E. 30 777. Max Eickemeyer, Berlin-Wilmersdorf, Rüdesheimer Straße 10. Schlauchanschluß für Vakuumrohrleitung. 16. Mai 1924.

47f. 22. C. 34 044. Crane Packing Company, Chicago, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und Dipl.-Ing. H. F. Wertheimer, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Aus Metallfolie gewickelter Dichtungsring, insbesondere für die Abdichtung von Kondensatorrohren. 5. Oktober 1923.

63e. 19. P. 49 004. Dipl.-Ing. Friedrich-Paul Pondorf, Gößnitz, S.-A. Gleitschutzvorrichtung für Reifen. 24. Oktober 1924.

63e. 21. H. 102 507. Ludwig Härter, Dresden, Sedanstraße 17. Vollgummireifen. 30. Juni 1925.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39a. 10. 429 275. Firma Carl Plaat, Köln-Nippes. Verfahren zum Kräuseln von dünnen Gummiplatten. 23. Juni 1923. P. 47 080.

39a. 19. 429 033. Carl Kulas, Leipzig, Weststraße 87, und Curt Pauling, Leipzig-Lindenau, Luppenstraße 24. Verfahren zur Herstellung von Gegenständen aus festen, aber löslichen und schmelzbaren Phenol-Formaldehyd-Kondensationsprodukten der Resolklasse. 25. Dezember 1921. K. 80 274.

39b. 5. 429 060. Firma Weldox Ltd., London; Vertr.: L. M. Wohlgemuth, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zum Ausbessern von Kautschukwaren oder zum Verbinden von Kautschukstücken durch Kaltvulkanisieren. 6. Februar 1924. W. 65 415. England 5. Juni 1923.

63e. 6. 429 020. Max Draemann, Fröndenberg (Ruhr). Luftreifendecke; Zus. z. Pat. 424 060. 29. Mai 1925. D. 48 083.

63e. 21. 429 022. Franz Streit, Hamburg, Vikarienweg 6. Elastischer Vollgummireifen; Zus. z. Pat. 423 117. 16. Juni 1925. St. 39 732.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30d. 946 055. Ernst Fritz, Hamburg, Canalstraße 2. Gummi-Damenbindenträger mit oder ohne Stoffgürtel. 11. März 1926. F. 52 032.

37c. 946 221. Fulguritwerke Seelze und Eichriede in Luthe b. Hannover. Adolf Oesterheld, Eichriede b. Wunstorf. Gewellte Dachpappe aus Asbestschiefer. 27. März 1926. F. 52 150.

39a. 946 089. Max Müller, Maschinen- und Formenfabrik, Hannover-Hainholz. Maschine zur Herstellung von Hohlgummikörpern. 20. Februar 1926. M. 88 389.

47d. 945 826. Albert Walbrecker, Elberfeld, Bismarckstraße 25. Schnallenriemenverbinder mit seitlich eingekerbten Riemenenden. 2. Februar 1926. W. 72 782.

47d. 946 066. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Treibriemen. 22. März 1926. C. 18 619.

47f. 946 294. Fritz Lux, Köln-Mülheim, Frankfurter Straße 99. Schlauchbefestigung. 2. März 1926. L. 59 017.

63e. 946 216. Ferdinand Starkloff, Waltershausen i. Th. Vollgummireifen mit Hohlraum. 24. März 1926. St. 32 219.

70e. 946 149. Karl Horn, Wiesbaden, Dotsheimer Straße 46. Blattumwender aus Gummi in Gestalt eines Fingerhutes. 16. Februar 1926. H. 109 260.

77f. 946 243. Gummiwerk Union Carl O. Witthauer, Neustadt b. Koburg. Puppengarderobe aus Gummi. 10. März 1926. G. 61 185.

77f. 946 271. Wilhelm Veh, Lauingen a. d. Donau. Mit Gas gefüllter Gummiballon in Form eines bayerischen Bierkruges. 24. März 1926. V. 21 329.

77f. 946 272. Wilhelm Veh, Lauingen a. d. Donau. Mit Gas gefüllter Gummiballon in Form eines Rettichs. 24. März 1926. V. 21 330.

77f. 946 425. Gummiwerk Union Carl O. Witthauer, Neustadt b. Koburg. Gummipuppe mit Celluloidkopf. 27. Februar 1926. G. 61 089.

77f. 946 470. Helmuth Ohagen, Breslau, Piastenstraße 14. Scherzartikel aus Gummi. 25. März 1926. O. 15 219.

81e. 946 104. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Transportband. 22. März 1926. C. 18 618.

Die Firma **Ernst Christoph, Bandagenfabrik, Halsbrücke i. Sa.,** bittet alle Firmen, die mit der Firma **„Herona" Deutsche Gummigesellschaft, G. m. b. H., Berlin W 66,** und deren Geschäftsführer, **Manfred von der Heyden,** früher Berlin-Wilmersdorf, Helmstedter Straße 17, II, Erfahrungen gemacht haben oder die jetzige Adresse des Genannten kennen, sich mit ihr in Verbindung zu setzen.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Barmen. Gebr. Rothschild & Co., Gummiwarenfabrik, Siegesstraße 34. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Herr Josef Rothschild ist alleiniger Inhaber der Firma.

Berlin. Die über die Firma Gummi-, Asbest- und Packungs-Industrie, Berlin W 57, Elßholzstr. 10, auf Seite 1603 gebrachte Mitteilung beruht auf einem Irrtum.

Berlin. Poppe & Wirth Akt.-Ges. Die Generalversammlung genehmigte den Abschluß. Aus einem Reingewinn von 159 962 M werden 6 Prozent Dividende verteilt. Die Geschäftsaussichten sind seit der Erstattung des Geschäftsberichtes nicht wesentlich verändert. Die Umsätze haben sich etwas gehoben, erreichen jedoch nach wie vor nicht die Höhe des Vorjahres, zumal die Gesellschaft bei der Gewährung von Krediten an ihre Abnehmer vorsichtig vorgeht.

Berlin-Lichtenberg. Deutsche Kabelwerke Akt.-Ges. Der Bruttogewinn für das Geschäftsjahr 1925 stieg, laut einem Auszug aus dem Geschäftsbericht, auf 4 713 025 (2 651 098) M. Nach Abschreibungen von 459 738 (169 080) M ergibt sich ein Reingewinn von 376 472 (395 952) M. Es sollen 6 Prozent Dividende, wie im Vorjahr, auf die Stamm- und Vorzugsaktien verteilt werden. Wie die Verwaltung in ihrem Rechenschaftsbericht mitteilt, war das Jahr 1925 für die Gesellschaft von besonderer Wichtigkeit. Es vollzog sich der Umzug der Kabelfabrik aus dem alten nach dem neuen Werk. Der Maschinenpark sei durch Neuanschaffungen und Maschinen, stehenden Bleipressen usw. erweitert worden. Im alten Werk in Berlin-Lichtenberg sei nunmehr die Gummi-Industrie konzentriert. Hier werden gummiisolierte Drähte und Schnüre, Gummireifen und -schläuche, gummierte Stoffe und Gummiwaren aller Art hergestellt, während im neuen Werk ausschließlich papierisolierte Bleikabel fabriziert werden. Im neuen Jahre war die Gesellschaft nach Angabe des Berichts bisher gut beschäftigt. Durch die vorliegenden Aufträge ist den Werken noch auf mehrere Monate hinaus ausreichende Beschäftigung gewährleistet.

Berlin-Weißensee. C. Müller Gummiwarenfabrik Akt.-Ges., Belfortstraße 23/29. Den Herren Adolf Bublick und Karl Pöhl ist Kollektiv-Prokura erteilt worden.

Hannover. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie. Am 27. April fand im Geschäftshause der Gesellschaft unter dem Vorsitze des Herrn Dr. Jul. Caspar die ordentliche Generalversammlung statt. Vertreten waren 104 Aktionäre mit 485 858 Stimmen und einem Aktienkapital von 19 434 320 Rm., die Vorzugsaktien mit 1 Million Stimmen und 100 000 Rm. Kapital. Die Tagesordnung wurde glatt erledigt und die sofort zahlbare Dividende auf 10 Prozent festgesetzt. Zu Punkt 4 der Tagesordnung wurde beschlossen, daß die Vorzugsaktien, die bisher das 20fache Stimmrecht einer Stammaktie von 80 Rm. besaßen, fortan nur das 5fache Stimmrecht haben sollen. Der Beschluß wurde durch beide Aktiengattungen einstimmig gefaßt. In den Aufsichtsrat wurde als Ersatz für den ausscheidenden Herrn Kommerzienrat Jul. Mendel Herr Dr. S. Oppler gewählt und als Ersatz für den verstorbenen Herrn L. Lemmermann Herr Geheimer Kommerzienrat Dr. Ing. h. c. Ernst Sachs, Schweinfurt a. M. Ueber die Geschäftslage äußerte sich für den Vorstand Herr Tischbein wie folgt: Wesentliche Aenderungen gegenüber den im Geschäftsberichte geschilderten Verhältnissen sind nicht eingetreten. Eine gewisse Belebung des Geschäfts gegenüber den beiden Vormonaten brachten die Monate März und April. Wir haben aber die Umsätze des Vorjahres dem Quantum und dem Werte nach nicht erreichen können. Die Zahl unserer Arbeiter hat sich entsprechend verringert. Die Verkaufspreise sind nach wie vor sehr gedrückt.

Nürnberg. Albert Michallik, Fabrikation und Lager chem.-technischer Produkte, technische Asbest- und Gummiwaren. Die Firma verlegte ihre Geschäftsräume von der Waisenstraße nach Nürnberg, Petzoltstraße 5 (Nähe Plärrer). Fernsprechnummer: 21 124, Telegramm-Adresse: „Alberit“ Nürnberg. Die Firma ist nunmehr in die Lage versetzt, die Produktion ihrer bewährten chemisch-technischen Fettpräparate durch Aufstellung neuer, moderner Arbeitsmaschinen ganz erheblich zu steigern. Das Lager in technischen Asbest- und Gummiwaren, überhaupt allen technischen Bedarfsartikeln ist bedeutend vergrößert worden und die Lieferung aller gangbaren Waren kann prompt erfolgen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Karlsruhe (Baden). Badischer Gummi-Vertrieb vorm. Jeanette Silberberg Wwe. Inh. Jeanette Ziegler, Karlsruhe. Prokura: Herr Franz Kunzweiler, Kaufmann, Karlsruhe.

Leipzig. Gummi- und Asbest-Industriebedarf Erich Witte, Scheumannstraße 6.

Pirmasens. Firma Dausmann & Cie., Bergstraße 21. Gesellschafter: Joseph Dausmann, Vulkaniseur, Adolf Dausmann, Vulkaniseur, Heinrich Dausmann, Kaufmann, alle in Pirmasens. Offene Handelsgesellschaft seit 1. März 1926 zum Betrieb einer Protektier- und Vulkanisieranstalt.

Kapitalumstellungen.

Hanau. Deutsche Dunlop Gummi Compagnie, Aktiengesellschaft. Durch Beschluß der Generalversammlung

vom 15. Dezember 1925 ist das Grundkapital von 4 000 000 auf 9 000 000 Reichsmark erhöht. Herr Kaufmann Dietrich Meyer-Quitlingen in Offenbach ist stellvertretendes Vorstandsmitglied. Er ist befugt, die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem anderen stellvertretenden Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen zu vertreten und die Firma zu zeichnen. Die Prokura des Kaufmanns Herrn Dietrich Meyer-Quitlingen ist erloschen.

Rohkautschuk-Gesellschaften.

rg. London. Mendaris (Sumatra) Rubber and Produce Estates, Ltd., verteilt aus 83 864 (28 418) £ Reingewinn 15 Prozent Dividende (i. V. keine) mit 53 602 £.

rg. London. Kepong (Malay) Rubber Estates, Ltd., verteilt aus 77 130 (12 088) £ Reingewinn 62½ (10) Prozent Dividende mit 73 750 £.

rg. London. Straits Rubber Co., Ltd., schüttet aus 154 535 £ Reingewinn 147 000 £ als 14 (i. V. 6) Prozent Dividende aus.

rg. London. Anglo Malay Rubber Co., Ltd., verteilt aus 87 842 (27 957) £ Reingewinn 20 (7) Prozent Dividende.

rg. London. Parambe (Ceylon) Rubber and Tea Co., Ltd., brachte insgesamt 50 (i. V. 10) Prozent Dividende zur Verteilung.

rg. London. Pelmadulla Rubber Co., Ltd., verteilte aus 77 109 (43 099) £ Reingewinn 50 (32½) Prozent und machte 32 843 (22 111) £ Uebertrag.

Neugründungen.

Amsterdam. N. V. Rubber Cultuur Mij. „Kawoeng", Heerengracht 435/7. Kautschuk- und andere Kulturen. Kapital: 1 Mill. Gulden.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin-Oberschöneweide. Nationale Automobil-Gesellschaft. In der Aufsichtsratssitzung, in der eine Dividende von 6 Prozent und die Ausgabe einer Obligationsanleihe beschlossen wurde, wurde mitgeteilt, daß die Umsätze und die vorliegenden Aufträge in den ersten acht Monaten des Berichtsjahres eine sehr bedeutende Steigerung aufgewiesen haben. Der bekannte Konjunkturumschwung der letzten Monate habe den erzielten Nutzen jedoch erheblich geschmälert. Die Generalversammlung wird auf den 18. Mai einberufen.

Düsseldorf. Rheinische Automobilbau Akt.-Ges. Lic. Bugatti (Rabag), Düsseldorf-Mannheim. Die Gesellschaft hat, laut „Münchn. N. N.", ihre sämtlichen Niederlagen an die Maschinenhandlung Rosenau A.-G., Düsseldorf-Oberkassel, verkauft.

Erfurt. Erfurter Auto- und Motorrad-Zentrale G. Krümmling. Das Geschäft wurde von Lange Brücke nach Arnstädter Straße 28 verlegt.

Neumünster. Automobil-Centrale Neumünster. Die Firma ist von Amts wegen gelöscht. Neu eingetragen wurde die Firma Automobil-Zentrale Neumünster, Heinrich Moritzen, in Neumünster und als deren Inhaber Herr Ingenieur Heinrich Moritzen in Neumünster.

Wiesbaden. Die Geschäftsräume des Fahrrad- und Motorfahrzeughaus Höhn befinden sich jetzt nur noch Rheinstraße 52.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Wacker & Co., Automobile, Elektromobile, Zubehör, SW 47, Großbeerenstraße 27a.

Krefeld. Kemmerling & Goldstein G. m. b. H., Handel und Vertretung in Automobilen und Automobilzubehörteilen.

Köln. Kraftfahrzeug-Ueberwachungs- und Beratungs-Gesellschaft m. b. H., Weyertal 143. Technische Ueberwachung von Kraftfahrzeugen durch regelmäßige Revisionen, sachgemäße Beratung in allen Fragen der Autotechnik und beim Kauf von Kraftfahrzeugen. Stammkapital: 10 000 Rm.

Kapitalumstellungen.

Breslau. Ostdeutsche Fahrradwerke, G. m. b. H. Das Stammkapital ist auf 100 000 Rm. umgestellt und sodann auf 140 000 Reichsmark erhöht worden.

Düsseldorf. Hawag Kraftfahrzeug-Zubehör G. m. b. H., Kaiser-Wilhelm-Straße 23. 25 000 Rm.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Dresden. Elektra Akt.-Ges. Die Generalversammlung beschloß, aus 1 231 347 Rm. Reingewinn 10 Prozent Dividende bei 115 914 Reichsmark Gewinnvortrag zu verteilen. Die zum gleichen Konzern gehörende Elektrizitätsbetriebs-Akt.-Ges. in Riesa setzte in der Generalversammlung die Dividende auf 8 Prozent fest.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Königsberg i. Pr. Walter Zabel, G. m. b. H. Ausführung elektrischer Licht- und Kraftanlagen und Vertrieb von elektrotechnischen Artikeln. Stammkapital: 10 000 Rm.

Geschäftsaufsichten.

München. Am 21. April 1926 wurde die über das Vermögen der Firma Friedrich Schmidt A.-G., Großhandlung für Elektro-

technik, in München, Schillerstraße 17, am 17. März 1926 angeordnete Geschäftsaufsicht wegen Fristablaufs gemäß § 66 Abs. 3 Ziff. 2 GAV. aufgehoben.

Konkurse.

Köslin. Elektrohandelsgesellschaft m. b. H. Verwalter: Herr Rechnungsrat Wothe in Köslin. Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigefrist bis 1. Juni 1926.

Pfaffenhofen (Ilm). Das über das Vermögen des Fahrradhändlers Herrn Anton Einödshofer in Pfaffenhofen unterm 20. Januar 1926 eröffnete Konkursverfahren wird mangels einer den Kosten des Verfahrens entsprechenden Masse eingestellt.

Pirna. Ueber das Vermögen des Gummiwaren- und Sanitätsartikelhändlers Herrn Paul Adolf Sablonski, Gartenstraße 10, ist das Konkursverfahren eröffnet worden. Konkursverwalter: Herr Bücherrevisor Ferdinand Gronberg in Pirna, Bahnhofstraße 15 E.

Stuttgart. Hermann Zaiß, Kaufmann in Untertürkheim, Gartenstraße 25, Alleininhaber der Firma Otto Sax & Co., elektrotechnische Artikel, in Stuttgart, Büchsenstraße 43, und der Firma Deutsche Präzisionsbrillenfabrik Hermann Zaiß in Stuttgart, Böblinger Straße 87. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Dr. Tänzer in Stuttgart, Reinsburgstraße 135 A. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 12. Mai 1926. Anmeldefrist: 25. Mai 1926.

Witzenhausen. Kyffhäuser Elektricitätsgesellschaft m. b. H. in Liquidation. Verwalter: Herr Justizrat Edinger in Witzenhausen. Anmeldefrist bis zum 28. Mai 1926. Offener Arrest und Anzeigepflicht bis zum 28. Mai 1926.

Jubiläen.

Leipzig. Herr Prokurist Carl Otto beging am 3. Mai das Jubiläum seiner 40jährigen ununterbrochenen Tätigkeit in der Firma Arnold Reinshagen, Gummiwarenhandlung.

Todesfälle.

Magdeburg. Herr Otto Rose, Geschäftsführer und Direktor der Mercedes-Benz-Automobil-Gesellschaft m. b. H., Magdeburg ist gestorben.

Vom Ausland.

Amsterdam. Internationale Continental Caoutchouc Compagnie. Die 1924 mit einem Aktienkapital von 1 Mill. fl. (wovon 20 Prozent eingezahlt sind) begründete holländische Tochtergesellschaft der deutschen Firma gleichen Namens erzielte im Jahre 1925 Gewinne auf Warenrechnung in Höhe von 2 633 025 fl. Nach Abschreibungen von 146 375 fl. für Verluste auf Außenstände, 36 694 fl. gewöhnlichen Abschreibungen auf Inventar und 63 019 fl. außergewöhnlichen Abschreibungen auf das gleiche Konto verbleibt ein Reingewinn von 13 024 fl., aus dem eine Dividende von 10 Prozent zur Verteilung gelangt.

rg. **Detroit** (Mich., Verein. Staaten). Die Automobilfabrik General Motors Co. hatte 106,5 (für 1924: 45,33) Mill. Doll. Reingewinn und zahlt eine Dividende von 19,15 Doll. aus.

rg. **Helsingfors** (Finnland). Die Gummiwarenfabrik Finska Gummifabriks Aktiebolaget (Fabrik in Nokia) verteilt für 1925 eine Dividende von 20 Prozent.

rg. **Kopenhagen.** Aktieselskabet Fisker & Nielsen, Fabrik für Kraftfahrräder und Staubsauger, verteilt aus 310 500 Kr. Reingewinn 8 Prozent mit 96 000 Kr., macht 200 000 Kr. Rücklage und 43 893 (41 220) Kr. Uebertrag.

rg. **Kopenhagen.** Herr O. V. Rosenquist, Teilhaber der bedeutenden Großhandlung in Sanitätswaren, Maschinenpackungen, Maschinenbedarf, Röhren usw., feierte sein 25jähriges Jubiläum bei der Firma.

New York. Die New-York-Hamburger Gummiwaren Compagnie schlägt nach 250 000 (175 480) Rm. Reservestellung auf 5 Mill. Aktienkapital wieder 10 Prozent Dividende vor.

Neugründungen.

Amsterdam. G. Mak Jr., Looiersgracht 32-38. Konsignationsverkauf von technischen Artikeln.

Ausschreibungen.

12. Mai. Ministère des Chemins de Fer, **Bruxelles**, rue de Louvain, 21. U. a. **Karton** aus Steinflachs, **gummiert, in Blättern, Asbest-Karton** in **Blättern, Gummi-Schläuche** zur Speisung der Lokomotiven, **Kautschuk-Schnüre, Gummi-Platten**, rund, **Füllwerk**, fertig zum Packen, **Kabel** mit Hanf, **Lampendochte.** Lastenheft, Preis 7,80 Fr., im Bureau der Ausschreibungsbehörde. Angebote an: Service de la Traction et du Matérial des chemins de fer de l'Etat belge, Bruxelles, rue de Louvain, 21.

12. Mai. Director General, India Store Dept., Banch 11, Belvedere Road, Lambeth, London S. E. 1: S. E. 1: **(Indien). Isolier- und Asbestpappen.** Spezifikationen und Formulare bei der ausschreibenden Stelle, auch beim Deutschen Wirtschaftsdienst, Berlin W 35, Schöneberger Ufer 21, in englischer Sprache.

12. Mai. Die Generaldirektion der Staatsbahn, **Bukarest** (Rumänien) schreibt die Lieferung verschiedener **Gummiwaren** aus. Näheres bei der Wirtschaftsdirektion der ausschreibenden Stelle, Bukarest, Calea Victoriei 93.

21. Juni. Bureau des Approvisionnements de la Manufacture, d'Armes, **St. Etienne. 2700 qm Oelgewebe** und **36 000 qm Gummigewebe.**



Zoll- und Verkehrswesen



Tschechische Schutzzollwünsche für Gummiüberzüge. Die tschechischen Hersteller von Gummiüberzügen für Walzen, die in Papierfabriken, Textilfabriken und Druckereien verwendet werden, haben bei dem Handelsministerium Zollschutz für ihre Erzeugnisse verlangt, da ihrer Ansicht nach aus dem Auslande bedeutende Mengen im Zollvormerk-Verfahren eingeführt werden.

Verzollung von Automobil-Gummireifen in El Salvador. Bei der Zollabfertigung von Automobilen in El Salvador ist gemäß einer Entscheidung für jedes Stück nur die Einfuhr eines Radreifens außer den vieren, die den Satz bilden, gestattet. Dieser wird als Ersatzteil betrachtet und ebenso wie Automobile verzollt.

Paketverkehr mit Dänemark und Norwegen. Seit dem 15. April ist zur Beschleunigung der Paketbeförderung nach und von Dänemark und Norwegen mit diesen Ländern ein vereinfachtes Paketaustauschverfahren, wie es seit langem im Verkehr mit der Schweiz besteht, eingeführt. Die Vereinfachung besteht in der Hauptsache darin, daß die Pakete wie im innerdeutschen Verkehr laufen. Seit dem genannten Zeitpunkt werden gewöhnliche Pakete sowie Pakete mit Wertangabe nach Norwegen nur noch über Dänemark (Frederikshavn—Kristiansand) oder Hamburg (Seeweg) befördert; der bisher für den Paketverkehr nach Norwegen verfügbare Leitweg über Schweden ist nur noch zur Beförderung dringender Pakete zu benutzen. (flpst)

Spaniens Goldzollaufgeld im Mai. Das spanische Goldzollaufgeld für Zahlung der Ein- und Ausfuhrzölle in spanischem Silbergeld oder in Noten der Bank von Spanien ist für den Mai 1926 auf 35,56 Prozent (im Vormonat 36,68 Prozent) festgesetzt worden. (flpstr)

Postscheckverkehr mit Lettland. Seit 1. Mai d. J. ist ein regelmäßiger Postscheckverkehr zwischen Deutschland und Lettland aufgenommen worden. Die Gebühr beträgt 5 Pf. für 100 Rm., der Mindestsatz 20 Pf.

Die Zollformalitäten in Haiti. Bei den nach Haiti eingeführten Waren muß die Zolldeklaration innerhalb 5 Tagen nach Ankunft der Waren eingereicht werden. Innerhalb weiterer 10 Tage hat die Verzollung stattzufinden. Die Zölle sind innerhalb 2 Tagen nach Empfang der Zollrechnung zahlbar, worauf die fristlose Abnahme der Güter erfolgen muß. Verspätete Zolldeklarationen ziehen eine Zollstrafe von 20 Prozent nach sich. Verspätete Verzollung wird zunächst mit einer Strafe von 10 Dollar belegt, zudem betragen die Lagergebühren für jedes nicht rechtzeitig abgenommene Kollo 2 amer. Cents je Tag. Ueberhaupt nicht deklarierte und nicht verzollte Güter werden 21 Tage nach ihrem Eintreffen in öffentlicher Auktion versteigert. Privatlager zum Einlagern von Waren unter amtlichem Mitverschluß bestehen in Haiti nicht. (flpstr)

Aufhebung des Zollaufschlags in Island. In Island ist vor kurzem eine neue Zollordnung in Kraft getreten. Darnach wurde der in 1924 eingeführte Agioaufschlag (Krisen-) von 25 Prozent auf die Zölle aufgehoben. (flpstr)

Ermäßigung der Beglaubigungsgebühren für Ursprungszeugnisse in der Türkei. Die Gebühren für die Beglaubigung von Ursprungszeugnissen bei Warensendungen nach der Türkei sind auf den Minimaltarif auf 8 M ermäßigt worden. (flpstr)

Die Einfuhr von Mustern und Modellen nach Rumänien. Muster und Modelle von Waren, deren Einfuhr nach Rumänien gestattet ist, dürfen von Reisenden dann importiert werden, wenn eine Kaution des zu entrichtenden Zolles hinterlegt wird. Diese Kaution verfällt, falls die Wiederausfuhr der Muster oder Modelle nicht im Laufe von 6 Monaten erfolgt. Als Warenmuster und Warenmodelle werden diejenigen Gegenstände betrachtet, die eine Ware darstellen, und zwar unter den Vorbehalten, daß erstens die Identifizierung dieser Gegenstände bei der Wiederausfuhr leicht erfolgen kann, und zweitens, daß sie keinen großen Wert besitzen und dadurch ihren Charakter als Warenmuster verlieren. Falls eine Identifizierung der Warenmuster durch die rumänische Zollbehörde nicht stattfinden kann, ist sie befugt, die Muster mit Stempeln zu versehen, auch dann, wenn die von anderen Staaten vorgenommene Abstempelung der Muster und Modelle als nicht zulässig erachtet wird. Gemäß den internationalen Abmachungen von Genf vom 3. November 1923 muß der Reisende im Besitz eines Ausweises sein, der zur Einfuhr von Mustern, Entgegennahme von Aufträgen usw. berechtigt und zugleich den Gewerbeschein für den Reisenden ersetzt. (flpstr)

Postanweisungen im Verkehr mit den Philippinen. Im Verkehr zwischen Deutschland und den Philippinen sind jetzt gewöhnliche Postanweisungen zugelassen. Die Beträge der Postanweisungen sind in beiden Richtungen in amerikanischen Dollars anzugeben; der Meistbetrag ist 100 Dollars. (flpstr)

Internationaler gewerblicher Rechtsschutz.

Deutschland. Ausstellungsschutz genießen Erfindungen, Muster und Warenzeichen auf nachstehenden Ausstellungen bzw. Messen: 7. Deutsche Erfindungen-, Neuheiten- und Industriemesse des Reichsverbandes deutscher Erfinder in Ludwigshafen a. Rhein 5. bis 13. Juni 1926, 32. Deutsche landwirtschaftliche Wanderausstellung der Deutschen Landwirtschafts-Gesellschaft in Breslau 31. Mai bis 6. Juni 1926. — Durch die am 1. April 1926 in Kraft getretene Neuregelung der Patentamtsgebühren ist auch bei Eventualgebrauchsmuster-Anträgen wieder die Hälfte der Anmeldegebühr, also jetzt 7,50 M, zu zahlen. Die Gebühr für Antrag auf Nennung des Erfinders in der Patentschrift bleibt mit 3 M bestehen. Bei Einzahlung von Jahresgebühren, die vor dem 1. April 1926 fällig waren, ist die Gebühr in alter Höhe zu entrichten. Jedoch sind in der Nachfrist für überfällige Taxen nur 10 Prozent Zuschlag zu zahlen.

Lettland. Die Kündigung der beiden Madrider Abkommen vom 14. April 1891 über die internationale Registrierung von Fabrik- und Handelsmarken und über die Unterdrückung falscher Herkunftsangaben auf Waren wurde zum 21. Dezember 1926 ausgesprochen.

Britische Dominions. Deutsche Firmen, die Patente, Warenzeichen und Muster in England eingetragen haben, sind damit noch nicht in den Britischen Dominions geschützt, was aber gerade bei Geschäftsbeziehungen in Australien von großer Wichtigkeit sein dürfte. Infolge der in Australien aufblühenden eigenen Industrie müssen interessierte Firmen zur Vermeidung unerwünschter Folgen ihre Rechte durch Anmeldung von Patenten usw. zu schützen suchen. Dies geschieht am besten durch einen deutschen Patentanwalt.

Persien. Dem Parlament liegt ein Patentgesetz vor, dessen Annahme in noch unbestimmter Zeit zu erwarten ist. Warenzeichenanmeldungen nimmt das persische Justizministerium bereits entgegen. Die zum persischen Markenschutzgesetz vom 31. März 1925 vorgesehenen Ausführungsbestimmungen sind noch nicht ergangen.

Frankreich. Bei Anmeldung oder Erneuerung eines Warenzeichens sind eine Grundgebühr von 50 Fr. und eine Eintragungsgebühr von 10 Fr. für jede Warenklasse zu zahlen.

Argentinien. 15jährige Patente, die früher nur in Ausnahmefällen für besonders wichtige Erfindungen erhalten werden konnten, können jetzt für jedes Patent verlangt werden. Bei Anmeldung muß die gewünschte Patentdauer beantragt werden, da es zurzeit eine spätere Patentverlängerung nicht gibt. Eine Vollmacht kann für mehrere Patent- und Warenzeichenanmeldungen, die eventuell auch nicht zu gleicher Zeit einzureichen sind, benutzt werden und braucht nur von einem argentinischen Konsul beglaubigt zu werden. Nach dem argentinischen Markengesetz ist der erste Anmelder der Inhaber einer Marke. Es kommt daher häufig vor, daß eine ausländische Marke für eine dort ansässige Person eingetragen wird. Diese Eintragungen bezwecken sehr oft hohe Geldforderungen für die Abtretung an den rechtmäßigen Eigentümer. Um diesem unlauteren Treiben entgegenzutreten, wird dringend geraten, die rechtzeitige Anmeldung wichtiger Schutzmarken in Argentinien zu veranlassen.

(flpstr) Patentanwalt Dr. Oskar Arendt, Berlin W 50.

Die Schwierigkeiten in der Einbringlichkeit polnischer Forderungen.

K. Dem Gremium der Wiener Kaufmannschaft kommen aus Kreisen der nach Polen exportierenden Kaufmannschaft zahlreiche Beschwerden über die durch die derzeitigen polnischen Devisenvorschriften und ihre Handhabung hervorgerufene Situation zu. Effektive Zahlung ist fast nicht zu erlangen, da sich die polnischen Kunden darauf berufen, daß sie Ueberweisungen, sei es in Valuten, sei es in Zloty, ins Ausland nicht vornehmen können; überdies stehen die Notare in Polen auf dem Standpunkte, daß selbst bei Wechseln, die auf fremde Valuten effektiv lauten, wenn die Zahlung in Zloty, und zwar zum amtlichen Kurse erfolgt, ein Protest nicht erhoben wird. So erhielt eine Wiener Firma ein Schreiben ihrer polnischen Bankverbindung, das folgendermaßen lautet: „Infolge der zwischen den Banken getroffenen Vereinbarung kann das gesamte Devisengeschäft nur noch zu den amtlichen Warschauer Börsenkursen vorgenommen werden. Es ist daher damit zu rechnen, daß die für die Bezahlung von Währungswechseln benötigten Devisen nicht beschafft werden können, so daß die Kunden selbst bei Wechseln, die über „effektive" Währung lauten, Zahlungen in Zloty, und zwar zu den amtlichen Kursen, leisten werden. Obwohl wir stets bestrebt sein werden, Ihnen den Gegenwert solcher Abschnitte in effektiver Währung zu überweisen, wollen wir Sie darauf aufmerksam machen, daß wir jede Verantwortung für die etwa entstehenden Kursverluste und sonstigen Schäden, die sich aus der Unmöglichkeit der Devisenbeschaffung ergeben sollten, ablehnen müssen."

Die nach Polen exportierenden Kaufleute erleiden also durch dieses Vorgehen nicht nur einen Kursverlust, der der Spannung zwischen dem effektiven und dem amtlichen (Inlands-) Kurse der fremden Valuten gegen Zloty entspricht, sondern haben durch die Unmöglichkeit, die fremden Valuten zu erlangen, bei weiterem Sinken des Zloty auch noch darüber hinaus Kursverluste zu gewärtigen. Bei dieser Situation ist ein weiterer Export nach Polen so gut wie ausgeschlossen. Das Gremium der Wiener Kaufmannschaft hat sich daher an das Bundesministerium für Aeußeres und an das Bundesministerium für Handel und Verkehr mit dem Ersuchen gewendet, ehestens Schritte einzuleiten, um Abhilfe zu schaffen und notwendigenfalls Repressivmaßnahmen einzuleiten.

(flpstr)



RECHTSFRAGEN



Sicherungsübereignung und mangelnde Bestimmtheit der übereigneten Gegenstände.

sk. Die Firma H. in Frankfurt a. M. hatte der Frankfurter Allg. Vers. A.-G. sämtliche auf Lager und in ihrem freien Eigentum befindlichen Vorräte übereignet. Nach Eröffnung des Konkurses über das Vermögen der Firma H. wurden die Vorräte verkauft und der Erlös hinterlegt. Der Konkursverwalter verlangte klagend von der Versicherung Auszahlung eines Teilbetrages der hinterlegten Streitsumme, weil sich in den Lagern auch Mengen befunden hätten, die nicht in das Eigentum der Firma H. übergegangen seien, die Bestände also der erforderlichen Bestimmtheit ermangelten, der Vertrag daher nichtig sei. Das Landgericht verurteilte antraggemäß, das Oberlandesgericht Frankfurt wies die Klage ab, wogegen das Reichsgericht dieses Urteil aufhob und die Sache an den Vorderrichter zurückverwies. Aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen sind folgende Richtlinien wertvoll: Maßgebend für die Frage, was den Gegenstand einer Sicherungsübereignung des nachmaligen Gemeinschuldners bildet, ist der Zeitpunkt der Konkurseröffnung. Ist ein einzelner bestimmter Gegenstand zur Sicherung übereignet worden, so ist auch zur Zeit der Konkurseröffnung dieser bestimmte Gegenstand derjenige, an dem der Gläubiger abgesonderte Befriedigung geltend machen kann. Anders wenn, wie hier, eine stets wechselnde, veränderliche Sachgesamtheit, ein Warenlager, in der Art zur Sicherung übereignet wird, daß sowohl die gegenwärtigen, als auch die zukünftigen Bestände in das Eigentum des Gläubigers fallen sollen und dem Schuldner gestattet ist, fortlaufend bis zu einer gewissen Grenze Waren aus den Beständen frei zu veräußern. Dann ist die Bestimmtheit des Gegenstandes der Sicherungsübereignung, folgeweise des Absonderungsrechts, nicht notwendig auch im Zeitpunkte der Konkurseröffnung gesichert. Sodann nicht, wenn wie gleichfalls im vorliegenden Falle, dem Warenlager Warenmengen zugeführt worden sind, an denen der Gläubiger wegen Eigentumsvorbehaltes der Verkäufer kein Eigentum erlangt hat. Es fehlt dann an der Konkretisierung der Waren, die der Sicherungsübereignung unterliegen. Nicht mehr der gesamte Bestand der Warenlager, wie der Vertrag bestimmte, ist zur Zeit der Konkurseröffnung der Beklagten zur Sicherung übereignet gewesen, sondern nur ein Teil des vorhandenen Bestandes. War dagegen die beklagte Versicherungsgesellschaft im Zeitpunkt der Einlagerung des guten Glaubens, daß die Waren in das freie Eigentum des Gemeinschuldners gelangt seien, so erwarb sie an ihnen Eigentum. Der Eigentumsvorbehalt mußte dem Sicherungseigentum der Beklagten weichen. Hätte also die Beklagte an allen nachträglich unter Eigentumsvorbehalt gelieferten und in die betreffenden Warenlager aufgenommenen Waren gutgläubig Eigentum erworben, so würde nach wie vor der gesamte Lagerbestand den Gegenstand der Sicherungsübereignung gebildet haben und damit die Bestimmtheit desselben gewahrt geblieben sein. Zur Entscheidung der letzteren Frage muß sich der Vorderrichter nochmals mit der Sache beschäftigen. (9. März 1926. — VI. 508/25.) (flpstr)

* * *

Aufwertung über den Dollarkurs hinaus.

sk. Im Verlauf eines Rechtsstreites über die Lieferung landwirtschaftlicher Produkte war dem Verkäufer vom Oberlandesgericht Königsberg eine diesen nicht befriedigende Aufwertung des Kaufpreises zugesprochen worden. Mit seiner beim Reichsgericht eingelegten Revision erzielte er Aufhebung des Urteils und Zurückverweisung an einen anderen Senat des Oberlandesgerichts. Aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen verdient das Folgende, da es einen neuen Gesichtspunkt geltend macht, festgehalten zu werden: Mit Recht rügt die Revision, daß der Vorderrichter bei dieser Aufwertung die Marktpreise des Urteilstages unberücksichtigt gelassen habe. Der erkennende Senat hat in einer Reihe von Entscheidungen den Standpunkt eingenommen, daß bei noch nicht erfüllten Umsatzgeschäften des Großhandels die Aufwertung des vertraglichen Papiermarkpreises sich dem Marktpreise des Lieferungstages tunlichst anzunähern hat, vorbehaltlich etwa eingetretener echter Teuerung, also sogenannter Warenkonjunktur, die dem Käufer zugute kommt, und ferner unter Berücksichtigung des Umstandes, ob der Vertragspreis dem damaligen Marktpreis entsprach oder ob er darüber oder darunter lag. Diese Auffassung ist von den Vereinigten Zivilsenaten im Beschlusse vom 31. März 1925 gebilligt und es ist dort eine den Dollarkurs überschreitende Umwertung für zulässig erklärt worden. War aber die höhere Aufwertung zulässig, so bedeutet das nicht etwa, daß es im freien Belieben des Tatrichters stehen solle, die Grundsätze des Plenarbeschlusses anzuwenden oder davon abzusehen. Sondern es ist seine Aufgabe, die Umwertung nach den dort gegebenen Richtlinien vorzunehmen, und die höhere Aufwertung ist nicht nur zulässig, sondern auch geboten, sofern nicht die billigerweise zu berücksichtigenden Belange beider Teile nach den Umständen des Falls die Anlegung eines anderen Maßstabes erheischen. Auch wenn nicht ein beiderseitiges Großhandelsgeschäft vorliegt, hat dieser Grundsatz Anwendung zu finden, weil diese nach fester Rechtsprechung auf solche Geschäfte nicht beschränkt ist. (13. März 1926. — A. Z. I 51/25. (flpstr)

Bleibt die Generalvollmacht auch nach dem Tode des Vollmachtgebers in Kraft?

rd. In einer Generalvollmacht war ausdrücklich erklärt, daß diese Vollmacht auch durch den Tod des Vollmachtgebers nicht zum Erlöschen kommen solle. Da indessen die Vollmacht von einigen Erben angefochten wurde, so hatten sich die Gerichte mit der Frage zu befassen, ob die Vollmacht in der Tat auch noch nach dem Tode des Vollmachtgebers in Kraft geblieben sei. Das Reichsgericht hat dahin erkannt, daß die Vollmacht mit dem Tode des Vollmachtgebers ihre Wirksamkeit verloren habe. Aus der in Frage kommenden Vollmacht ergab sich lediglich, daß der Bevollmächtigte auch nach dem Tode des Vollmachtgebers zur Vertretung der Erben ermächtigt war. Diese Ermächtigung entfiel jedoch, sobald die Erben die Vollmacht widerriefen. Die Ansicht des Bevollmächtigten, den Erben habe ein Widerrufsrecht nicht zugestanden, ist unzutreffend. Mit dem Tode des Vollmachtgebers sind dessen Erben in alle von ihm begründeten Rechtsverhältnisse eingetreten. Soweit also dem Vollmachtgeber selbst bei seinen Lebzeiten ein Recht zum Widerruf der Vollmacht zustand, ist dieses Recht bei seinem Tode auf die Erben übergegangen. Die Einräumung eines die Erben bindenden unkündbaren Rechtes zur Verwaltung und Verfügung über den Nachlaß konnte von dem Verstorbenen nicht im Wege einer Generalvollmacht, sondern nur im Wege einer Verfügung von Todes wegen durch Ernennung des Bevollmächtigten zum Testamentsvollstrecker erfolgen. Mangels einer derartigen letztwilligen Verfügung des Verstorbenen stand es im Belieben der Erben, wie lange sie die Generalvollmacht des Bevollmächtigten zur Besorgung der den Nachlaß betreffenden Angelegenheiten bestehen lassen wollten. (Reichsger., V. 513. 24.) (flpstr)

* * *

Begrenzter Erfinderschutz.

sk. Die Honoraransprüche des Erfinders erlöschen nach Kündigung eines zeitlich nicht begrenzten Vertrags über die geschäftliche Ausnützung einer gesetzlich ungeschützten Idee. Diesen den urheberrechtlich interessierten Kreisen noch lange nicht genügend bekannten Rechtsgrundsatz legte das Reichsgericht der Beurteilung des folgenden Streitfalls zugrunde. Zwischen einem Berliner Arzt und einer süddeutschen Spezialfabrik für elektrische Wärmestrom- und Heizapparate war vor längerer Zeit ein Abkommen dahin getroffen worden, daß die Fabrik, nach den Angaben Dr. N.'s Apparate bauen und sie mit dem Vermerk „nach Dr. N." vertreiben, während Dr. N. die propagandistische Tätigkeit übernehmen sollte. Eine zeitliche Begrenzung des Vertragsverhältnisses wurde nicht vorgesehen. Im Jahre 1921 kündigte die Firma den Vertrag und fabrizierte und vertrieb die Apparate weiter, jedoch ohne die Bezeichnung „nach Dr. N.". Wegen der Provisionszahlungen bis 1921 einigten sich beide Teile, als aber die Fabrik die Apparate noch weiter in der bisherigen Weise vertrieb, verlangte Dr. N. mit der Begründung, daß die Fabrik nach wie vor seine Gedanken benutze und die Kündigung daher unwirksam sei, Rechnungslegung über den Verkauf seit 1921 und Zahlung des sich ergebenden Betrages. Das Landgericht Berlin gab der Klage statt, das Kammergericht wies sie ab, das Reichsgericht wies die Revision des Klägers zurück. Aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen ist das folgende beachtlich: Der Vertrag war auf unbestimmte Zeit geschlossen worden. Die Folge ist, daß jeder Teil ihn jederzeit kündigen konnte; nur durfte dies, sofern nicht ein wichtiger Grund vorlag, bei Vermeidung der Heranziehung des Kündigenden zum Schadenersatz nicht zur Unzeit geschehen (BGB. § 723 Abs. 1 und 2). Davon kann aber nicht die Rede sein, wenn ein Vertrag fast volle zehn Jahre bestanden hat und dann gekündigt wird. Damit fällt auch die Verpflichtung der Beklagten, mangels besonderer Abmachung, zur weiteren Honorierung des Klägers; diese bestand auch nicht mehr, wenn Beklagte fortfuhr, unter Verwertung der Gedanken des Klägers zu fabrizieren und zu verkaufen. Gesetzlich geschützt waren die Ideen und Anordnungen des Klägers nicht, jedermann konnte die Apparate des Klägers herstellen und vertreiben. Dann kann aber auch im Hinblick darauf, daß der Kläger bis zur Kündigung die vereinbarte Vergütung bezogen hat, nicht behauptet werden, daß der Beklagten ein Verstoß gegen die guten Sitten oder eine unerlaubte Handlung (§ 826 BGB.) zur Last fiele. (II 123/25 vom 12. 3. 26.)

* * *

Zur Frage der bindenden Kaufabschlüsse.

rd. Der Käufer klagte auf Lieferung der von ihm bestellten Ware, indessen bestritt der Verkäufer das Zustandekommen eines ordnungsgemäßen Kaufvertrags. Der Kläger habe in seinem Bestellbrief — so behauptete der Beklagte — die Lieferung einer anderen Ware verlangt, als er, der Beklagte, in den Kaufverhandlungen angeboten habe. Hierauf habe er den Kläger in der schriftlichen Bestätigung des Auftrages auch ausdrücklich hingewiesen, indessen habe der Kläger immer weiter darauf bestanden, daß der Beklagte ihm genau die in dem Bestellbrief bezeichnete Ware liefere. Danach sei zwischen ihnen ein ordentlicher Kaufvertrag nicht zustande gekommen. Das Reichsgericht hat die Klage des Bestellers abgewiesen. Die beiden Bestätigungsschreiben der Parteien, so heißt es in den Gründen, bringen eine wesentlich verschiedene Auffassung über die Art der in Frage kommenden Ware zum Ausdruck. Da die Parteien auch im weiteren Verlauf ihres Briefwechsels zu einem Einverständnis über die Beschaffenheit der Ware nicht gelangt sind, so könne ein bindender Kaufabschluß nur dann als zustandegekommen angenommen werden, wenn sich feststellen ließe, daß die Parteien schon vor Beginn des Briefwechsels über alle wesentlichen Punkte des Geschäfts — auch über die Beschaffenheit der Ware — zu einer klaren, erschöpfenden Einigung mündlich gelangt sind. — In dieser Beziehung hat indessen der Kläger nichts beweisen können. (Reichsgericht, I. 52. 25.) (flpstr)



★ Aus der Praxis des Arbeitsrechts ★

Unbegründete Klage des Arbeitgebers gegen das Wohlfahrtsamt wegen Zuweisung eines unredlichen Schwerbeschädigten.

rd. Einem bei ihm vorsprechenden Beamten des Wohlfahrtsamtes gegenüber hatte ein Arbeitgeber den Wunsch geäußert, man möchte ihm einen zuverlässigen Schwerbeschädigten zuweisen, der bei ihm als Bote Verwendung finden sollte. Das geschah auch, und der Arbeitgeber erkundigte sich dann nochmals telephonisch beim Wohlfahrtsamt, ob der ihm Zugesandte auch ehrlich sei, was bejaht wurde. Vier Monate danach verschwand der Bote unter Mitnahme von etwa 1670 M, die er einkassiert hatte, und dann stellte sich heraus, daß er auch schon vorher mehrere kleine Beträge unterschlagen hatte und bei seinem früheren Arbeitgeber ebenfalls unehrlich gewesen war. Der Arbeitgeber strengte infolgedessen gegen das Wohlfahrtsamt Klage auf Ersatz des ihm entstandenen Schadens an, und zwar stützte er seinen Anspruch auf die Bestimmung des § 839 BGB., wonach ein Beamter, falls er vorsätzlich oder fahrlässig die ihm einem Dritten gegenüber obliegende Amtspflicht verletzt, den dem Dritten daraus entstehenden Schaden zu ersetzen hat. Indessen hat das Oberlandesgericht Hamburg die Klage abgewiesen. Das Wohlfahrtsamt, so heißt es in den Gründen, ist keine Arbeitsvermittlung für Arbeitgeber, sondern es hat eine große Menge Schwerbeschädigter bei Arbeitgebern unterzubringen. Wenn das Wohlfahrtsamt dabei auch die Interessen der Arbeitgeber zu berücksichtigen hat, so ist doch zu bedenken, daß auch unzuverlässige und bestrafte Persönlichkeiten untergebracht werden müssen, nur ein zeitweiliger, höchstens dreimonatiger Ausschluß eines Schwerbeschädigten kann angeordnet werden. Das zwingt dazu, mit Auskünften zurückhaltend zu sein, wie denn auch die allgemeine Anordnung besteht, die Arbeitgeber auf polizeiliche Führungszeugnisse zu verweisen. Was den vorliegenden Fall betrifft, so wußten die leitenden Angestellten des Wohlfahrtsamtes um die Verfehlung des bei dem Kläger untergekommenen Schwerbeschädigten, doch war sie leichter Natur, war nicht zur Anzeige gekommen, und der Schwerbeschädigte schien tiefe Reue zu empfinden. Es kann nicht als pflichtwidrig erachtet werden, wenn diese Verfehlung nicht aktenkundig und nicht allen denen bekannt wurde, die etwa für eine Auskunft oder eine Vermittlungstätigkeit in Frage kommen konnten. Daß unter solchen Umständen einmal eine nicht ganz korrekte Auskunft gegeben wird, ist unvermeidlich und gehört zu den Folgen der Notwendigkeit der Unterbringung der Kriegsbeschädigten. Im übrigen hätte der Kläger wissen müssen, daß er bei der oberflächlichen Erkundigung, die er einzog, keine genau stimmende Auskunft erhalten konnte. Eine eingehende, am besten schriftlich erbetene Auskunft ist in solchen Fällen unbedingt erforderlich. Der Kläger hat auch Zeit zu seiner Auskunftseinholung gehabt, denn der ungetreue Schwerbeschädigte ist vier Monate lang bei ihm unbeanstandet tätig gewesen. Der Schaden ist sonach dem Kläger infolge seiner eigenen Unachtsamkeit entstanden. (Oberlandesgericht Hamburg, Bf. V. 323, 25.).

* * *

Kein Lohnanspruch der Arbeitswilligen.

sk. Das Reichsgericht hat in einem bekannten grundsätzlichen Urteil (siehe Entscheidungen des Reichsgerichts in Zivilsachen Bd. 106, S. 272 ff.) dem arbeitswilligen Fahrpersonal einer Straßenbahn den Anspruch auf Lohn versagt, weil infolge des Streiks der Angestellten und Metallarbeiter die elektrische Kraft zum Betrieb der Wagen fehlte. Werde durch Handlungen der Arbeiterschaft der Betrieb stillgelegt, so daß die Betriebseinnahmen versiegten, so sei es dem Unternehmen nicht zuzumuten, aus anderen Mitteln für die Lohnzahlung zu sorgen. Die Grundlage des Betriebs bilde das gemeinschaftliche Zusammenwirken von Unternehmer und Arbeiterschaft, der einzelne Arbeiter werde — durch den Abschluß des Einzelarbeitsvertrags — ein Glied dieser Arbeits- und Betriebsgemeinschaft. Genau so lag der Fall bei der Firma Z. Die Beamten und Angestellten, darunter die Werkmeister, waren in die Unmöglichkeit versetzt, ihrer Arbeit nachzugehen, weil ihnen die streikenden Arbeiter den Eingang ins Werk versperrten. Das Gemeinschaftliche Thüringische Oberlandesgericht in Jena hat in Uebereinstimmung mit dem Landgericht darin einen Fall wirklicher Unmöglichkeit der Leistung im Sinne des § 323 BGB. erblickt. („Wird die aus einem gegenseitigen Vertrage dem einen Teil obliegende Leistung infolge eines Umstandes unmöglich, den weder er noch der andere Teil zu vertreten hat, so verliert er den Anspruch auf die Gegenleistung.") Das Werk kam nicht mit der Annahme der Dienste dadurch in Verzug, daß es den Eingang nicht freimachen konnte. Das Hindernis lag auch nicht an den Angestellten; die streikenden Arbeiter bereiteten es. Daran ändert auch der Einwand der Firma Z. nichts, die Rücksicht auf den Anstand und auf das wohlverstandene Interesse ihres Werks habe sie in dem Fall geradezu gezwungen, den Beamten und Angestellten das Gehalt zu zahlen, weil sie den Streik verwarfen und treu zum Werk gehalten hätten, ohne sich einschüchtern zu lassen. Sie hätte sonst der Arbeits- und Betriebsgemeinschaft wertvolle Kräfte entfremdet und viele von den Angestellten womöglich den Kommunisten in die Arme getrieben. Solche Rücksichten allein genügten doch nicht, ihr die Ent-

lohnung der Beamten und Angestellten in dem Fall ausnahmsweise als Rechtspflicht aufzuerlegen. Trotz aller Gegensätze, die sie nach ihren Leistungen und ihrer politischen Einstellung und wirtschaftlichen Lage von der Arbeiterschaft scheiden mögen, sind die Beamten und Angestellten doch als Arbeitnehmer und Mitarbeiter in die Arbeits- und Betriebsgemeinschaft auf Gedeih und Verderb mit verflochten; wo der Betrieb aufhörte, konnten sie an sich nach dem Grundsatz von Treu und Glauben keinen Lohn verlangen, denn die Grundlage dafür bleibt immer der wertschaffende Betrieb. (A. Z. 3 U 880/24.) (flpstr)

* * *

Stillegungsverordnung und Firmen unter Geschäftsaufsicht oder in Konkurs.

By. Der Preußische Minister für Handel und Gewerbe hat kürzlich in einem Bescheid (Reichsarbeitsblatt vom 24. März 1926, S. 87) bezüglich der Frage, ob die Stillegungsverordnung vom 8. November 1920 bzw. 15. Oktober 1923 auch auf unter Geschäftsaufsicht gestellte oder in Konkurs geratene Firmen Anwendung zu finden hat, unter Aufgabe seines früheren Standpunktes festgestellt, daß in Uebereinstimmung mit der Auffassung der übrigen Ministerien anzunehmen ist, daß die Bestimmungen der Stillegungsverordnung sowohl bei gerichtlichem Konkurs, als auch bei Verhängung einer Geschäftsaufsicht im Falle einer damit verbundenen Betriebsstillegung Anwendung zu finden haben Zur Begründung seines Standpunktes weist der Minister darauf hin, daß die Stillegungsverordnung nach § 6a Ziffer 1 zwar keine Anwendung finde, wenn die Stillegung auf Anordnung oder mit Zustimmung einer Behörde oder einer mit behördlichen Befugnissen ausgestatteten Stelle erfolgt, denen eine entsprechende Befugnis hierzu übertragen ist. Weder der Konkursverwalter noch die Aufsichtspersonen seien aber als eine Behörde oder eine solche behördliche Stelle anzusehen. Denn wenn die vorgenannten Personen auch behördlich bestellt sind und kraft gesetzlichen Auftrags zur Erfüllung ihrer Aufgaben handeln, so haben sie damit doch keineswegs behördliche, sondern lediglich privatwirtschaftliche Befugnisse. (fl)

* * *

Der Angestellte in der Kündigungsfrist.

—dt. Das Recht des Arbeitnehmers auf Urlaub zwecks Stellensuche in der Kündigungsfrist ist im § 629 BGB als ein Grundsatz zwingenden Rechts für alle Arten von Arbeitsverträgen festgelegt und kann durch Vertrag nicht ausgeschlossen werden. Denn die Vorschrift ist sozialer Natur und soll den Arbeitnehmer vor Notlage schützen. Daher darf auch die Zeitversäumnis, sofern sie nicht erheblich ist, dem Stellensuchenden vom Gehalt nicht abgezogen werden (§ 616 BGB). Jedoch ist der Arbeitnehmer verpflichtet, regelmäßig vorher die Erlaubnis des Arbeitgebers einzuholen und darf sich bei Vermeidung fristloser Entlassung nicht gegen den Willen des Arbeitgebers eigenmächtig Urlaub nehmen und sich aus dem Betrieb entfernen. Für die Praxis ist es schwierig zu sagen, w i e v i e l Urlaub der Arbeitnehmer zu beanspruchen hat. Das Gesetz spricht nur von „angemessener Zeit", so daß es der Auslegung überlassen bleibt, was darunter zu verstehen ist. Grundsatz ist, daß diese Vorschrift nach Treu und Glauben mit Rücksicht auf die Verkehrssitte angewendet werden muß und es ihrem Geist widersprechen würde, wenn durch ihre zu strenge Anwendung der beabsichtigte Schutz des gekündigten Arbeitnehmers nicht erreicht wird. Die Gewährung der Zeit zum Suchen einer neuen Stellung muß sich nach Angebot und Nachfrage richten. In einer Zeit wie der gegenwärtigen, in der das Angebot größer ist als die Nachfrage, muß auch dem Arbeitnehmer mehr Zeit zum Suchen einer neuen Stellung gewährt werden, als bei normalen Zeiten. Die Arbeitsnachweise verlangen heute, daß die dort eingetragenen Arbeitnehmer sich jeden zweiten Tag vorstellen. Es müßte somit billigerweise jedem Stellensuchenden ungefähr eine entsprechende Zeit Urlaub gegeben werden. Darüber hinaus hat aber vor allem derjenige auf Urlaub einen Anspruch, der sich auf Grund einer Annonce oder auf ein von ihm selbst aufgegebenes Inserat bei einer Firma zur bestimmten Zeit vorzustellen hat, da andernfalls der Arbeitgeber, wenn der Angestellte in der Lage ist, einen Schaden nachzuweisen, schadenersatzpflichtig gemacht werden kann. (fl)

* * *

Haftung des Arbeitgebers für die Garderobe des Arbeiters.

rd. In einem Tarifvertrage ist bestimmt, daß der Arbeitgeber nach Möglichkeit für gut verschließbare Garderobenräume zu sorgen hat. Ein Arbeitgeber, der zu der Vereinigung gehörte, die diesen Tarifvertrag mit der Arbeiterorganisation abgeschlossen hatte, verpflichtete durch die Arbeitsordnung seine Arbeiter, ihre Garderobenstücke in der Garderobe aufzubewahren, die stets verschlossen gehalten wurde, und für die eine besondere Garderobenfrau angestellt war. Durch besonderen Anschlag wurde überdies seitens des Arbeitgebers die Haftung für die eingebrachten Kleidungsstücke abgelehnt. Eines Tages war aus der Garderobe die Bluse einer Arbeiterin verschwunden, und die Geschädigte klagte gegen den Prinzipal auf Schadenersatz, indem sie geltend machte, die Garderobenfrau sei häufig nicht anwesend und lasse die Schlüssel stecken, so daß jeder ohne weiteres zu dem Garderobenraum Zutritt habe. An dem fraglichen Tage sei die Garderobe überdies fast niemals verschlossen gewesen. Der Arbeitgeber berief sich auf den Anschlag, nach dem er die Haftung für die eingebrachten Kleidungsstücke ablehne. Indessen hat das Gewerbegericht Berlin den Beklagten zur Leistung von Schadenersatz verurteilt: Die tarifliche Pflicht des Beklagten, gut verschließbare Garderobenräume für die Verarbeiter zur Verfügung zu halten, schließe ohne weiteres nach Treu und Glauben auch die tarifliche Pflicht ein, die Räume vor und nach jeder Benutzung gut verschlossen zu halten. Die Vereinbarung des Haftungsausschlusses würde eine Aenderung der Arbeitsbedingungen zu ungunsten der Arbeitnehmer bedeuten, die nicht als zulässig erachtet werden kann. Hinzukommt, daß die Arbeitnehmer nicht die Möglichkeit haben, für sichere Unterbringung ihrer Sachen selbst zu sorgen, sondern nach der Arbeitsordnung verpflichtet sind, die Kleidungsstücke in der zur Verfügung gestellten Garderobe aufzubewahren. Es verstößt gegen die guten Sitten, den Arbeitnehmer zu zwingen, seine Sachen an einer bestimmten Stelle abzulegen und gleichzeitig jede Sorgfaltspflicht für sie abzulehnen. (Gewerbegericht Berlin, 1404. 25.) (flpstr)

★ Steuerrecht und Steuerrechtspraxis ★

Die Unterbilanz im Sinne des § 15 Nr. 3 des Körperschaftssteuergesetzes.

Nach § 15 Nr. 3 des Körperschaftsteuergesetzes können bei der Ermittlung des Einkommens die zur Beseitigung einer Unterbilanz verwendeten Beträge abgezogen werden. Unter „Unterbilanz" ist nach der im Gesetze gegebenen Begriffsbestimmung zu verstehen: ein aus einem früheren Steuerabschnitt stammender Verlust, durch den das Grund- oder Stammkapital angegriffen ist. Bei der Anwendung dieser Vorschrift können sich im Zusammenhange mit den Uebergangsvorschriften in § 29 KStG., §§ 106 bis 108 EStG. eine Reihe von Zweifelsfragen ergeben, die der Reichsminister der Finanzen, wie er in dem Erlasse vom 3. April 1926 III e 1900 ausführt, demnächst dem Reichsfinanzhof zur Erstattung eines Gutachtens vorlegen wird. Einstweilen ist bei der bevorstehenden Veranlagung — vorbehaltlich anderweitiger Entscheidung des Reichsfinanzhofs — von folgenden Grundsätzen auszugehen:

1. Die Frage, ob und in welchem Umfange eine Unterbilanz im Sinne des § 15 Nr. 3 KStG. gegeben ist, ist nicht nach der unberichtigten Handelsbilanz, sondern nach der auf Grund der Vorschriften der §§ 106 bis 108 EStG. berichtigten Bilanz (Steuerbilanz) zu entscheiden.
2. Ein Wirtschaftsjahr, das vor dem Beginne des Steuerabschnittes, für den erstmals eine Veranlagung nach dem neuen Körperschaftsteuergesetze stattfindet, geendet hat (z. B. ein Wirtschaftsjahr 1924 oder 1923/24) ist kein „früherer Steuerabschnitt" im Sinne des § 15 Nr. 3 KStG.

   Beispiel: Eine G. m. b. H., deren Geschäftsjahr mit dem Kalenderjahr übereinstimmt und die ihre Goldmarkeröffnungsbilanz auf den 1. Januar 1924 aufgestellt hat, weist in ihrer Schlußbilanz für das Geschäftsjahr 1924 einen Verlust von 30 000 Rm. aus. Sie ist auf Grund des neuen Körperschaftsteuergesetzes erstmals für das Geschäftsjahr 1925 zu veranlagen. Hierbei gilt als steuerliche Anfangsbilanz gemäß § 29 KStG. in Verbindung mit § 105 Abs. 1, 2 Nr. 1 EStG., die handelsrechtliche Schlußbilanz auf den 31. Dezember 1924, die erforderlichenfalls nach den §§ 106 bis 108 ESt.G. zu berichtigen ist. Es sei angenommen, daß der in der handelsrechtlichen Schlußbilanz ausgewiesene Verlust ganz oder zum Teil auch in der für die Steuerveranlagung berichtigten Bilanz erscheint und daß in dieser offene Reserven nicht enthalten sind. Der Verlust kann dann gleichwohl an einem etwaigen Gewinne des Geschäftsjahres 1925 nicht gekürzt werden, da das Geschäftsjahr, aus dem er stammt (1924), am 31. Dezember 1924, also vor dem 1. Januar 1925, d. i. vor Beginn des Steuerabschnittes, für den die Gesellschaft erstmals auf Grund des neuen Körperschaftsteuergesetzes zu veranlagen ist, geendet hat, demnach nicht als „früherer Steuerabschnitt" im Sinne des § 15 Nr. 3 KStG. gelten kann.
3. Die auf der Aktivseite der Steuereröffnungsbilanz zum Ausgleiche des Zurückbleibens des Betriebsvermögens hinter dem Eigenkapital eingestellten Rechnungsposten stellen, gleichgültig wie sie bezeichnet sind (Kapitalentwertungskonto, Aufwertungsausgleichskonto, Verlust), keine Unterbilanz im Sinne des § 15 Nr. 3 KStG. dar.
4. Soweit einem Verluste echte Reserven gegenüberstehen, ist eine Unterbilanz im Sinne des § 15 Nr. 3 KStG. nicht gegeben. Hierbei ist es gleichgültig, woraus die Reserven gebildet sind. Echte Reserven sind auch die bei der Umstellung auf Goldmark gebildeten und in die Steuereröffnungsbilanz übergegangenen Reserven, ebenso die in der Steuereröffnungsbilanz infolge Berichtigung einzelner Bilanzwerte nach § 108 Abs. 1, 3 EStG. erscheinenden Reserven. (flp)

* * *

Abschreibungssätze.

Bei der Verschiedenheit der Betriebsverhältnisse und des Maßes der Benutzung lassen sich feste Sätze für die Absetzungen wegen Abnutzung nicht durchweg bestimmen; vielmehr können nur für bestimmte Gattungen von Gegenständen Rahmensätze angegeben werden. Die Sätze, innerhalb deren Absetzungen für Abnutzung im Bezirk des Landesfinanzamtes Berlin voraussichtlich nicht beanstandet werden dürften, betragen in der Regel:

1. Gebäude:	
a) Fabrikgebäude	2—4 %
b) Holzschuppen	10 %
2. Maschinen:	
a) Betriebsmaschinen	5—10%
b) Spezialmaschinen, insbesondere automatisch arbeitende Maschinen	10—15%
c) Werkzeuge	33⅓—50%
3. Sonstiges Inventar:	
a) Geschäftseinrichtungen (Bureaumöbel, Ladeneinrichtungen)	3—5 %
b) Schreibmaschinen	15—20%
c) Wagen (Kastenwagen)	10—15%
d) Kraftwagen:	
Personenkraftwagen	10—15%
Lastkraftwagen	15—20%

Wir bemerken, daß wir namentlich die Sätze für 3a und c für zu niedrig halten; unseres Erachtens kommen für 3a mindestens 10 bis 15 Prozent, für 3c 20 bis 25 Prozent in Frage. (flp)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Die Organisation der chemisch-technischen Klein- und Nebenbetriebe und die Herstellung der wichtigsten Handelsverkaufsartikel des täglichen Bedarfs. Anregungen, Unterlagen und Fabrikationsanweisungen. Von H c h. N o r r e n b e r g. 1. Auflage. 1926. Verlagsgesellschaft R. Müller m. b. H., Berlin W 9.

Das Buch soll keine Rezeptsammlung im landläufigen Sinne sein, den Rezepten wird „eine Anzahl Abhandlungen zur Seite gestellt, die sich auf selbständiges Arbeiten, auf rechtliche, technische, kaufmännische, erfinderische und andere Gesichtspunkte beziehen". Das gegebene Rezept soll nur „Grundvorschrift" sein, der Hersteller kann die Vorschrift den bestehenden Verhältnissen nach sachverständig ändern. Für den technischen Betriebsleiter ist das Buch besonders geeignet. Durch diese, dem Vorwort, gekennzeichnet mit l. b. s.! (lectori benevolo salutem, der günstige Leser sei gegrüßt), entnommenen Stellen, ist der Buchinhalt im allgemeinen gekennzeichnet. Der 464 Druckseiten umfassende Text besteht aus einer Anzahl Einzelartikel ohne inneren Zusammenhang, z. B. gesetzliche Bestimmungen für Errichtung und Führung eines Fabrikationsbetriebes, Rechtsschutz chemisch-technischer Erzeugnisse, wichtige technische Arbeitsverfahren und Zubereitungsformen, vom Erfinden, Probieren, wichtige technische Lösungsmittel, das Fabrikationsbuch, unverträgliche Mischungen, Alkoholbestimmung, Geheimmitteluntersuchung. An diese allgemeinen Ausführungen schließen sich Artikel über Arbeitsverfahren in Sondergebieten, z. B. Herstellung von Süßspeisepräparaten, Kunsthonig, Likören, Spirituslacken, Polituren, Holzbeizen, Tinten, Bohnermassen, Mittel gegen Schädlinge, Parfüme, Kosmetika. Weiter werden Mitteilungen gegeben über die gebräuchlichsten freiverkäuflichen medizinischen Hausmittel und kleine Ratschläge für den Betrieb. Als Anhang finden sich Gesetze, u. a. Verordnung betreffend den Verkehr mit Arzneimitteln, Geheimmitteln, Handel mit Giften, mit Mineralölmischungen, das Farbengesetz, Gesetz zum Schutze der Warenbezeichnungen, gegen unlauteren Wettbewerb, ferner eine Anzahl technische Tabellen. Ein umfangreiches Sachregister bildet den Schluß des Buches. H. Norrenberg bekundet im Inhalt des vorliegenden Werkes gute Sachkenntnisse und Betriebserfahrungen. Für Kleinbetriebe dürfte sich das Buch zu deren Ausbau sehr nützlich erweisen, die Technik und der Arbeitsgang zur Herstellung einer Anzahl chemisch-technischer Bedarfsartikel wurden im praktischen Sinn behandelt. Die Ausstattung des Buches ist trefflich. (f) R. M.

Einführung in das Studium der organischen Chemie. Für Studierende der Chemie, Medizin, Pharmazie, Naturwissenschaft, Forstwissenschaft usw. Von Dr. E. W e d e k i n d. Zweite gänzlich umgearbeitete und erweiterte Auflage der „Organischen Chemie". Mit 9 Abbildungen. Verlag von Ferdinand Enke in Stuttgart 1926. Preis geb. 13 M. (X. Band von Enkes Bibliothek für Chemie und Technik unter Berücksichtigung der Volkswirtschaft, herausgegeben von Professor Dr. L. Vanino.)

Das Buch ist eine erweiterte Form der vergriffenen ersten Auflage, betitelt: „Organische Chemie, Volksschulvorträge", es enthält 8 Kapitel, deren Inhalt einzelne Abschnitte der organischen Chemie behandeln, um Studierenden als „Einführung" und vorbereiteten Lesestoff zu dienen. Der Aufbau der organischen Chemie soll durch das Buch geklärt, das Verständnis für dieses Gebiet geweckt und das Interesse an Verbindungstypen gefördert werden. Das erste Kapitel, Einleitung, führt in die organische Chemie ein, erläutert die Kohlenwasserstoffe als Fundament organischer Verbindungen, ihre Einteilung, Gruppierung, experimentellen Hilfsmittel usw. Im zweiten Kapitel werden die gesättigten und ungesättigten Kohlenwasserstoffe, die technisch wichtigsten Verbindungen derselben in Form von Leuchtgas, Steinkohlen, Teer, Petroleum, Benzin, Paraffin usw. besprochen, während das dritte Kapitel Darstellung und Eigenschaften der ungesättigten Kohlenwasserstoffe, insbesondere Benzol und den Steinkohlenteer behandelt. Es folgen: 4. Halogenhaltige Kohlenwasserstoffabkömmlinge (Chloroform, Jodoform und dergleichen), sauerstoffhaltige Derivate, die reichhaltige Gruppe der Alkohole. 5. Aether und Kohlenhydrate. 6. Organische Säuren. 7. Stickstoffhaltige Kohlenwasserstoffderivate, aromatische Amine. 8. Heterocyklische Verbindungen. Das Buch beschließt ein Sachregister. Dr. Wedekind hat in vorliegender „Einführung in das Studium der organischen Chemie" weder ein Lehrbuch noch ein Repetitorium geschrieben, sondern bezweckt, Studierende in den ersten Semestern, die sich nicht der Chemie als Fachstudium widmen wollen, bei den zu hörenden Vorlesungen über organische Chemie zu unterstützen, ihnen das Verständnis für dieses schwierige Wissensgebiet möglichst zu erleichtern. Der Verfasser hat diesen Zweck durch die klare Abfassung des Inhalts der Einzelkapitel erreicht, es wird ferner die Praxis, die technische und wirtschaftliche Bedeutung der besprochenen organischen Verbindungen berücksichtigt. Druck und sonstige Ausstattung des Buches sind vorzüglich. (f) R. M.

Die **Anleimmaschine Bonnacoll** der Firma **F. Soennecken, Bonn,** ist eine neue Bureaumaschine. Es gab bis jetzt keine mechanische Vorrichtung zur Flächenbeleimung, die für den normalen Geschäftsbetrieb geeignet gewesen wäre. Die Bonnacoll ist außerordentlich einfach, sehr leicht zu bedienen, ganz besonders preiswert und nahezu unverwüstlich im Gebrauch. Alle die vielen kleinen täglichen Schwierigkeiten mit Pinsel und Leimtopf, z. B. bei der Abfertigung von Postpaketen, sind mit der Bonnacoll überwunden. Die Maschine spart etwa 70 bis 80 Prozent Klebstoff, ist immer gebrauchsfertig und verzehnfacht die Arbeitsleistung. Ueberall dort, wo Zettel aufzukleben sind — in erster Linie bei der Abfertigung von Postpaketen —, ist die Bonnacoll ein bewährter Helfer. Jeder Betrieb, der Zettel oder Etiketten aufzukleben hat, ist Käufer der Bonnacoll. Jeder Verbraucher gummierter Etiketten ist erfreut über diese kleine Maschine, die ihm erhebliche Ersparnisse an Zeit und Geld bringt. Wir verweisen auf den der heutigen Nummer beigefügten Prospekt. — Ebenfalls dieser Nummer liegt ein Prospekt der Firma **Oscar Krieger G. m. b. H., Dresden-Fr.,** Cottaer Straße 17—20, über **Transportgeräte aller Art** bei. Wir empfehlen die Beilage besonderer Beachtung.



„Ohropax“

Geräuschschützer

Nervenschutzmittel für die Ohren gegen lästigen **Lärm** und **Geräusche.** Originalschachtel mit 6 Paar Kügelchen 2,— M. Einkauf Dtz. 14,40 M.

Ohropax-Windwolle

hygienisches Schutzmittel für die Ohren bei **Wind** und **Wetter,** Zugluft und Winterkälte, Staub, Nebel usw. Originalschachtel mit 6 Paar Bäuschchen 1,— M. Einkauf Dtz. 7,20 M. 1757

Ohropax-Badewolle

hygienisches Schutzmittel für die Ohren gegen Eindringen des Wassers beim **Baden.** Originalschachtel mit 6 Paar Bäuschchen 1,— M. Einkauf Dtz. 7,20 M.

Verlangen Sie obige Artikel durch Ihre Großhandlung.

Fabrikant: **Max Negwer,** Apotheker, **Potsdam.**



MANGANESIT

SICHERSTE. BEQUEMSTE. BILLIGSTE. WIDERSTANDSFÄHIGSTE DICHTUNG FÜR DAMPF. WASSER. GAS ETC.

Seit über 30 Jahren glänzend bewährt. In allen einschlägigen Geschäften zu haben.
Manganesit-Werke G. m. b. H. Hamburg 36

1956

Feuerwehr-Schläuche

aus Hanf und Flachs
liefert preiswert und gut

Hugo Schneider, Herges-Vogtei i. Th.
Mechan. Schlauchweberei und Feuereimerfabrik
gegründet 1867

1937

Um unsere großen Lagerbestände zu räumen, bieten wir als besonders preiswert an:

Singlemäntel . . . . . M 12,50
Baumwoll-Kaschmirmäntel . M 14,25
Donegalmäntel . . . . M 14,00
Covercoatmäntel . . . M 16,50

Beste Verarbeitung, prima Gummierung, elegante weite Formen

Auswahlsendungen gegen Aufgabe bekannter Referenzen oder gegen Nachnahme

Stoffmuster stellen wir bereitwilligst zur Verfügung

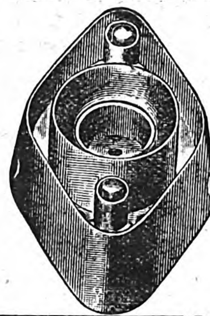
Ostpr. Regenmäntel-Fabrik G.m.b.H.
Königsberg, Pr., Vordere Vorstadt 76. Tel. 6665

Nennen Sie unser Blatt

wenn Sie eine Adresse daraus verwenden!

Sie nützen dadurch nicht nur uns, sondern auch dem, mit dem Sie in Verbindung treten wollen, denn er wird dann wissen, wo er mit Erfolg inseriert hat und wird Geld für anderweitige nutzlose Reklame ersparen!

Stanzmesser



Ausschlagmesser / Schnitte
in prima Qualität und Ausführung

August Gueffroy
Werkzeugfabrik
— Gegründet 1880 —

Berlin N 20
Prinzen-Allee 34
Fernspr.: Humboldt 3660

Auf der Höhe sind technische Fettpräparate der Spezial-Fabrik



Vogt & Co
Görlitz
Treibriemenwachs

KUNTH



Schnell-Dampfentwickler
für
Vulkanisier-Betriebe

2 u. 3 qm Heizfläche, 6 Atm.
Ständig ab Lager lieferbar.

C. NOLTE
Dampfkesselfabrik
HANNOVER
Gegründet 1870

1973

Flaschenscheiben
Konservenringe
Buffer
Gasschläuche
sowie sonstige **technische Gummiartikel**
liefert

1870

Gummiwarenfabrik Georg Beutel & Co.
Frankfurt a. M., Hanauerlandstraße 417

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

Offene Stellen

Obermeister oder Meister

per sofort gesucht.

Spezialkenntnisse in Flachformreifen für Einzelheizen erforderlich.

Angebote unter Einsendung von Lichtbild, Zeugnis und Lebenslauf erbeten unter W S 5464 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Jüngerer, unverheirateter

Spezial-Techniker

für Fahrrad- und Auto-

Luftschläuche

gesucht.

Gutes Gehalt und Entwicklungsmöglichkeit wird geboten. Ausführliche Offerten unt. V R 5433 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

Reisender

für Süddeutschland

ferner Platzvertreter für München, beide bei Detail- und Engroskundschaft gut eingeführt, v. renommierter chirurgisch. Weichgummiwarenfabrik für sofort od. später gesucht. Angebote unter W O 5457 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Gesucht in ausländ. Gummifabrik:

Tüchtiger Chemiker

durchaus bekannt mit der Gummifabrikation, mit vieljähriger Erfahrung in dieser Branche. Geheimhaltung versichert. Briefe mit ausführlichen Auskünften usw. unter W V 5471 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Bedeutende Gummiwarenfabrik im Rheinland sucht

MEISTER

oder Vorarbeiter, der in allen Teilen der Fabrikation von Sport- u. dergl. Schuhen bewandert ist. Off. unter W T 5466 an d. Geschäftsst. d. »Gummi-Ztg.«

Verbandmittel Fabrik, Großhandlung in Krankenpflege-Artikeln und Gummiwaren. Für Rheinland-Westfalen **sucht** alte Firma eingeführten, durchaus branchekundigen **Reisenden** oder **Vertreter.** Ausführliche Angebote erb. unter **Dò 4407 a** an **Ala, Haasenstein & Vogler A.-G., Berlin W 35,** Potsdamerstr. 24 5469

Leistungsfähige Firma sucht für eingeführte Tour — Provinz Sachsen und angrenzende Gebiete —

tüchtigen Reisevertreter

zum Vertrieb von technischen Gummiwaren und Treibriemen. Gute Verdienstmöglichkeiten. Ausführliche Bewerbungen mit Angaben über bisherige Tätigkeit und Ansprüche unter Beifügung von Zeugnisabschriften und Lichtbild unter Z F 5480 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.« erb.

Tüchtiger

GUMMI-FACHMANN

gesucht

mit vieljähriger Erfahrung u. durchaus bewandert in der Gummifabrikation. Geheimhaltung versichert. Briefe mit Lebenslauf, Bedingungen usw. unter W W 5472 an die Geschäftsstelle d. »Gummi-Ztg.« erb.

Chirurgisch.

Alte sehr leistungsfähige Firma — Fabrik und Großhandel —

sucht je einen **Reisenden**

1. **für Westdeutschland,**
2. **„ Holland, Schweiz, nordd. Staaten usw.**

Nur branchekundige Herren, die obige Gebiete bereits erfolgreich bereist haben, wollen sich unter ausf. Angaben mit Bild, Zeugnisabschriften usw. bewerben unter **V G 5413** an die »Gummi-Zeitung«.

Für den Verkauf von konkurrenzlos **billigen Ia min. Plissee Badehauben** mit Trikotrand werden allenorts tüchtige, bei der Detailkundschaft bestens eingeführte **Provisionsreisende bezw. Agenten** bei hohem Verdienst **gesucht.** Angebote erbeten unter W M 5455 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

UNION Deutsche Verlagsgesellschaft Stuttgart, Berlin, Leipzig

Das Buch vom gesunden und kranken Menschen

Von Dr. C. E. Bock

weil. Prof. der patholog. Anatomie in Leipzig.

Neue (18.) vollständig umgearbeitete u. vermehrte Auflage.

Unter Mitwirkung von zehn bedeutenden Aerzten herausgegeben von Dr. med. Wilhelm Camerer.

Mit 152 Abbildungen und 13 Tafeln im Text sowie 5 farbigen Einschalttafeln. In Halbleinenband gebund. 14 Gm. (S. Fr. 18,—).

Bocks Buch vom gesunden und kranken Menschen unterrichtet über den Bau des menschlichen Körpers und seine Organe sowie über deren Verrichtungen

erläutert die Ursachen der Krankheiten und deren Verlauf,

gibt Ratschläge über die erste Hilfe bei Erkrankungen und Unglücksfällen,

belehrt über eine vernünftige, naturgemäße Pflege des Körpers in gesunden und kranken Tagen

und zeigt die Mittel zur Erhaltung der Gesundheit und zur Heilung der Krankheiten.

Bocks Buch vom gesunden und kranken Menschen ist als wertvoller Ratgeber und Nothelfer bewährt und ein unentbehrliches Hausbuch.

Zu haben in allen Buchhandlungen

Gesuchte Stellen

Fach-Kaufmann

mit umfassenden techn. Kenntnissen der **Celluloidwaren-, Kamm-, Haarschmuck-, Horn- u. Knopf-Fabrikations**-Branchen, sucht, gestützt auf gute Zeugnisse, per bald Stellung für Betrieb, Bureau oder Reise. Offerten unter **Z B 5475** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Fachmann im techn. Handel, Mitte 30, repräs. u. kautionsf., Sitz Dresden, eingef. Sachs., Niederl., Anhalt, sucht geeign. Tätigk., a.

Reiseposten

oder erstklassige Vertretung.

Offert. unt. Z K 5486 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Rout., langjähr. Reisender

i. techn., chir. Gummiwarenbr., Pneus u. Massivreifen durchaus erfahr., m. d. ges. kaufm. Wesen vollk. vertr., b. d. Händlerk. Hessen, Pfalz u. Nordb. sehr gut eingef., sucht p. sof. od. spät. Reise- od. sonst. Post. Such. ist i. Besitz ein. neuen, brauchb. Idee v. Elastic-Reifen, ber. z. Patent angem. Gef. Anerb. u. Z G 5482 a. d. »Gi.-Ztg.« erbet.

Suche geeign. Stellung

Kaufm., 29 Jahre, 6 Jahre (Gummiabs. engros) selbständig gewes., gewandt, sprachkundig, früh. Buchhalter, firm im Ein- u. Verkauf. Gef. Zuschr. u. W Z 5473 a. d. Gesch. d. »Gi.-Z.«

Junger Kaufmann

20 J., mit best. Kenntn. von Asbestwaren u. Stopfbüchsenpack., vertraut mit Kalkul., Ein- u. Verkauf., Buchhaltung, Exped., Korrespond., Schreibmaschine u. Stenographie, erfahren im Umgang mit der Kundsch., an selbständ. u. verantwortl. Arbeiten gewöhnt, sucht, gestützt auf Ia Zeugn., arbeits- u. aussichtsr. Posten. Angeb. u. W F 5450 a d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.« erb.

Fachmann der Weichgummibranche,

Werkmeister,

Spezialität **Massivreifen,**

sucht dauernde Position.

Gef. Offert. unt. **V E 5411** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Spezialist in Fahrrad-Reifen und Schläuchen,

mit lukr. Fabrikations-Methode **sucht** Stelle per sofort oder später **als Betriebsleiter** bei größerem Gummiwerk. Gef. Angebote unter W P 5458 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Fach-Kaufmann (erste Kraft)

für chirurg., techn., konf. u. nahtl. Artikel sucht neuen Wirkungskreis (Bureau od. Vertretung), guter Verkäufer mit langj. Erfahr. Off. u. W G 5451 an d. Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Textil-Techniker

Fachmann der Gummi- und Pneumatik-Industrie **sucht Stellung.** Offerten unter Z A 5474 an die Geschäftsst. d. »Gummi-Ztg.« erb.

Bedeutende italienische Fabrik von Tauchgummiwaren für Hygiene und Chirurgie (Sauger, Fingerlinge, Handschuhe, Ringe usw.)

sucht Alleinvertreter

die bei den Großhändlern chirurgischer und pharmazeutischer Artikel gut eingeführt sind, in folgenden Ländern:

Deutschland	**Dänemark**	**Schweiz**	**Polen**
Oesterreich	**Schweden**	**Tschechoslowakei**	**Portugal**
Belgien	**Norwegen**	**Jugoslavien**	**U. S. Amerika**
Ungarn	**Finnland**	**Rumänien**	**Südamerika**

In Frage kommen nur Angeb. fachkund. u gut eingef. Firmen bezw. Herren mit gut. Bank- u. Handelsreferenzen. Off. unt. Z C 5476 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Gummiwarenfabrik sucht zwecks Aufnahme der Fabrikation eines konkurrenzlosen, ges. gesch. 5468

Millionen-Artikels

stillen oder tätigen

TEILHABER

mit ca. 35 000 Mk. Barkapital. Es handelt sich um eine

umwälzende Erfindung

auf dem Gebiete der nahtlosen Gummiwaren-Branche. — Nähere Auskunft erhalten nur ernstliche Reflektanten, welche den obigen Betrag nachweislich zur Verfügung haben. Horcher Papierkorb. Gef. Angebote unter H G 11390 an die Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Kenner kaufen die

Dreistern-Idealbinde

D. R. P.

mit festgewebten Kanten

vorteilhafter als geschnittene Binden.

Hersteller: 2002

R. C. Hoelschen & Co.

Mech. Weberei

Elberfeld 15

Muster bereitwilligst. Vertreter gesucht.

HERMANN HAAS G.m.b.H.



Regenerate — Gummiabfälle

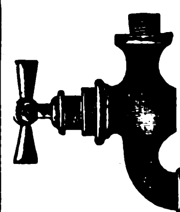
Telegr.-Adr.: Unitas, Hannover — **HANNOVER** **Hildesheimerstr. 173** — Fernsprecher: Nord 409 u. 9094

Vertreter.

Welche größere Gummiwarenfabrik würde einem seriösen Herrn die selbständige Leitung evt. Organisation der **techn.-chirurg.** usw. Abteilung für Berlin oder anderen Bezirk übertragen?

Suchender ist Anf. 40, seit über 25 Jahren ununterbrochen in der Gi.-Branche tätig und bei der in Frage kommenden Händlerkundschaft bestens eingeführt.

Angebote unter **W R 5459** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.



Wasserhahnschläuche „Prima rot"

mit Aluminium-Strahlregler fertigt als Spezialität 1967

A. Wilh. Sottru, Lahr (Baden)

Bei der Industrie nachweisl. bestens eingeführte, energische

Vertreter

von leistungsfähiger Firma zum Vertrieb ihrer erstklassigen Asbest- und Gummiwaren für **Pommern, Ost- u. Westpreußen, Schlesien, Württemberg, Baden u. Rheinland** gegen hohe Provision **gesucht**. Ausführliche Angebote unter **W L 5454** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Gummi-Abfälle

*

Deike & Borchers

G. m. b. H.

Hannover

8 Hg 335/25.

Vollstreckbare Ausfertigung.

Anerkenntnis-Urteil.

In Sachen der Firma: **Ricowerke A.-G. in Brüx**, vertreten durch ihren Vorstand — Wien, Friedrich-Schmidt-Platz 5 — Prozeßbevollmächtigte: Rechtsanwälte Dr. Lappe und Dr. Wetzlich in Chemnitz, Markt 15, Klägerin,

gegen

den **Kaufmann Otto Richter in Erdmannsdorf/Sa.**, alleiniger Inhaber der eingetragenen Firma Otto Richter, ebenda Prozeßbevollmächtigter: Rechtsanwalt Liebschner in Chemnitz Beklagte,

wegen unlauteren Wettbewerbs

erkennt die 8. Kammer für Handelssachen bei dem Landgericht Chemnitz durch den Landgerichtsrat Schirmer als Einzelrichter für Recht:

Der Beklagte wird verurteilt;

1. pp. pp.
2. dem Beklagten wird unter Strafandrohung für jeden Fall der Zuwiderhandlung verboten, die Telegrammadresse „Rico" zu führen,
3. der Klägerin wird die Befugnis zugesprochen, den verfügenden Teil des Urteils unter 2) auf Kosten des Beklagten öffentlich bekannt zu machen,
4. der Beklagte hat die Kosten des Rechtsstreites zu tragen.

Das Urteil ist vorläufig vollstreckbar.

Schirmer.

Ausgefertigt am 28. Dezember 1925. 5462

Der Gerichtsschreiber des Landgerichts.

Hammer, OJ.-Sekr.

VERTRETER

einer ersten Pneumatik-Fabrik

(Fahrrad- u. Autoreifen), Sitz Leipzig, seit 15 Jahren im Freistaat und in der Provinz Sachsen glänzend eingeführt, 5485

sucht sich zu verändern.

Ang. erb. u. L C 780 an Rudolf Mosse, Leipzig.

Gummiabsatz - Verkaufs - Automat

D. R. G. M.

ein hervorragend praktisches Gerät für alle Geschäfte, welche Gummi-Absätze verkaufen oder verarbeiten, erleichtert in jeder Hinsicht die geschäftliche Abwickelung beim Verkauf derselben.

H. Voigt, Apparatebau, **Mannheim**, Draisstr. 15.

1992 **Bezirks-Vertreter gesucht!**

Gummi-Absatz 5463

General-Vertretung

von prima eingeführtem Fachmann der Schuhmacher-Bedarfs-Artikelbranche für den Platz Bayern mit München **gesucht. Angebote unter M L 2161** an Rudolf Mosse, München.

Vertretung

je einer leistungsfähigen

Celluloid-, Hartgummi-, Kunsthorn (Galalith)-Fabrik

für Platten, Stäbe, Röhren u. einer solchen, welche Form-, Guß- und Preßteile aus obigem Material herstellt, für den

Solinger Industrie-Bezirk

mit großem Verbrauch in Messergriffen und Heften etc. aller Art von bestens eingeführtem Kaufmann **gesucht**. Bedeutende Umsätze werden garantiert und Verbindung nur mit bestfundierten und zahlungsfähigen Abnehmern hergestellt. Ang. mit Kond. unt. **W H 5452** an die Geschäftsstelle der »Gi.-Ztg.« erbeten.

Tätige Beteiligung

an nachw. rentabler Fabrik- oder Engros-Firma, mit ca. 15 Mille, welche sichergest. werden müssen, sucht tücht. energ. Kfm., Ende 30, verh. Seit 25 Jahren in der chirurg. Gi.-Waren- u. Verbandstoffbr. tätig. Off. unt. **Z D 5477** an die Gesch. der »Gi-Ztg.«

Bekanntes Unternehmen der

Verbandstoff- u. chem.-pharm. Branche

sucht bei Betriebskrankenkassen, Krankenkassen, Krankenhäusern **gut eingeführten**

VERTRETER.

Herren mit langjähriger erfolgreicher Verkaufstätigkeit wollen Angebot unter **W U 5467** richten an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Lohnvermahlung

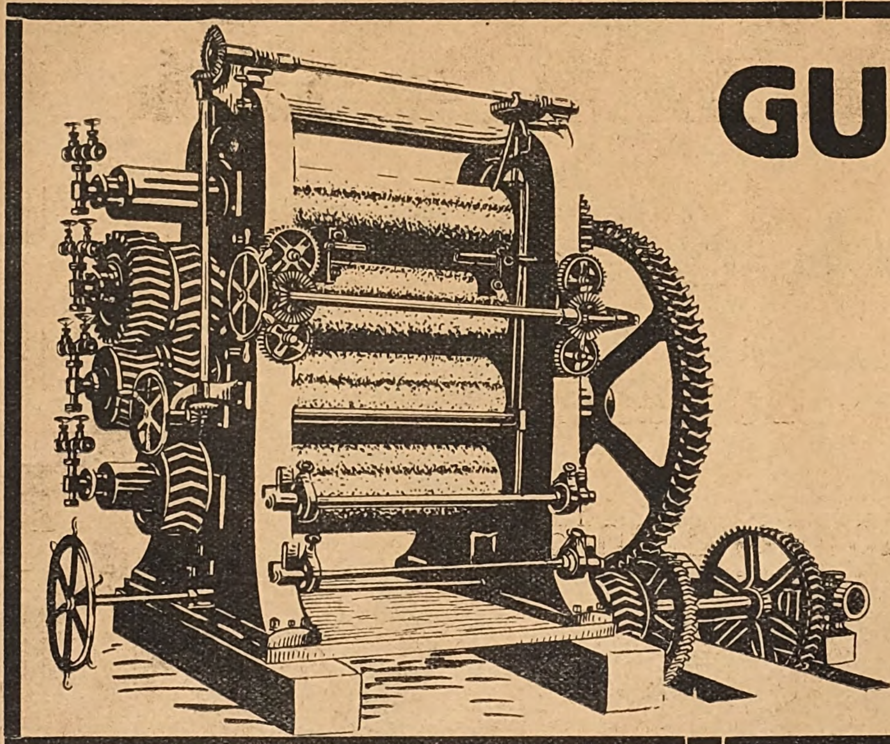
von Hartgummiabfällen

übernimmt 1995

CARL REISSMANN,

Leipzig-Plagwitz, Altestraße 31.

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung« Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.



GUMMI-MASCHINEN

Komplette Einrichtungen sowie einzelne Maschinen für alle Zweige der Gummi-, Guttapercha-, Balata- u. Kabel-Industrie

MASCHINENFABRIK
Schwabenthan & Gomann
AKTIENGESELLSCHAFT
BERLIN NO 55, Saarbrücker Straße 22-24

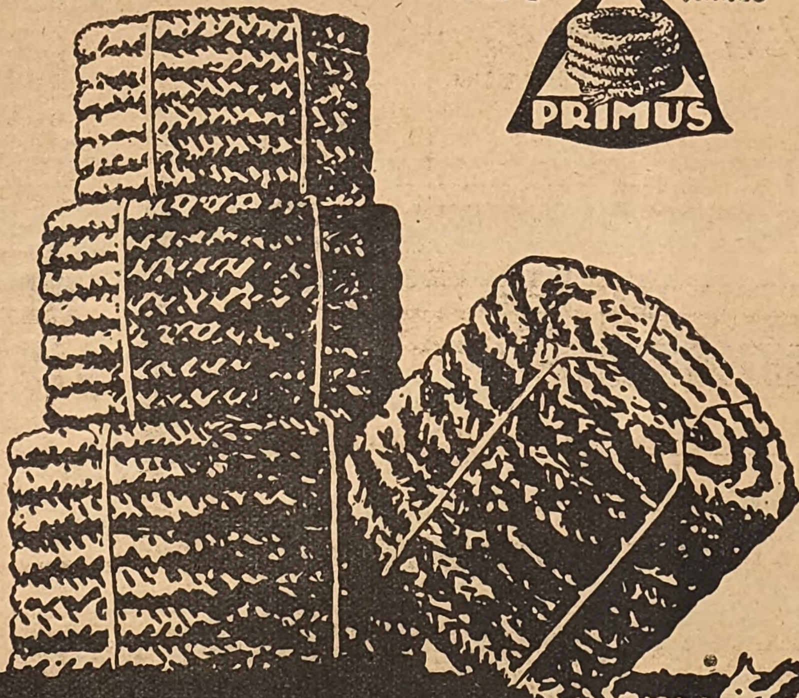
564

Für hohen hydraulischen Druck und Kaltwasserpumpen!

GEGR. 1907

SCHUTZ-MARKE





681

ROHHAUT= u. LEDER=PACKUNGEN
liefern
KOCH & CIE
Packungsfabrik
STUTTGART

Oberschlesisches Farbwerk Sp. z o. odp., Ligota-Pszczyńska (Idaweiche)
Marke Germapol 1860
Fabrik: Idaweiche Poln. Oberschl.

Lithopone

in allen Qualitäten, auch lichtecht, Spezialqualität für Gummifabrikation

Anfragen erbeten. Anfragen erbeten.

Art. 11 **Badeschuhe,**

Größe	31—35	36—42	43—46
Preis	0,95	1,15	1,35

In schwarz. Segeltuch mit Gummisohle. Große Auswahl auch in Zanella, Frotté usw.

Art. 3. **Hallenschuhe** mit Stoffsohle

Größe	31—35	36—42	43—46
Preis	0,55	0,65	0,75

Art. 4. mit Gummisohle, Gr. 36/42 Mk. 1,15

Art. 31. **Segeltuch-Turnschuhe** in all. Farben m. grauer Vollgummisohle

Größe	22—29	31—35	36—41	42—46
Preis	1,95	2,15	2,65	3,20

auch m. roter Vollgummi-, Crep- u. Chromledersohle, Turn-, Boxer- u. Ringerstiefel.

Alle Arten **Kamelhaar-Schuhe** auch mit Gummisohle (ges. gesch.)

Bei Großbezug entspr. Rabatte Versand nicht unt. 6 Paaren p. Nachn. od. Refer.

SCHUHFABRIK HERBST A-G × MANNHEIM

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.



MAX MÜLLER



fabriziert seit 1889:

Maschinen u. Formen für Auto-, Motorrad-, Velo- u. Massivreifen

Spezialität: Trommelmaschinen für Bereifungen

Eigene Gießerei

Pressen u. Formen für chirurgische u. alle technischen Artikel
sowie Absätze, Sohlen etc.



Formen und heizbare Ballpressen
für Spielbälle, Spritzen, Hupen, Duschen



Schneidemaschinen für Flaschenscheiben, Coods- u. Stopperringe, Konservenringe, Dichtungsringe, Gummifäden, Paraband, Isolierband, Radiergummi

Eigene Gravier-Anstalt

Fernruf: Nord 2495 und 2595

MAX MÜLLER, HANNOVER-HAINHOLZ

Tel.-Adr.: Max Müller Hannover - Hainholz.



Windelhosen

aus nur Ia gummierten Stoffen fertigen als Spezialität

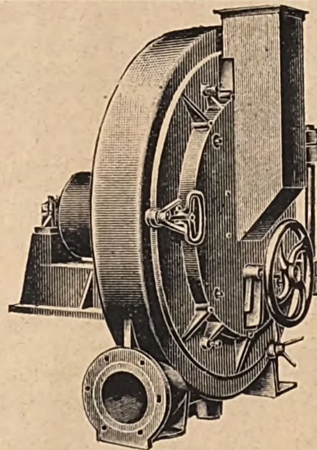
Simon & Stegmann
Leipzig, Königsplatz 9

Holz-Massenartikel
jeder Art
roh, poliert, gefräst, gedreht, z. B.
Holzdosen für Glwaren, Zungenspatel, Viehklistierrohre usw.
liefern prompt u. preiswert
(Muster oder Zeichnung erwünscht) 75
Zimmermann & Ihle,
Olbernhau i. Sa.-C



Seit über 30 Jahren glänzend bewährt. In allen einschlägigen Geschäften zu haben.
Manganesit-Werke G. m. b. H. Hamburg 36

1956



Zerreiß- u. Mahlmühle

D. R. P. 404 207 und 424 076

zerreißt, zerfasert und mahlt in einem Arbeitsgang in jeder gewünschten Feinheit Gummiabfälle aller Art, Autoschläuche, Celluloid, Asbest, Kork usw. Bei Anfragen erbitte Einsendung von Mustern des zu vermahlenden Stoffes.

W. Stavenhagen, Halle a. S.
Maschinenfabrik und Eisengießerei 2004

1937

Um unsere großen Lagerbestände zu räumen, bieten wir als besonders preiswert an:

Singlemäntel	**M 12,50**
Baumwoll-Kaschmirmäntel	**M 14,25**
Donegalmäntel	**M 14,00**
Covercoatmäntel	**M 16,50**

Beste Verarbeitung, prima Gummierung, elegante weite Formen

Auswahlsendungen gegen Aufgabe bekannter Referenzen oder gegen Nachnahme

Stoffmuster stellen wir bereitwilligst zur Verfügung

Ostpr. Regenmäntel-Fabrik G. m. b. H.
Königsberg, Pr., Vordere Vorstadt 76. Tel. 6665

Textil-Treibriemen
bis 1400 mm breit

In **Kamelhaarriemen** besonders leistungsfähig, namentlich für Betriebe mit besonders hohen Anforderungen. Vorteile: Hohe Zugfähigkeit u. Adhäsion, schnurgerader Lauf, kein Schlagen, kein seitliches Schwanken, widerstandsfähig gegen Temperaturwechsel, Witterungseinflüsse, Staub- und chemische Einwirkungen.



Gewebte Baumwollriemen nach Art der Kamelhaarriemen gewebt. **Dichtgewebte Baumwollriemen. Balata-Riemen, Transportbänder u. Elevatorgurten aus Baumwolle, Hanf und Kokos.**

AUG. REUSCHEL & CO.
MECHANISCHE TREIBRIEMEN-WEBEREI
SCHLOTHEIM i. TH.

Gegr. 1862. Drahtanschrift Reuschelco. Fernspr. 1 u. 57

Nur an Wiederverkäufer.

Wasserschläuche

1774



Schutzmarke

müssen Sie jetzt schon kaufen!

:: Wir liefern bewährte Qualitäten zu vorteilhaften Preisen ::
Alle anderen Arten Schläuche sowie techn. Weichgummiwaren billigst

Hutchinson ◆ Gummiwarenfabrik ◆ Mannheim

KUNATH & BLIND

Tel.-Adr.: „Vulkanow" **HAMBURG 8a** Telephon: Roland 6742

Großes Lager in amerikanischen und deutschen

Vulkanfibre-Platten

Stäbe und Röhren

Ia Preßspan
1680 in allen Dimensionen

Eigene Formstück-Fabrik

Glimmer, sowie sämtl. Isolationsmaterialien

GRUBEN-BEKLEIDUNG



OELZEUG- UND GUMMI-BEKLEIDUNG FÜR ALLE BERUFE

A. KÖHLER & SOHN
HAMBURG 6
OELZEUGFABRIK
GEGRÜNDET 1843

LIEFERUNG NUR AN WIEDERVERKÄUFER

E. KÜBLER & Co m.b.H.

Norddeutsche Gummifabrik **Berlin-Reinickendorf-West** Auguste-Viktoria-Allee 18-19

Vertreter für Westdeutschland: Max Katzenstein, Frankfurt a. Main, Taunusstraße 7

Chirurgische u. techn. Gummiwaren

Spielbälle aus rotem Paragummi
Badehauben, mineralisiert
Fußballblasen



Gasschläuche, Wasserschläuche
Irrigatorschläuche
Flaschenscheiben

Konservenringe

730

Original- 1974b
Forcit-Wasserstands-Reform-Ringe
FORCIT GES. GESCH. No 2ag.
Einfacher Einbau
sichere Abdichtung
verminderter Glasbruch
Prospekte auf Wunsch.
Weinhardt & Just, Hannover S.

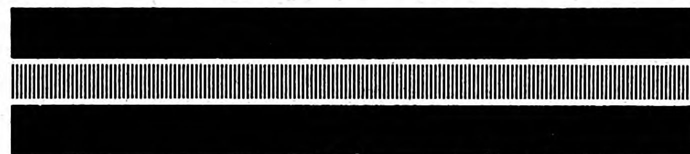
WEBER & SCHAER
Hamburg 1
Rohgummi, Guttapercha, Balata. 22

Reiserollen, Luftkissen
Schwammbeutel
Monatshosen
Windelhosen
Schürzen
Markttaschen
Eisbeutel
WABIECO
Schutzmarke
usw. aus gummierten Stoffen fabrizieren
Walter Bieg & Co.
Köln, Am Duffesbach 6
1739

C. A. Gruschwitz
Aktien-Gesellschaft
Olbersdorf in Sa.
Sonder-Erzeugnisse:
Pressen
für die
gesamte Gummi-Industrie
in erstklassiger Ausführung
Spreading-maschinen.
690

Bittner-Werke A.-G.
WIEN II, Praterstr. 70
liefern
Talkum
aus ihrem steirischen Bergbau
1640

Flecht- u. Klöppel-Maschinen 329
für Stopfbüchsen-Schnüre aus Hanf, Baumwolle, Asbest, Leder, Talkum etc. für Isolierschnüre, ferner Litzen-Imprägnier- und Drehmaschinen. Kaliberwalzwerke sowie Spul-Maschinen etc.
liefert zu billigsten Preisen
Martin Leibelt,
Maschinenfabrik,
Buchholz (Sachs.)
Schlauch-Umflecht-Maschine zum Verflechten von Teerkordel etc. Photographien z. Diensten



Unsere Sonderspezialität ist die Herstellung von nahtlosen Gummisaugern. Unsere Fabrikate sind von unübertroffener Güte. Wir liefern nur an Grossisten und sind für diese beste Bezugsquelle.
Rona
GUSTAV WELLMANN
G. M. B. H.
HANNOVER-HAINHOLZ

C. Behrens
Alfelder Schuhleisten-Fabriken
A.-G. 1247
Alfeld/Leine (Provinz Hannover)
Spezialität: **Stanzmesser** Spezialität:
für die Gummi- u. Asbest-Industrie.

Kuverts
und
Faltschachteln
für
nahtlose Gummiwaren
CARL BOES, ZITTAU i. Sa.
Packungen und Etikettenfabrik

Wasserstrahlregler
viele Modelle.
Schlauch-Klemmen
von 12 bis über 100 mm
J. AMBOR, Hamburg 1g
1578 Metallwarenfabrik.

Schlauchwagen
in allen Größen u. Formen
Gefällige Form ✦ Kräftige, dauerhafte Ausführung ✦ Einfache Handhabung
Hochfein lackiert
liefern preiswert
H. Köttgen & Cie. 1985
Berg.-Gladbach 10
Verlangen Sie unsere ausführliche **Sonderliste**

Lacke aller Art

für die

Gummi-Industrie



Gummifarben

ZOELLNER WERKE

AKTIENGESELLSCHAFT FÜR FARBEN- UND LACKFABRIKATION

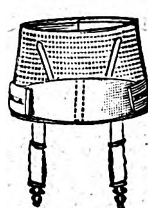
Berlin-Neukölln
Köllnische Allee 43

Begr. Wörlitz in Anhalt
1796

Badenburger Mühle
bei Gießen

1007





Gummi- Leibbinden Hüftformer Büstenhalter

in den verschiedensten Ausführungen

Ernst Christoph, Halsbrücke, Sa.

Gegründet 1910

Spezialfabrik für: 1940

Bruchbandagen — Leibbinden aller Systeme
Suspensorien — Periodengürtel — Korsett-Leibbinden — Hüftformer — Büstenhalter usw.

Verlangen Sie illustrierte Kataloge!

L. GLOBECK & FRICKE

G. m. b. H.

BERLIN-WEISSENSEE, LEHDERSTR. 107/110



Vulkanisier u. Press-Formen
jeder Art u. Grösse für sämtliche Gebiete der
Hart- u. Weichgummi-Industrie
Formen für die
Celluloidwarenfabrikation
40 jährige Erfahrung



DRAHTANSCHRIFT: MASCHINENBERGER BERGGLADBACH

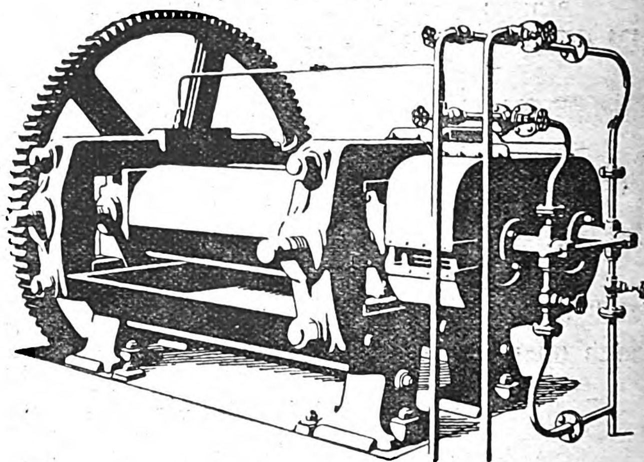
FERNSPRECHER: Nº 2·36 UND 55
GEGRÜNDET 1873

BERGER & Co. G. m. b. H.

Maschinenfabrik u. Eisengießerei

BERG·GLADBACH b/KÖLN

Sämtliche Maschinen für die Gummifabrikation



Mischwalzwerke 1775b

Trikotstoffe

aller Art für die Gummi-Industrie
fertigen als langjährige Spezialität

Emil Schirmer & Co.

Trikotfabrik Siegmar b. Chemnitz

1435

VULKAN

GUMMIWARENFABRIK WEISS & BAESSLER A.-G.

GROSSENHAIN I. SA. **LEIPZIG-LINDENAU** BERLIN W 35

In weltbekannter prima Qualität fabrizieren wir:

Nahtlos: Transparente „Crystall"-Sauger, „Crystall"-Unabziehbar-Sauger, Reingummi-Garantie-Sauger, rot und schwarz, Operations-, Sezier- und Haushalt-Handschuhe, Operations-Fingerlinge

Spielwaren: „Wube" speziell Schwimmfiguren

Weichgummi: Halb- u. Doppelgebläse, Schläuche, Eisbeutel, Bruchbänder, Nabelbinden, Birnspritzen usw.

Hartgummi: Irrigator-Garnituren, Duschenrohre, Spritzen, Zerstäuberwinkel, Hochfrequenzhülsen, Stab und Rohr, Pressungen usw.

1786

1981

Wir übernehmen alle

Untersuchungen

wie Gummilösungen, gummierte Stoffe, Rohstoffe für die Gummimäntel-Industrie

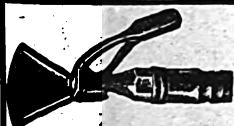
u. Begutachtungen unt. fachm. Leitung in modern eingerichtet. Laboratorium.

Cauchosol-Gummiwerk Robert Pohl

Hamburg 1. Woltmannstraße 7/9



1631



Verlangen Sie Liste!

Julius Schwalm

1350 **Erfurt 1.**

Armaturenfabrik.

RUSS

Jeder Art

Besonderheit: Erstklass. Gummiruß mit besond. Farbkraft oder von bester physikal. Einwirkung

Anton Andre Sohn,

Oppenau (Baden).

Beste

Bezugsquelle

für techn. Präparate in vornehmer, neutraler Aufmachung, wie:

Dampfhahnschmiere
hochhitzebeständig

Adhäsionsfett
gelb für Treibriemen

Ventil-Einschleifpasta
„Brillant"

Dampfkessel-Innenanstrich

Metall-Weichpackung
knetbar

Zahnradglätte, Ia

Seilschmieren aller Art

Treibriemenwachs hell, Ia

Dichtungspasta • Lederöl

sowie alle anderen technischen Präparate

Billigste Bezugsquelle für den Export!

Verlangen Sie neutrale Drucksachen und Preislisten für den Wiederverkauf

Paul Roland, Fabrik chem.-techn. Produkte

Dresden-Laubegast

Telephon: Niedersedlitz 1078 u. 758.

Vereinigte Gummiwaren-Fabriken Wimpassing

vormals **Menier-J. N. Reithoffer**

Wimpassing im Schwarzatale (Oesterreich)

Hartgummi-

Platten, Stäbe u. Röhren

Akkumulator-Kästen nebst Zubehör

Radio-Artikel

1645

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie“

Bezugspreis viertelj. 5,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos | Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf | Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Europas Sorgen.

Technisch-wirtschaftliche Betrachtung.

Von Dr. **K. Bittner**, Wien.

Die schwere Krise, in der sich Englands Kohlenbergbau noch immer befindet und von der auch die deutsche, tschechische, ja selbst die amerikanische Kohlenproduktion nicht verschont geblieben sind, darf keineswegs einem Zufall zugeschrieben werden. Daher kann die von den englischen Bergarbeitern gewünschte, den Besitzern aber so verhaßte Sozialisierung nicht der Krise Ende bedeuten. Die Tatsache, daß trotz der Geldopfer, die der englische Staat dieser Sache bringt, kein befriedigender Ausweg gefunden werden kann, läßt erkennen, daß es sich um eine allgemeine Krise der Steinkohle, um eine durchgreifende Metamorphose ihrer Rolle in der Weltwirtschaft und Weltproduktion handelt. Es kann nicht sein, daß dieses klare Faktum nicht auch in England von den hellen Köpfen erkannt worden ist, aber wo es sich einerseits um alten erbgesessenen Besitz, andererseits um das nackte Leben handelt, setzen sich neue Erkenntnisse von weittragenden Folgen nur langsam durch.

Die Kohle ist einmal der Welt nicht mehr das, was sie vor dem Jahre 1914 war. Das geht schon daraus hervor, daß in den letzten zwölf Jahren die Kohlenproduktion nicht mehr zugenommen hat, sondern im besten Falle konstant geblieben ist. Kohle kann eben den Wettbewerb mit der elektrischen Kraft und mit dem Erdöl nicht mehr bestehen. Die Dampfmaschine, die vor 100 Jahren den Siegeslauf der viktorianischen und wilhelminischen Industrieperiode eingeleitet hat, muß nun dem Elektromotor und dem Dieselmotor endgültig weichen. Das Erdöl und die Wasserkräfte haben der Kohle den Rang abgelaufen. Die neue Welt sucht ihre Betriebsstoffe nicht mehr mühselig, unter tausend Gefahren, hunderte Meter unter der Erde, sie läßt sie lieber aus tiefen Bohrlöchern durch eigenen Druck an die Erdoberfläche kommen, oder sie läßt Wasserfälle und Staubecken für sich arbeiten. Den Transport nimmt sie in Tankschiffen und Tankwaggons vor, an die sich die flüssigen Betriebsstoffe leichter anpassen, in die sie einfacher ein- und aus denen sie einfacher ausgeladen werden können. Keiner kostspieligen Rauchfänge, die das Stadtbild verunzieren, bedarf es mehr, die Rauch- und Rußplage braucht Aestheten und Hygienikern keine Sorge mehr zu machen, Asche wird nicht mehr auf Halden geführt werden. Und erst die elektrische Kraft! Sie kann sogar der Waggons entraten, sie braucht nur Maste und Drähte, eventuell Transformatoren, um ihren Zwecken zugeführt zu werden. Mit Riesenschritten nimmt die Elektrifizierung des ganzen Erdballs ihren Weg und wer darf zweifeln, daß vielleicht noch der Tag kommt, an dem selbst Maste und Drähte überflüssig werden?

Oelgeheizte Schiffe und Lokomotiven verdrängen das Dampfschiff und die Dampflokomotive. Das Lastenautomobil macht den Eisenbahnen gefährliche Konkurrenz, kurz, der Kohle wird offenkundig als Betriebselement der Krieg erklärt und sie muß eiligst trachten, in anderen Formen der Kulturmenschheit dienstbar zu bleiben. Deutschland darf das Verdienst für sich in Anspruch nehmen, die heutige Entwicklung eher als andere vorausgesehen zu haben, es hat schon heute so ziemlich die Grundlinien festgelegt, durch großangelegte chemische Prozesse (Hochofenkoks, Gießereikoks, Halbkoks, Berginverfahren) die Kohle in solche Bestandteile zu formen, die den durchaus veränderten Produktions- und Verkehrsverhältnissen vollkommen Rechnung tragen. Deutschland hat zuerst erkannt, daß Kohle kein roher Brennstoff mehr sein kann, mit den Generationen in der leichtsinnigsten Form hantiert haben, nein, Steinkohle ist von jetzt ab ein kostbares Rohmaterial, das der chemischen Forschung, Spekulation und Industrie ein neues Feld der Betätigung eröffnet. Zu bedauern ist nur, daß bis zur vollständigen Durchsetzung der neuen Kräftequellen noch so viel Kohle in alter Art mit geringer Ausnützung verfeuert werden wird.

Aber mit der Kohle ist noch ein zweiter Rohstoff um einige Grade herabgesetzt worden, ein Stoff, der in mehrfacher Wechselwirkung zur Kohle steht, das Eisen. Denn warum ist seit 1914 die Kohlenproduktion nur konstant geblieben? Weil eben die Eisenproduktion zurückging. Man darf sich auch da keiner Täuschung hingeben, auch die Krise des Eisens ist anscheinend keine vorübergehende Erscheinung, wie etwa noch mancher hoffen mag. Sie ist der Abschluß einer industriellen Epoche, die, auf Kohle und Eisen aufgebaut, England und Deutschland zu ihrer vorkrieglichen Machtstellung verholfen hatte. Der Eisenabsatz liegt heute fast allerorten im argen, daher die Bestrebungen, durch Truste die großen Anlagewerte, die einen beträchtlichen Teil des Volksvermögens ausmachen, nach Möglichkeit zu erhalten. Erklärungen für das Nachlassen der Eisenkonjunktur sind nicht so schwer zu finden. Wie schon früher betont, treten an Stelle der Eisenbahnen das Automobil und das Flugzeug, eventuell das Flugschiff, die alle keine Schienen brauchen, die Nachfrage nach Schienen muß also sinken. Auch Lokomotiven und sonstiges Bahnmaterial sind daher weniger gefragt. Und was die anderen eben erwähnten Transportmittel an Eisen und Stahl erfordern, kommt quantitativ nicht in Vergleich. Kanonen, Geschütze, Granaten, Maschinengewehrtanks und anderes Kriegsmaterial werden voraussichtlich für die nächsten Jahrzehnte nicht neu angeschafft werden. Als Bau- und Konstruktionsstoff für den Hochbau wird Eisen langsam durch Eisenbeton ersetzt, bei dem die Sorge um den Rostschutz wegfällt. Der private Hausbau liegt schon seit Jahren schwach und wird die Friedenshöhe

noch lange nicht erreichen. Der Bau von industriellen Anlagen kommt auf viele Jahre nicht in Betracht, der Schiffsbau hebt sich wohl langsam, doch brauchen die ölgeheizten Schiffe weniger Eisen und auch hier kann der Eisenbeton ein ernster Konkurrent werden. Bleibt also nur die Landwirtschaft, die aber, solange das Geld knapp ist, ebenfalls nur halbe Kundschaft ist. Und so wie die Kohle von dem Erdöl und der elektrischen Kraft zum Teil beerbt wird, so steht auch hinter dem Eisen der Erbe — das Aluminium, das durch den elektrischen Strom aus seinen Oxyden (leichter als das Eisen) gewonnen wird. Im Automobil- und Flugzeugbau, in der chemischen Industrie, im täglichen Gebrauch und in der Elektrotechnik spielt heute das Aluminium eine große Rolle, der mit dem Ausbau der Wasserkräfte und dem Zuwachs an elektrischer Kraft entsprechende Erweiterung bevorsteht. Natürlich lassen die elektrischen Anlagen auch für Eisen und Stahl manche Möglichkeit offen, eher werden aber Kupfer, Blei und wie gesagt, Aluminium von ihnen profitieren.

England, der Bedeutung des Erdöls bewußt, hat sich bald danach orientiert und seine Hand auf Mossul gelegt, Deutschland, des früheren politischen Einflusses beraubt, ist nun auf bestem Wege, aus seiner Kohle die flüssigen Brennstoffe zu schaffen, die Betriebsmotoren aller Art zur Speisung brauchen, und was die Staatsmänner und Militärs nicht erreichen konnten, müssen nun Techniker und Chemiker fertig bringen. Denn die Frage der flüssigen Brennstoffe bedeutet Sein oder Nichtsein. Daher setzt auch allerorten eine lebhafte Bohrtätigkeit nach Erdölen ein, die sogar in dem kleinen Oesterreich zu Erfolgen zu führen scheint. Aber selbst den konservativen Engländern wird nichts anderes übrig bleiben, als schleunigst nach deutschen Mustern, eventuell Patenten, Benzin und Gasöl aus ihren Kohlen zu erzeugen, wenn sie halbwegs den Vorsprung einholen wollen, den die USA. durch ihren großen Besitz an Erdöl vor der übrigen Welt haben. Es ist nur die Frage, ob in England der alte industrielle Stolz die Raschheit des Erkennens und Entschließens, die heute nottut, zulassen werden. Denn dem kohlenreichen England ersteht noch außerdem die Aufgabe, seine sämtlichen Wasserkräfte der Gewinnung von Strom dienstbar zu machen, ein Beginnen, über das wahrscheinlich im Jahre 1914 jeder Engländer gelächelt hätte. Heute muß aber auch das stolze Albion sich aus seiner industriellen Bequemlichkeit emporraffen, will es sich von seinem großen angelsächsischen Vetter nicht an die Wand drücken lassen.

Das eine müssen sich also heute England und Deutschland eingestehen, daß mit dem Rücktritt von Kohle und Dampf als Betriebsmittel, von Eisen als Hauptkonstruktionsstoff, die industrielle Vorherrschaft Europas an die USA. übergegangen ist. Die Ueberfülle Amerikas an Lebensmitteln, an Erdöl, Kupfer, Blei, an Kraftreserven (Erdgas, Wasserkräfte), die Tatsache, daß trotz dieses ungeheuren Segens der Natur in den USA. bei gleicher Oberfläche nur ein Viertel von den Menschen leben, die Europa bevölkern — wobei die USA. die Einwanderung drosseln — zeigt mit unheimlicher Schärfe an, was Europa bevorsteht, wenn es nicht seine natürlichen Mittel und Quellen bis auf den letzten Rest zusammenfaßt, wenn es nicht auch sein Menschenmaterial, das zweifellos über dem amerikanischen steht, organisiert und aus jedem einzelnen das Letzte herausholt. England hat schon oft in schwierigen Lagen instinktmäßig das Richtige getroffen. Dem Deutschen aber werden seine glänzende Tradition, seine Gabe der Organisation, seine gründlichen kaufmännischen, technischen und chemischen Grundlagen, an die sich zusehends ein steigendes Verständnis für soziale Aufgaben anreiht, in Stand setzen, obenauf zu bleiben, ja vielleicht sogar die Führung in den großen Fragen des Seins oder Nichtseins Europas in die Hand zu nehmen.

Am Ende verfügt Europa, besonders wenn das große Rußland dazu gerechnet wird, noch über ganz erhebliche Rohstoffressourcen, Steinsalz, Kalisalze, Gips (für die Schwefelsäuregewinnung), Bauxit, Holz, Stein- und Brennkohlen (beide Rohstoffe im neueren Sinne), Zink-, Blei-, Eisenerze, Erdöl! Darf man angesichts dieser Aufzählung wirklich von einem Rohstoffmangel sprechen? Der rasche weitere Ausbau aller zur Verfügung stehenden Wasserkräfte wird ein großes Reservoir motorischer Kräfte für Industrie und Landwirtschaft schaffen. Die chemische Industrie wird sich noch mehr des starken Druckes, verbunden mit hohen Temperaturen, sowie des elektrischen Stromes zur Massenherstellung chemischer Produkte bedienen müssen. Was sich Europa nicht aus dem festen Boden holen kann, holt es sich — zum Teile schon heute — aus der Luft, wobei man nicht übersehen darf, daß noch eine bedeutende Reserve offen ist, an die man bisher noch wenig gegangen ist — das sind die Meere. Aber auch hier hat Deutschland schon vor dem Kriege durch die wissenschaftliche Ausgestaltung seiner Tiefseeforschung vorausschend aufgebaut. Künftige Unterseeboote werden nicht Tod und Verderben gewidmet sein, sondern in friedlichem Zuge dem Meere neue Rohstoffe abgewinnen.

In erster Linie also sind es England und Deutschland, in entsprechenden Abständen vielleicht noch Frankreich, Belgien, Schweiz und Oesterreich, die durch die industrielle Umformung der Kriegs- und Nachkriegszeit am schwersten betroffen sind, weniger die ganz- oder halbagrarischen Länder, wie Rußland, Italien, Tschechoslowakei, Polen, Ungarn, Rumänien und Jugoslawien. Die Lage für die ausgesprochen industriellen Länder Europas ist heute zweifellos ernst. Die Zahl der Arbeitslosen in England, Deutschland und Oesterreich sagt deutlich, daß bloß diese drei Länder um zirka 4 Millionen Menschen zu viel haben, die eine stete Bedrohung des inneren Friedens bedeuten. Diese Gefahren sind so groß, daß jedes dieser Länder für sich allein kaum mehr imstande ist, ihrer Herr zu werden. Die Lebensfragen der richtigen Ausnützung und Verwertung aller europäischen Rohstoffe, aller mechanischen und menschlichen Kräfte dieses Erdteils können nur mehr durch gemeinsames Zusammenwirken der Besten aller Nationen gewährleistet werden. Der Völkerbund — ein unbewußter Ausdruck dieser Tatsache — ist hierzu freilich nicht das richtige Instrument; aber es muß bald ein solches geschaffen werden, um Europa vor weiterem Rückgang zu bewahren.

(f)

Was machen wir?

Zur Lage des technischen Handels.

Im Dezember war der Umsatz sehr zurückgegangen. . . . Nun, ja, das ist wohl, abgesehen von der Inflationszeit, immer so gewesen, denn technische Artikel werden im letzten Monat des Jahres wegen der bevorstehenden Inventur wenig gekauft, auch kommen technische Artikel als Weihnachtsgeschenke nicht in Betracht. Auch Anfang Januar kann sich das Geschäft erst allmählich entwickeln, als aber Mitte Januar noch nichts von Entwicklung zu spüren war, wurde der Chef der technischen Großhandelsfirma unruhig und fragte: Was machen wir, um das Geschäft zu heben?

Was machen wir? so wandte er sich fragend an seine Prokuristen und an seine Abteilungsleiter.

Der Januar ging zu Ende: 30 000 M Umsatz bei kleinem Nutzen, 12 000 M Unkosten und keine Aussicht auf Besserung der Geschäftslage! Was machen wir, so sagte der Chef jetzt täglich zu seinen leitenden Angestellten, mal fragend, mal ausrufend! — Diese hielten es für ihre Pflicht, den Chef zu trösten: Man dürfe nicht gleich verzweifeln; der Umsatz des Januar sei nicht maßgebend, man müsse den Durchschnitt pro Monat auf ein Jahr zugrunde legen und, es wird schon besser werden, denn es kommen doch täglich eine „Menge" Anfragen und es „schweben" doch so viele Sachen.

Der Chef ließ sich nicht überzeugen, er sah schwarz und rief verzweifelnd: „30 000 M Umsatz bei kleinem Nutzen und 12 000 M Unkosten, dazu noch die vielen Verluste durch Zahlungseinstellungen der Kundschaft, das halten wir nicht solange aus, bis bessere Zeiten kommen, wir gehen vorher pleite! — Was machen wir? was machen wir? — Vielleicht mehr reisen? Vielleicht mehr inserieren? Vielleicht mehr Reklame durch Drucksachen und schriftliche Offerten? Vielleicht noch andere Artikel aufnehmen? Vielleicht etwas fabrizieren, damit man mit einem Artikel als Fabrikant auftreten kann, denn der Handel wird ja immer mehr ausgeschaltet? Was machen andere technische Händler? Geht es denen auch so schlecht?"

Da sagte ihm dann einer seiner Leiter: „Auch ich sehe jetzt ein, daß die Lage schlimm ist und daß etwas geschehen muß. Nach meiner Ansicht handelt es sich nicht um eine augenblickliche Absatzstockung bei uns, sondern die ganze technische Handelsbranche ist durch den Krieg und die Inflation in den Zustand zurückgeworfen worden, wie wir ihn vor 20 bis 25 Jahren hatten. Wir sind zirka 30 Angestellte und es ist ein Unding, diesen großen Apparat bei dem jetzigen kleinen Umsatz aufrecht zu erhalten. Sie müssen Ihr Geschäft verkleinern, so wie es vor 20 Jahren war und allmählich, den kommenden Zeitverhältnissen entsprechend, wieder größer machen. — Reduzieren Sie die Zahl Ihrer Angestellten, vereinfachen Sie die Arbeiten in Ihrem Geschäft, denn vieles wird zu umständlich erledigt, nehmen Sie keinen weiteren Artikel auf, denn Sie haben schon viel zu viel;

stoßen sie lieber diejenigen ab, die nichts einbringen, denn es hat keinen Zweck, jedes Geschäft zu machen. Machen Sie weiter Reklame durch Drucksachen, schriftliche Offerten und Inserate, lassen Sie auch weiter reisen, natürlich müssen die Unkosten im Einklang mit der Größe des Geschäfts stehen. Vor allen Dingen reisen Sie selbst wieder mehr als bisher, denn Sie haben gute Beziehungen zur Kundschaft und Ihr Besuch wird eindrucksvoller sein als der eines Vertreters."

Der stärkste Eindruck, den diese Worte auf den Chef hervorriefen, war der Personalabbau, denn von Personalabbau las und hörte er ja täglich, es war ja beinahe wie eine ausgegebene Parole in allen Geschäftskreisen. Daß die Geschäftslage bei anderen technischen Händlern auch sehr schlecht ist, wußte er nicht, denn er kam mit Berufskollegen nicht zusammen, trotzdem er Mitglied des Händler-Verbandes ist. Der Personalabbau wurde sofort in Szene gesetzt und Anfang April war nur noch ein Teil der Angestellten vorhanden.

Was ich hier geschildert, ist das zeitgemäße Bild aus einer alten, großen und gut fundierten technischen Großhandelsfirma. Ein unerfreuliches Bild, traurig für den Geschäftsinhaber und traurig für die Angestellten. Aber so oder ähnlich wird es bei vielen technischen Händlern heute sein und jeden wird die Frage beschäftigen: Was machen wir?

In der Nr. 30 der „Gummi-Zeitung" steht ein Aufsatz von W. Richter „Ist der technische Handel noch konkurrenzfähig?", in dem dargelegt wird, wie der technische Großhandel zurückgeht, weil er von Kundschaft und Lieferanten immer mehr bei Seite geschoben wird und noch aus anderen Gründen. Dieser Aufsatz von Richter und meine heutige Abhandlung könnten auch die Ueberschrift tragen: „Die Notlage des technischen Handels" oder noch treffender: „Geht der technische Großhandel zugrunde?".

Lieber technischer Händler! Lies den Richter'schen Aufsatz, der Deine jetzige Lage richtig darstellt, nochmals aufmerksam durch, betrachte das oben von mir beschriebene Bild einer technischen Großhandlung nochmals genau und bedenke, daß diese Firma im vorigen Jahr noch Monatsumsätze von 150 000, 170 000 und über 200 000 M gehabt hat, so wirst Du die erschreckende Wahrnehmung machen, daß der Weg, auf dem sich der technische Großhandel augenblicklich befindet, bergab führt.

Was meinst Du? Der schlechte Geschäftsgang ist auf die allgemeine ungünstige Wirtschaftslage zurückzuführen? Der technische Handel wird sich wieder beleben, wenn die allgemeine Lage sich bessert?

Lieber technischer Händler, hast Du nicht die Anordnung von Regierungsseite vernommen, daß der Handel möglichst ausgeschaltet werden soll, damit die Ware vom Produzenten möglichst direkt an den Verbraucher gelangt?

Richter empfiehlt, der Preisschleuderei Einhalt zu tun und eine peinliche Organisation im ganzen Handelsgeschäft auf rationellen Betrieb durchzuführen. Sehr gut, es läßt sich noch manches andere zur Besserung vorschlagen, aber für das Wichtigste halte ich die Aufforderung, dem Händler-Verband beizutreten, soweit es nicht schon geschehen ist.

Diese Aufforderung zum Eintritt in den Händler-Verband ist nicht neu, aber doch so dringend, daß sie eigentlich in jeder Nummer der „Gummi-Zeitung" erscheinen sollte, damit die vielen technischen Händler, die noch nicht Mitglieder des Händler-Verbandes sind, daran erinnert werden.

„Der Händler-Verband ist nicht nach meinem Geschmack", höre ich manchen sagen. Ja, Verehrtester, deshalb mußt Du gerade Mitglied werden, damit Du den Verband dahin beeinflussen kannst, daß Deine guten Ideen zur Geltung kommen!

„Der Händler-Verband kann meinen Umsatz nicht heben" sagt ein anderer. Nein, dadurch daß Du heute Mitglied wirst, kann sich der Umsatz in Deinem Geschäft nicht schon morgen bessern. Aber bei dauernder Mitarbeit wirst Du allerlei Anregung und Rückenstärkung erlangen.

Ein dritter behauptet, schon jahrelang Mitglied des Verbandes zu sein, ohne sich jedoch um ihn weiter zu kümmern, weil es keinen Zweck hat, denn es sind zuviele Köpfe, und viele andere haben keine Zeit für den Verband.

Oh, Ihr Kleingläubigen und Kurzsichtigen, Ihr verdient nicht die Bezeichnung Kaufmann! — Blickt um Euch! Da seht Ihr Verbände, die dahinvegetieren, weil in den großen, gemeinsamen Fragen der Branche keine Einigung zu erzielen ist; da seht Ihr aber auch Verbände, die stark und mächtig sind und ihre Branche zur Entfaltung bringen und die auch ihren Willen anderen gegenüber durchdrücken.

Oder wollt Ihr Euch bei Seite schieben lassen, wollt Ihr etwa gar mit offenen Augen Eurem Untergang entgegengehen? Doch wohl nicht! Darum alle Mann hinein in den Händler-Verband! Und nicht nur das, auch mitarbeiten in dem Verbande! — Dazu muß jeder Zeit haben, sonst kommt Ihr dahin, daß Ihr nachher mehr freie Zeit habt, als Euch lieb ist.

Vor etlichen Monaten konnte man in den Tages-Zeitungen lesen, daß die Regierung sich bemühte, die Fleischpreise in Berlin durch Ausschaltung oder Einschränkung des Zwischenhandels herabzusetzen. Es ist ihr aber nicht gelungen, die Zwischenhändler, nämlich die Engros-Schlächter, zu verdrängen, man hörte nachher nur noch, daß die Verdienstaufschläge der Engros-Schlächter behördlich überwacht werden. Die Herren Engros-Schlächter in Berlin werden wohl der Regierung klargemacht haben, daß es kein Vorteil ist, wenn das Schlachtvieh bzw. das Fleisch direkt vom Bauern an die Ladenschlächter kommt, daß dazu der Engroshandel durchaus erforderlich ist.

Weißt Du, lieber technischer Händler, daß auch für unsere technischen Artikel der Engroshandel durchaus nützlich und nötig ist? ! Und wenn Du es weißt, kannst Du die Regierung davon überzeugen?

Nur ein starker, kräftiger Verband der technischen Händler kann der öffentlichen Meinung klarmachen, daß der technische Großhandel notwendig ist und deshalb nicht eingehen darf. Nur ein starker, kräftiger Händler-Verband kann auf Regierung und sonstige Behörden, auf Einkaufszentralen und auf Lieferfabriken einen Druck ausüben, damit der technische Großhandel **nicht** ausgeschaltet wird.

Als nächster, wichtiger Punkt erscheint mir die Bekämpfung des Bestechungsunwesens. August Lohmann hat darüber in Nr. 30 der „Gummi-Zeitung" einen Artikel „Russische Zustände?" geschrieben, und es wäre sehr bedauerlich, wenn die Bestechungen in Deutschland weiter um sich greifen würden, wie in dem früheren Rußland. Davon hätte nicht nur der reelle technische Handel einen Schaden, sondern die ganze deutsche Wirtschaft würde erkranken. Auch hier kann der Verband wirksam eingreifen, aber auch jeder einzelne muß den Kampf gegen das Bestechungsunwesen aufnehmen und rücksichtslos durchführen.

Als dritten wichtigen Punkt empfehle ich die fleißige Lektüre der „Gummi-Zeitung". Zwar habe ich beobachtet, daß dieses Fachblatt in technischen Händlerkreisen nicht nur vom Chef und den Angestellten mit Interesse gelesen, sondern daß vielfach sogar mit einer gewissen Spannung die neueste Nummer erwartet wird. — Aber ich meine, nicht nur lesen, sondern auch die Anregungen beherzigen und anwenden, die die für den technischen Handel geschriebenen Aufsätze bringen! Die „Gummi-Zeitung" hat schon viele Sachen gebracht, woraus der technische Handel Nutzen ziehen kann und wird darin auch ferner die technischen Händler unterstützen.

Aber alles, Personalabbau, rationelle Arbeitseinteilung usw., können jetzt nicht dazu verhelfen, das Geschäft zu beleben, auch hilft kein sorgenvolles Fragen „Was machen wir?", es gilt, das Grundübel zu erfassen und abzustellen und deshalb muß der Ruf erschallen: **Der technische Großhandel ist in Gefahr!** Und alle Berufskollegen müssen sich zu gemeinsamer, kraftvoller Arbeit zusammenschließen, um ihre Branche zu festigen und dem technischen Großhandel diejenige Geltung zu verschaffen, die ihm gebührt.

U. S.

Bevorschussung von Inkassodevisen bei der Reichsbank.

Die Fakturierung des Exports nach valutaschwachen Ländern geschieht in großem Umfang nicht in der Währung dieser Länder, sondern in einer anderen stabileren Währung. Wechsel und Schecks, die auf Grund der so entstehenden Guthaben gezogen, und in dem betreffenden Lande zahlbar gestellt sind, können von der Reichsbank aus verschiedenen Gründen zum Ankauf nicht zugelassen werden. Die Reichsbank hat bisher den Einzug von kurzen Wechseln und Schecks dieser Art unter gleichzeitiger Auszahlung eines Vorschusses übernommen. Aus Kreisen der Exporteure ist in letzter Zeit vielfach der Wunsch laut geworden, daß ihnen die Möglichkeit gegeben werden solle, solche Wechsel auch mit längerer Laufzeit an die Reichsbank unter Bevorschussung zur Einziehung zu begeben. Um diesem Wunsche entgegenzukommen und um gleichzeitig auch eine Möglichkeit für die Verwertung von Auslandswechseln und -schecks zu schaffen, die von der Reichsbank nicht angekauft werden, hat die Reichsbank erleichternde Bestimmungen für die Bevorschussung von Inkassodevisen erlassen. Danach werden auf zum Inkasso eingereichte Devisen Vorschüsse bis zu 75 Prozent des Kurswertes gegeben, auch wenn die betreffenden Abschnitte eine längere Laufzeit (bis zu drei Monaten) haben. Einzelheiten über die Neueinrichtung sind bei den Reichsbankanstalten zu erfahren. (flp)

Das Problem der Rohstoffsicherung, die Schicksalsfrage der deutschen Asbestindustrie.

Von Dr.-Ing. **Ernst Bierbrauer.**

I. Der Einfluß der großen, durch den Krieg hervorgerufenen, strukturellen Aenderungen der Weltwirtschaft auf dem deutschen Asbestmarkt; die Gefahren des kanadisch-amerikanischen Rohstoffmonopols.

(Fortsetzung)

Europa ist infolge seiner politischen Zerrissenheit vorläufig von der Entwicklung zu einem organisch aufgebauten Wirtschaftsgebiete ausgeschlossen. Am weitesten sind die Amerikaner auf diesem Wege vorgeschritten Zur Deckung des Kriegsbedarfs für Amerika und seine europäischen Verbündeten waren hier während des Krieges ungeheure Fabrikanlagen entstanden, die auch nach Beendigung des Weltkrieges weiter beschäftigt werden mußten. Während vor dem Kriege der Außenhandel in Amerika sehr zurücktrat, da der gewaltige innere Markt — im Osten die Industrie, im Westen die Landwirtschaft — für den Absatz der Erzeugnisse sorgte, sieht Amerika sich heute immer mehr zur Pflege des Außenhandels gezwungen. Der Markt in Süd- und Nordamerika wird daher vorwiegend von Erzeugnissen der Vereinigten Staaten beherrscht. Mit dem an Rohstoffen so überaus reichen Kanada verschmelzen die Vereinigten Staaten in steigendem Maße zu einem überstaatlichen Wirtschaftsreich, für dessen Bildung folgende Zahlen kennzeichnend sind. Im Jahre 1913/14 gingen noch 46,4 Prozent der gesamten kanadischen Ausfuhr nach Großbritannien; 1920/21 dagegen nur 26,3 Proz., während die Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten und den andern zu dem sich anbahnenden überstaatlichen Wirtschaftsgebilde gehörigen Ländern, Mexiko, Kuba, Brasilien, Argentinien, Californien, usw. erheblich zugenommen hat. In dieser Entwicklung liegt für Europa und insbesondere für Deutschland die Gefahr allmählicher verminderter Rohstoffzufuhr und gleichzeitig verringerter Absatzmöglichkeiten für Fertigwaren — eine Gefahr, auf die Werner von Siemens schon 1889 in seinen „Lebenserinnerungen" hinwies, indem er als die alles beherrschende Frage des kommenden Jahrhunderts den Kampf der alten mit der neuen Welt bezeichnet. Der Krieg hat die Entwicklung beschleunigt und teilweise sind sogar Tendenzen zu beobachten, die auf eine amerikanische Monopolisierung der Produktionsmittel der Welt abzielen. Ganz besonders bedrohlich wird diese Gefahr für die deutsche Asbestindustrie.

Die Asbestwarenerzeugung bildet zwar nur einen kleinen Ausschnitt aus der mächtigen Güterwirtschaft der nordamerikanischen Union. Nichts destoweniger trägt aber auch sie sämtliche Symptome der modernen Wirtschaftsentwicklung. In der Vorkriegszeit reichte ihre Produktion kaum für die Deckung des eigenen Bedarfes aus. Aber der Krieg brachte ihr einen solchen Aufschwung, daß der deutsche Asbesthandel einen großen Teil seiner früheren Absatzgebiete an den amerikanischen Wettbewerb verloren hat. Folgende Zahlen charakterisieren das Anwachsen der Asbestindustrie in den Vereinigten Staaten:

Jahr	Ausfuhr	Einfuhr
1913	3 016 000 M	1 560 000 M
1914	2 052 000 M	1 472 000 M
1915	3 056 000 M	548 000 M
1916	4 836 000 M	540 000 M
1917	7 732 000 M	260 000 M
1918	9 972 000 M	108 000 M
1919	14 128 000 M	1 028 000 M
1920	17 724 000 M	2 476 000 M
1921	10 024 000 M	1 520 000 M
1922	5 992 000 M	1 236 000 M
1923	8 360 000 M	1 672 000 M

Die Gewichtsziffer der im Jahre 1923 aus den Vereinigten Staaten ausgeführten Asbestfabrikate belief sich auf 67 575 dz und beträgt also rund 230 Prozent der deutschen Ausfuhr. Hinsichtlich ihrer Gesamtproduktion an fertigen und halbfertigen Asbestwaren, deren Wert auf annähernd 240 Millionen Mark geschätzt wird, stehen die Vereinigten Staaten an erster Stelle. Etwa 40 Unternehmungen mit insgesamt 2000 Arbeitern sind mit der Fabrikation beschäftigt. 8 Fabriken liegen im Staate Pennsylvanien, je 4 in Illinois, Indiana, Massachusetts und New Hampshire, 3 in New Jersey, während die übrigen über das ganze Land verbreitet sind. Die amerikanische Industrie bezieht den größten Teil ihres Rohasbestes aus Kanada, also aus der Quelle, von der auch sämtliche europäischen Asbestwaren herstellende Länder abhängen. Nach den Meldungen über Rohasbestlandungen in Hamburg beträgt der Anteil des kanadischen Asbestes etwa 80—85 Prozent der deutschen Rohasbesteinfuhr; der Rest verteilt sich auf südafrikanische und russische Sendungen. Kleinere Mengen kommen noch aus Finnland.

In der engen räumlichen Verknüpfung der amerikanischen Veredlungsindustrie mit der kanadischen Urproduktion liegt gegenüber dem europäischen Wettbewerb eine ganz erhebliche Frachtersparnis. Selbst unter sonst gleichen Bedingungen hinsichtlich der anderen Faktoren der Gestehungskosten ist damit für die amerikanische Asbestindustrie ein natürlicher Vorsprung begründet, der den überseeischen Absatz deutscher Waren nahezu unmöglich macht.

Kanadischer Asbest kostet in Deutschland durchschnittlich 500 Mark pro Tonne, während die amerikanischen Fabriken um rund 200 Mark billiger einkaufen. 150—180 Mark entfallen hierbei auf die Frachtersparnis, während die restliche Differenz durch die dem amerikanischen Bezuge gewährten Zollvergünstigungen entsteht. Vergleicht man damit die auf dem Weltmarkt erreichbaren Preise für deutsche Asbestwaren, die gegenwärtig etwa 900 Mark pro Tonne betragen, so ergibt sich ein Rohstoffanteil von 50 Prozent; bei amerikanischen Waren beträgt dagegen der Anteil nur 30 Proz. Diese Zahlen kennzeichnen zur Genüge den von der Natur gebotenen Vorsprung der amerikanischen Asbestindustrie und erklären die zunehmende Verdrängung der deutschen Fabrikate vom Weltmarkt, vor allem von den überseeischen Märkten

Vor dem Kriege fanden die deutschen Asbestwaren ihren Weg nach allen Handelsplätzen der Erde, nach Amerika, Indien, Afrika, Australien, Japan usw. Heute beschränkt sich der Absatz dagegen lediglich auf benachbarte Staaten, wie Holland, Schweden, Norwegen, Tschechoslowakei und die Balkanstaaten. Hier tritt der Wettbewerb Amerikas zurück, da der Frachtvorsprung aus dem Rohstoffbezuge durch die höheren Frachtkosten für Fertigwaren ausgeglichen wird. Aber trotzdem gelingt es Deutschland, auch auf diesen eng benachbarten Märkten sich unter großen Opfern zu behaupten. Hier liegen die Gründe allerdings ausschließlich auf anderen Gebieten, wie oben ausgeführt wurde. Dank der niedrigen Gestehungskosten sind die europäischen Produzenten, vor allem Italien und Belgien, dem deutschen Handel überlegen. Als neuer Produzent ist außerdem noch England aufgetreten, das sich vor dem Kriege lediglich auf den Handel mit Rohasbest und Asbestwaren beschränkte.

Ein weiteres Gefahrenmoment für die bedrängte deutsche Asbestindustrie und darüber hinaus für die gesamte europäische Asbestwarenproduktion liegt in den sich neuerdings geltend machenden Bestrebungen der amerikanischen Produzenten, eine neue wirtschaftliche Bindung mit den kanadischen Rohasbestproduzenten einzugehen. Bisher vermochten die amerikanischen Fabriken ihren Bedarf an Rohasbest restlos aus ihren eigenen kanadischen Gruben zu decken, die vorwiegend im Thetford und Danville-Bezirk liegen. Dem gewaltigen Anwachsen der Asbestwarenherstellung sind aber die eigenen Gewinnstätten allmählich nicht mehr gewachsen, so daß in Zukunft ein großer Teil aus den unter kanadischer Kontrolle stehenden Gruben bezogen werden muß. Während bisher die amerikanischen Produzenten für das Zustandekommen einer großen kanadischen produktions- und preisbildenden Organisation wenig Interesse zeigten, dürften sie unter dem Einfluß der dargestellten Entwicklung in steigendem Maße Anschluß an die großen kanadischen Asbestgesellschaften suchen, von denen die größte, die „Asbestos Mills Ltd." nahezu 75 Prozent der gesamten kanadischen Produktion kontrolliert.

Der allumfassende Zusammenschluß der kanadischen Asbestgewinnung war bisher an dem Widerstand der amerikanischen Produzenten gescheitert, die, solange sie nur für den heimischen Bedarf arbeiteten, der freien Asbestbewirtschaftung den Vorzug gaben. Nach den letzten Meldungen ist aber der Auftakt zu einer weitgehenden Verschmelzung der kanadisch-amerikanischen Asbestinteressen erfolgt. Es verlautet, daß es der New Yorker Bank Dillon Read & Co. gelungen ist, sämtliche kanadischen Asbestgesellschaften zu einem Syndikat zu vereinigen. Mit dieser Transaktion würde die Dillon Read & Co., 85 Prozent der augenblicklichen Welterzeugung an Asbest beherrschen.

Willkürliche Preissteigerungen für Rohasbest äußern sich dann lediglich in einer allgemeinen Hebung des Preisniveaus, ohne die

Wettbewerbsverhältnisse auf dem Asbestmarkt grundlegend zu verändern. Wenn es außerdem noch gelingt, die heute noch vielfach widerstrebenden Interessen der amerikanischen Fertigwarenproduzenten und der englisch-kanadischen Rohstofferzeuger zu vereinigen und auf diese Weise die jetzige horizontale Organisation vertikal zu vertiefen, droht die Gefahr, daß sich das bisherige Rohstoffmonopol zu einem Asbestwarenmonopol erweitert. Durch geeignete Preispolitik würde dieser überragende Trust in der Lage sein, unliebsamen Wettbewerb auszuschließen oder wenigstens einzudämmen. Bei der heutigen Mentalität ist es bedenklich, solche Pläne lediglich als utopistische Konstruktionen zu bewerten. Da in solchen Bestrebungen für Deutschland zumindest die Gefahr einer weiteren Einschnürung seines Absatzgebietes liegt, sind im Gegenteil derartige Tendenzen einer sorgfältigen Prüfung zu unterziehen und zu untersuchen, ob überhaupt oder bis zu welchem Grade solche Absichten realisierbar sind, und welche Maßnahmen die deutsche Asbestindustrie ergreifen muß, um dieser Gefahr zu begegnen.

Größere Bedeutung hat die Frage, in welchem Umfange die amerikanische Asbestindustrie in der Lage ist, die gewaltige Produktion Kanadas aufzunehmen. Da bisher ein großer Teil der von Kanada nach Amerika eingeführten Rohasbestmengen dem Transitverkehr gut zu schreiben ist, stößt die Ermittlung des wirklichen Verbrauches, der außerdem noch durch heimische Gewinnung zu einem kleinen Teil gedeckt wird, auf große Schwierigkeiten. Bei vorsichtiger Schätzung auf der Grundlage des Gesamtwertes der Fertigwarenproduktion dürfte der amerikanische Jahresbedarf an Rohasbest gegenwärtig rund 13000—15000 Tonnen, also etwa 10 Prozent der durchschnittlichen kanadischen Jahresförderung nicht überschreiten. Daraus ist zu ersehen, daß Kanada noch auf lange Zeit hinaus auf die Ausfuhr von Rohasbest nach anderen Märkten angewiesen ist. Der zunehmende Einfluß der amerikanischen Fertigwarenhersteller kann sich aber dennoch in einer Preispoliik äußern, die dem fremden Wettbewerb zugunsten des amerikanischen Absatzes zum Nachteil gereicht. Es sei nur auf die Möglichkeit hingewiesen, daß Amerika sich den ausschließlichen Bezug von mittleren Sorten, die heute in der Asbestfabrikation wegen ihrer Billigkeit eine vorherrschende Rolle spielen, sichert. (Schluß folgt)

* * *

Berichtigung: Bei den statistischen Angaben in dem in der letzten Nummer dieser Zeitschrift veröffentlichten I. Teil dieses Artikels muß es bei der Roh-Asbest-Ein- und Ausfuhr richtig heißen: 1924, Einfuhr 67112 dz, Ausfuhr 2857 dz, Inlandsverbrauch 64255 dz. Bei der Asbest-Fertigwaren-Ein- und -Ausfuhr muß es heißen: 1924, Einfuhr 669 dz, Ausfuhr 37883 dz. Infolgedessen muß die Angabe der Prozente auf Seite 1747, 2. Spalte, 2. Absatz 3. Zeile lauten: zirka 50 Prozent (nicht 30 Prozent). Ferner ist in dem ersten Absatz derselben Spalte ein Druckfehler unterlaufen. Es muß dort Zeile 6 heißen: „die Einfuhrmenge von 3196 dz Fertigwaren".

Kautschukforschung ★ Kautschukchemie

Ueber die physikalischen und die normalen Vulkanisationsprozesse, ihre gegenseitige Abhängigkeit und ihr Zusammenwirken.

Von **M. Kröger.**

Der Rohkautschuk durchläuft in einem Temperaturbereich von etwa + 40° C nach tieferen Temperaturen hin (Einzelheiten darüber folgen später) einen zeitlichen Aggregations- und Reaggregationsprozeß, der, wie die Steigerung der elastischen Eigenschaften erkennen läßt, zur Entwicklung eines fortgeschritteneren und damit festeren Koagulationsgerüstes führt. Ein willkürlich herausgegriffenes Stadium wurde kürzlich von mir beschrieben („Gummi-Zeitung" 40/782) [1]). Diese Versuche bezogen sich auf den Reaggregationsvorgang bei Zimmertemperatur; läßt man den Entwicklungsvorgang — durch die Wahl dieses Ausdruckes soll die Analogie zum photographischen Entwicklungsprozeß angedeutet werden — bei höherer Temperatur, etwa bei 30° vor sich gehen, so werden in der gleichen Zeit natürlich weniger fortgeschrittene Zustände erreicht, weil der größere Wärmeinhalt hier der „Kornvergröberung" entgegenwirkt. Demzufolge wird ein 20°-Reaggregat bereits beim Anwärmen auf 30° wesentlich verändert, seine elastischen Eigenschaften bei diesem Uebergang beträchtlich vermindert. Diese sind also praktisch wenig wertvoll. Es kommt überdies hinzu, daß dieser reaggregierte Kautschuk beim Dehnen ein etwas andersartiges Verhalten zeigt, als Vulkanisate mit gleich großer Belastungsfähigkeit. Bereits bei Beginn des Dehnungsvorganges wird nämlich eine größere Belastung beobachtet, und insgesamt ist die Dehnung gegenüber Vulkanisaten stark vermindert. Es kann das wohl nur eine Folge davon sein, daß die Reaggregation — sofern sie überhaupt voranschreitet — alle Strukturanteile des Kautschuks einigermaßen gleichmäßig erfaßt; es kann sich also kaum um einen Entmischungsvorgang einiger bevorzugter Anteile handeln. Da die Steigerung der elastischen Eigenschaften mit fortschreitender Zeit bis zu den Optimalwerten der gewöhnlichen Vulkanisate führt, so wird man diesen Reaggregationsprozeß, der, wie wir sagen, von selbst verläuft, als physikalische Vulkanisation ansprechen müssen, wenn dabei auch eine ganz bestimmte chemische Grundlage Voraussetzung ist. Das ist aber nicht etwa nur formal aufzufassen, sondern auch sachlich begründet: es handelt sich eben in allen Fällen um Koagulationsvorgänge. Nebenbei sei bemerkt, daß die bei diesen Vorgängen im Mittelpunkt stehenden Phasen — es handelt sich ja um deren Wachstum — nicht solche im Sinne von Gibbs sind, sondern Zwischenglieder nach dem extremen Fall der zweidimensionalen Phasen von P. Ehrenfest (Rec. d. Trav. chim. der Pays-Bas 42/784 (1923) hin.

Ich betrachte nun diesen physikalischen Aggregationsprozeß als denjenigen, der alle übrigen bedingt. Das soll also heißen, daß, wenn er nicht existierte, auch die anderen einschließlich der normalen Vulkanisationen nicht möglich wären: er stellt also den Grundvorgang dar. Die Möglichkeit der Variierung der Geschwindigkeit der Reaggregation durch Deformation und die Verminderung des Querschnittes infolge der Dehnung bringt dann Erscheinungen zustande, die ich kürzlich (l. c.) beschrieb und Deformations-Vulkanisation nannte. Ihre Begründung werde ich im einzelnen später noch ergänzen und die Angaben über die Optimalwerte richtig stellen. Die nicht nur für diesen speziellen Reaggregationsvorgang gültige, sondern ganz allgemeine Begleiterscheinung der Volumverminderung während der Reaggregation weist bei der physikalischen Natur des Vorganges darauf hin, daß bei willkürlicher Volumverminderung durch Temperaturerniedrigung oder Druckerhöhung Vulkanisationen für desaggregierte Produkte mit einem Verlauf wie während der zeitlichen Reaggregation möglich sein müssen. Das ist bereits durch die Vulkanisation durch Kälte (Le Blanc und Kröger, Koll. Z. 37/205) bestätigt worden; für Drucke steht die experimentelle Bestätigung noch aus. Auf Abweichungen und Uebergänge wird später zurückgekommen werden.

Die gewöhnlichen Vulkanisationsprozesse unterscheiden sich von diesen physikalischen nur durch die Teilnahme einer zweiten oder mehrerer weiterer Komponenten am Aufbau des Koagulationsgerüstes, wodurch natürlich auch die Kinetik der Reaggregation verändert wird. Das wird in einer späteren Abhandlung noch näher behandelt werden. Der besondere praktische Wert des mit unlöslichem Schwefel entwickelten Koagulationsgerüstes beruht auf seiner Stabilität in einem weiteren Temperaturintervall, wie auch gegenüber Deformationen, wenn man die „Entwicklung" auf einer nicht weit fortgeschrittenen — also etwa bei 50° stabilen — Grundlage aufbaut. Das Charakteristische dabei ist neben andersartiger Ver-

[1]) Dort findet sich Seite 873, 2. Spalte, 20. Zeile von unten ein Druckfehler; es muß statt 1 mg heißen 7 mg. Vergl. auch Stevens, J. Soc. Chem. Ind. 1923, 748.

ankerung offenbar, daß die Entmischung durch die Beteiligung des unlöslichen Schwefels schärfer und ausgeprägter von statten geht, als es beim einkomponentigen System allein der Fall ist. Dadurch behält die das Gerüst ausfüllende Hauptmasse des Kautschuks zunächst ihre Eigenschaften bei. Infolge des niederen Aggregationsgrades werden diese Anteile erst bei fortschreitender Vulkanisation soweit „entwickelt" sein, daß sie die elastischen Eigenschaften zu beeinflussen in der Lage sind.

Diese Auffassung der Erscheinungen steht nicht in Uebereinstimmung mit einer Ansicht, die von Le Blanc und Kröger in Koll. Z. 37/213 ausgesprochen wurde. Dort wurde gesagt, daß „der erste Uebergang (Rohkautschuk + Schwefel bei 140° in Vulkanisat bei 140°) die Struktur schafft, doch sind die elastischen Eigenschaften bei dieser Temperatur unbefriedigend, was damit zusammenhängen mag, daß . . ." Weiterhin hieß es dann: „Das Vulkanisat dürfte sich bei 140° nicht wesentlich besser verhalten als Rohkautschuk bei + 20°". Wir sahen nun im vorangehenden, daß der Rohkautschuk auch bei Zimmertemperatur im Verlaufe längerer Zeiten durch Reaggregation gute elastische Eigenschaften gewinnt; wir können infolgedessen nicht mehr schließen, daß die elastischen Eigenschaften der Vulkanisate bei 140° nicht beachtliche sein können, sondern werden im Gegenteil folgern müssen, daß die Vulkanisate in fortgeschritteneren Stadien auch bei dieser hohen Temperatur gute elastische Eigenschaften aufweisen müssen. Nun basierte die oben wiedergegebene Ansicht auf Versuchsreihen, die sich auf Vulkanisate bei erhöhter Temperatur bezogen und die nur dürftige elastische Eigenschaften erkennen ließen. Es bleibt also wohl weiter nichts anderes übrig, als anzunehmen, daß der Vulkanisationsprozeß über noch weitere Stadien hinaus, die bei gewöhnlicher Temperatur übervulkanisiert erscheinen, verfolgt werden muß, um erst dann bei höherer Temperatur zu einer bemerkenswerten Steigerung der elastischen Eigenschaften zu gelangen. Dabei hätte aber die elastische Prüfung sofort zu geschehen und nicht erst nach längerem Lagern, wie es in den oben zitierten Versuchen geschah. Nun scheint, wenn ich nach dem Titel einer soeben angekündigten Arbeit (Koll. Zeitschr. 38/288) urteilen darf, Herr van Rossem speziell diesem Gegenstand seine besondere Aufmerksamkeit zugewandt zu haben, und deshalb halte ich es für zweckmäßig, den veränderten Standpunkt bereits an dieser Stelle besonders zu kennzeichnen.

In dieser Arbeit wollen wir auf die näheren Einzelheiten des physikalischen Grundprozesses nicht eingehen (das wird in einer unmittelbar folgenden Arbeit geschehen), sondern, um den Grundgedanken der hier vertretenen Auffassung möglichst klar hervortreten zu lassen, untersuchen, wieweit die gewöhnlichen und die physikalischen Prozesse gegenseitig abhängig sind und wie sie zusammenwirken. Damit verschieben wir die Untersuchung auch gleich auf den Boden, auf dem die physikalischen Prozesse von großer Bedeutung für den Praktiker sind; denn es wurde bereits oben angedeutet, daß sie, allein genommen, praktisch wertvoll sind. Dieser Sachverhalt könnte dazu führen, daß man diesem Gegenstand keine Aufmerksamkeit widmet. Daß eine solche Auffassung verfehlt ist, werden wir im Verlaufe dieser und der folgenden Arbeiten deutlich erkennen. Wir haben also im folgenden festzustellen: 1. wie sich eine Folge von physikalischen Vulkanisaten der verschiedensten Stadien gegenüber der gewöhnlichen Vulkanisation benimmt, wobei wir vorzugsweise die stärker entwickelten Stadien betrachten wollen, und 2. umgekehrt, wie sich der physikalische Prozeß gestaltet, wenn eine Folge von normalen Vulkanisaten fortschreitender Stadien als Ausgangsprodukte gewählt werden. Diese zweite Frage ist identisch mit der nach der Alterung, sofern man etwaige Oxydationen und weitere Schwefelbindung als gesonderte Effekte abtrennt und für diese die Bezeichnung Nachvulkanisation reserviert. Nur auf diesem Wege ist es möglich, die Frage der Alterung einigermaßen vernünftig zu behandeln.

Für die Untersuchung der ersten Frage, der wir uns jetzt zuwenden wollen, ziehen wir die Schwefel-Heißvulkanisation aus dem einfachen Grunde nicht heran, weil bei ihr die Desaggregation infolge des Einflusses der hohen Temperatur so in den Vordergrund rückt, daß die physikalischen Vulkanisationseffekte soweit vernichtet werden, als sie einigermaßen direkt meßbar sind. Es steht für diesen Fall nur die viskosimetrische Methode zur Verfügung (Z. f. Elektrochemie 27/335 (1921). Um Irrtümer zu vermeiden, sei bemerkt, daß die physikalischen Effekte dann aber nur geschwächt sind, die Unterschiede zwischen den hier untersuchten Stadien von den anderen sind nur quantitativer Natur. Erst totgewalzte Produkte würden keine physikalischen Effekte mehr aufweisen. Wir wollen aber hier nur die direkte Prüfung der elastischen Eigenschaften in fortgeschrittenen Stadien vornehmen und verwenden deshalb die Vulkanisation mit H_2S und SO_2. In der ersten Tabelle finden sich die Angaben über die Wirkung dieser Vulkanisation auf verschieden weit reaggregierte Produkte ein und desselben Kautschuks. Die Vulkanisationen wurden dabei zu gleicher Zeit in einem Gefäß vorgenommen, um das Auftreten kleiner Differenzen infolge von Unterschieden im Gasdruck auszuschalten. Der verschiedene Reaggregationsgrad wurde dadurch erhalten, daß die betreffenden Stücke des reaggregierten Ausgangsproduktes während einer Minute auf die angegebene höhere Temperatur gebracht wurden. Das Ausgangsprodukt war, wie die Angaben unter der Rubrik Rohkautschuk erkennen lassen, nicht sehr stark reaggregiert; die Folge eines Gehaltes an einem Prozent schlechten Rußes. In der ersten Tabelle soll insbesondere noch gezeigt werden, daß es bei nicht sehr starker Reaggregation noch einer verhältnismäßig hohen Schwefelbindung bedarf, um in die Nähe des Optimums der Belastung (45 kg) zu gelangen. Diese Schwefelbindung läßt sich vorläufig an der Größe der Förderung der elastischen Eigenschaften der desaggregierten Produkte schätzen, die in den drei ersten Tabellen beigefügt sind. In der ersten Tabelle wird trotz größerer Schwefelbindung das elastische Optimum noch nicht erreicht. In der zweiten Tabelle wird es erreicht, trotz sehr viel geringerer Bindung, also nur infolge des fortgeschrittenen Reaggregationsgrades. In der dritten Tabelle wird dann bei wiederum vermehrter Schwefelbindung das Optimum überschritten, der Kautschuk ist dann übervulkanisiert. Der elastische Effekt setzt sich also direkt aus dem physikalischen und dem normalen Vulkanisationseffekt zusammen. Der letztere setzt also den bereits entwickelten Zustand nur fort und baut direkt auf ihm auf. Es ist also derselbe Vorgang wie bei der Vulkanisation der in der Dehnung fixierten Proben, der in „Gummi-Zeitung" 40/783 bereits behandelt wurde.

Tabelle 1.

Elastische Eigenschaften der Vulkanisate von ein und demselben verschieden weit reaggregierten Ausgangskautschuk. Normale Schopperringe. Die Produkte sind untervulkanisiert.

	Vulkanisate				Rohkautschuk	
	Vorbehandelt bei der Temperatur von					
	61°	51°	30°	20°	60°	18°
Dehnung in %	Belastung in kg					
100	1,3	1,3	2,2	3,7	0,4	2,6
200	2,0	1,9	3,0	4,6	0,4	3,7
300	2,6	2,6	4,2	7,5	0,4	6,5
400	3,6	3,5	7,4	13,7	0,4	11,5
500	6,5	6,5	13,8	25,0	0,4	
600	13,5	13,5	25,0		0,4	
700	26,0	26,0			0,4	
800					0,4	
	Bruchwerte					
Belastung	34,0	31,2	33,0	34,0	0,4	14,0
Dehnung	745	735	650	565	890	430

Man sieht aus der Tabelle, daß die Förderung der elastischen Eigenschaften der verschiedenen Produkte eine verschiedene ist. Erst von der 40°-Probe ab wird sie eine gleiche; in der Tabelle ist der Wert für die bei dieser Temperatur desaggregierte Probe nicht mit aufgenommen worden, weil ein frühzeitiger Bruch eintrat. Der Kurvenverlauf war aber der gleiche wie bei 51°. Die Versuche mit den zweiten Schopperringen ergaben das gleiche Resultat und sind deshalb hier nicht besonders wiedergegeben. Das steht auch in Uebereinstimmung mit anderweitigen, später zu behandelnden Tatsachen; die Produkte von 40° ab ähneln sich sehr weitgehend. Ueberraschen muß es, daß die Endwerte in allen Fällen die gleichen sind, soweit die Belastung in Frage kommt. Davon wird später noch die Rede sein. Die Dehnung nimmt dagegen in gleichmäßiger Weise von der 40°-Probe bis zu der 20°-Probe ab. Es tritt damit auch im Dehnungsverlauf der Charakter des physikalischen Vulkanisates immer deutlicher hervor.[2]) Hand in Hand damit geht eine geringere Stabilität gegenüber Temperatureinflüssen, wie es bei den Produkten der Tabelle 1 nur qualitativ festgestellt wurde, wie es aber zahlenmäßig aus der Tabelle 2 ersichtlich ist. Es wird also durch die normale Vulkanisation der Reaggregationszustand unter den hier gegebenen Umständen nicht festgelegt; die Veränderung in der Art der Einwirkung wird weiter unten besprochen werden. In der Tabelle 2 sind zum Vergleich ein nur schwach reaggregierter Para weak fine und ein stark reaggregierter Para hard herangezogen worden. Infolge der geringen Schwefelaufnahme ist die Förderung der elastischen Eigenschaften nur eine geringe bei der ersten Sorte. Bei der zweiten Sorte erreichen wir aber das Optimum, zur beobachteten letzten Steigerung ist also nur eine minimale Schwefelbindung erforderlich. Wiederum

[2]) Es erscheint bemerkenswert, daß bei Versuchen mit einer klar durchsichtigen Hevea-Sorte, die also nur teilweise reaggregiert und dann vulkanisiert worden war, bei der Dehnung von etwa 500 Prozent ab eine sehr deutliche Trübung auftritt.

wurde die Vulkanisation im gleichen Gefäß zur gleichen Zeit ausgeführt, so daß die Ergebnisse vergleichbar sind.

Tabelle 2.

Aenderung der elastischen Eigenschaften zweier verschiedener Kautschuke durch die gleiche Vulkanisation bei verschiedenem Reaggregationsgrad und die Temperaturstabilität gemischter Vulkanisate.

	Para weak fine		Para hard cure			
	Rohk.	Vulk.	Rohk.	Vulk.	Rohk.	Vulk.
			vorbehandelt bei		nachbehandelt bei	
Dehnung in %			21,5°	18°	39°	40°
	Belastung					
100	0,5	—	4	6	0,5	1,3
200	—	1,6	9	8,2	0,6	2,0
300	0,5	2,1	15,2	14,2	0,6	2,8
400	0,6	2,6		26,2	0,6	
	Bruchwerte					
Belastung	0,6	2,6	18,5	43,0	0,6	3,2
Dehnung	400	400	330	495	450	340

Aus der Tabelle ist zunächst wiederum ersichtlich, daß die normale Vulkanisation direkt auf dem physikalischen Vulkanisat aufbaut und dessen Weiterentwicklung mit anderen Mitteln beschleunigt fortsetzt. Beide Prozesse müssen also qualitativ identisch sein, wodurch die von uns gewählte Bezeichnungsweise gerechtfertigt wird. Auch für die Para weak-Sorte ist der Sachverhalt derselbe, nur ist hier der physikalische Prozeß infolge besonderer Umstände auf einer niedrigen Stufe stehen geblieben. Von besonderem Interesse ist nun die Verankerung des starken Reaggregationszustandes durch die sich überlagernde normale Vulkanisation. Wir ersehen sie aus der letzten Spalte der Tabelle 2. Wir sehen, daß sie keineswegs stark sein kann, da bereits die kurze Erwärmung auf 40° fast die Belastungs-Dehnungskurve erreichen läßt, die man auch ohne den Umweg über die Vulkanisation des starken Reaggregats erwarten müßte. Der Kurvenverlauf ist aber doch wesentlich verändert; gleich bei 100 Proz. Dehnung beobachten wir eine ungewöhnlich hohe Belastung von 1,3 kg. Darin kommt das physikalische Vulkanisat noch nachträglich zum Ausdruck. Es ist also die Wirkungsweise des Schwefels auf ein schwaches und auf ein starkes Reaggregat nicht identisch, wie wir das nach unseren Vorstellungen auch erwarten müssen. Es wird der Schwefel jeweils an verschiedenen Stellen zur Wirkung gelangen. Daß hier die Unterschiede nicht ausgesprochener sind, liegt offensichtlich an der geringen Schwefelbindung. Bei stärkerer Schwefelbindung dürfen wir danach viel größere Unterschiede erwarten. Schließlich müßten wir die volle Erhaltung des Reaggregationszustandes erreichen können, etwa in ähnlicher Weise, wie wir es bei der Vulkanisation der in der Dehnung durch Abschrecken reaggregierten und fixierten Proben kürzlich mitteilten (l. c.). Doch ist dabei zu beachten, daß das dort zugrunde gelegte Reaggregat von einem sehr viel niederen Grade war, als die hier untersuchten, so daß die Analogieschlüsse nur mit einer gewissen Reserve ausgesprochen seien. Erst weitere Versuche können zeigen, wieweit die Fixierung eines solchen starken Reaggregationszustandes möglich ist.

Es wurden nun noch zwei über fünf Jahre reaggregierte Kautschuke, bei denen also die Reaggregation recht weit fortgeschritten war, untersucht. Gegenüber den Versuchen der vorigen Tabelle wurde die Schwefelbindung erhöht, um zu zeigen, daß dann übervulkanisierte Zustände resultieren müssen. Darüber berichtet die nächste Tabelle.

Tabelle 3.

Aenderung der elastischen Eigenschaften nur schwach reaggregierten, desaggregierten und stark reaggregierten Kautschuks durch die gleiche Vulkanisation.

a) Schwach reaggregierter Para weak und desaggregierter Para hard:

	Para weak				Para hard
	Schopper	Normalring	2. Schopperring		Normalring
	vulk.	unvulk.	vulk.	unvulk.	vulk.
Dehnung in %		Belastung in kg			
100	0,8	0,5	0,3	0,2	0,4
200	1,1	0,5	0,7	0,3	0,8
300	1,3	0,6	0,8	0,3	1,0
400	1,8		1,1	0,3	1,5
600	3,2		1,8	0,4	2,4
700	5,5		2,9		4,2
800			5,0		7,2
900			7,5		
			Bruchwerte		
Belastung	8,0	0,6	7,7	0,4	10
Dehnung	780	440	910	640	870

b) stark reaggregierte Crepe-Sorten, zweite Schopperringe:

	Sorte 2		Sorte 6	
	unvulk.	vulk.	unvollk.	vulk.
Belastung in %		Belastung in kg		
100	—	3	—	4
200	3,5	3,4	5	5,4
300	5	4,8	7,5	7,8
		Bruchwerte		
Belastung	9,5	7,5	11	10
Dehnung	435	400	380	355

Man sieht zunächst, daß die feineren Unterschiede der Depolymerisation unter a) bei den Vulkanisaten kaum noch zur Geltung kommen. Das tritt immer erst dann ein, wenn die elastischen Eigenschaften der sich reaggregierenden Proben einen gut meßbaren Bereich erreicht haben. Bei den stark reaggregierten Proben unter b) ist dieser Vorgang schon so weit fortgeschritten, daß der ausgeschiedene Schwefel nur noch an solchen Stellen zur Wirkung gelangen kann, daß die elastischen Eigenschaften über das Optimum hinausgeführt werden. Die so erreichten übervulkanisierten Zustände werden natürlich durch Erwärmen auf höhere Temperatur zerstört, und wir gewinnen dann wieder Produkte, wie wir sie in der Tabelle 2 letzte Spalte kennen gelernt haben. Daß die gewöhnliche Vulkanisation in all diesen Fällen so ausgesprochen als Fortsetzung des zeitlichen Entwicklungsprozesses erscheint, ist natürlich mitbestimmt durch die Größe und die Art der Aufnahme des Schwefelwasserstoffes. Daß dies aber unsere allgemeine Auffassung in keiner Weise beeinflußt, sondern ganz im Gegenteil nur noch zu stützen in der Lage ist, werden wir alsbald erkennen.

Praktisch spielen diese Vorgänge natürlich eine große Rolle. Man ist auch schon seit langem bestrebt, das physikalische Vulkanisat zu schonen (Beschleuniger). Wie weit man mit der Erhaltung dieses physikalischen Vulkanisates gehen kann, ohne durch einen engen Bereich der Temperaturstabilität der elastischen Eigenschaften behindert zu sein, lassen die Versuche klar erkennen. Sinngemäß läßt sich dieses Ergebnis auch leicht auf höhere Temperaturen und niedere physikalische Ausgangsstadien übertragen.

Wir wollen uns nun noch ergänzend mit der Schwefelaufnahme beschäftigen. Die bisherige Auswertung war eine roh qualitative und genügte im allgemein orientierenden Sinne. Zur Tabelle 1 wurden nun noch für die beiden extremen Fälle quantitative Bestimmungen als $BaSO_4$ gemacht. Es wurde gefunden: für das 18°-Reaggregat 0,86 Prozent gebundener Schwefel und für das Produkt, das bei 61° vorbehandelt war, 1,01 Prozent. Man sieht also auch hier, daß das Reaggregat, um die gleiche Bruchbelastung zu ertragen, einer geringeren Schwefelbindung bedarf. Bei unseren Versuchen ist nun für die aufgenommene Schwefelmenge in erster Linie die angenommene Menge Schwefelwasserstoff bestimmend, weil mit diesem zunächst gesättigt und erst dann Schwefeldioxyd eingeleitet wurde. Die oben gefundenen Differenzen zeigen also an, daß die Aufnahme des Schwefelwasserstoffes durch den verschieden reaggregierten Kautschuk in verschiedenem Maße erfolgt; bei fortschreitender Reaggregation muß die Aufnahme vermindert werden. Das ist natürlich durch die weitergehende innere Absättigung veranlaßt. Aber da Versuche zeigten, daß die Quellmittel diese dichteren Zusammenlagerungen zu entfalten vermögen, so liegt der tiefere Grund ein wenig anders. Mit dieser dichteren Zusammenlagerung steigt nämlich auch der Arbeitsaufwand der mit der Gasaufnahme verknüpften Aufweitung. Offenbar sind dann die treibenden Kräfte bei der Gasaufnahme nicht groß genug, um diese zu leisten. Es soll hier nicht versucht werden, quantitative energetische Rückschlüsse auf den inneren Zusammenhalt zu ziehen; aber es sei doch darauf hingewiesen, daß sich dazu Möglichkeiten bieten. Wir dürfen also erwarten, aus dem Umfange der Gasaufnahme ergänzende Einblicke in die innere Struktur des Kautschuks zu gewinnen. Ein solches Untersuchungsverfahren hat vor anderen den großen Vorzug, daß man an ein und derselben Probe während längerer Zeiten wiederholt Untersuchungen anstellen kann. Die Quellmittel kommen dafür wegen der sehr viel tiefer greifenden Wirkung und auch wegen des sehr viel schwierigeren Entfernens nach dem Versuch nicht recht in Betracht.

Tabelle 4.

Jodometrisch bestimmte Schwefelwasserstoffaufnahme in Abhängigkeit von Reaggregations- und Vulkanisationsgrad. Schopperscheiben. Die erste Spalte a) gibt die Temperatur der Vorbehandlung an. Die zweite b) das Gewicht der Proben und die dritte die Zahl der ccm Thiosulfat; Titer 45 928, also bedeutet 1 ccm 0,37 mg H_2S.

1. Kautschuk der Tabelle 1.

a)	b)	c)
20	5,977	16,2
30	5,853	23,9
40	6,080	30,6
50	5,804	29,9

2. Sorte 2 der Tabelle 3; bei gleicher Behandlung wie 1.

a)	b)	c)
20	5,780	11,9
40	5,520	24,3

3. Para hard der Tabelle 2 anderer Versuch als 1. und 2.

a)	b)	c)
20	5,900	8,57
30	5,939	10,67
40	5,691	14,29
50	5,520	14,45

4. 1- u. 2stündiges Vulkanisat (7 % S + 1 % Paraphenylendiamin, 138°)

a)	b)	c)
—	5,797	3,21
—	5,743	2,74

Es sei zur Tabelle ergänzend bemerkt, daß die Unterschiede zwischen verschiedenen Kautschuksorten nach dem Walzen keine erheblichen sind, wie einige mehr orientierende Versuche ergaben. Zu den Versuchen ist ferner zu bemerken, daß es sich nicht um absolute Bestimmungen handelt, sondern, daß die angegebenen Zahlen angeben, wieviel Schwefelwasserstoff von den Proben nach längerer Zeit an 100 ccm Wasser abgegeben wurde. Bei einem erneuten Einlegen in frisches Wasser wird natürlich nochmals eine beträchtliche Menge abgegeben. Man muß annehmen, daß in unserem Falle also ein bestimmtes Verteilungsgleichgewicht erreicht ist, wie es bei dem Flüssigkeitscharakter des Kautschuks nicht anders zu erwarten ist.

Wir sehen aus der Tabelle, daß die reaggregierten Proben wesentlich weniger Gas aufnehmen. Unterschiede in der Kinetik der Gasaufnahme können bei den Versuchen nur noch in untergeordnetem Betrage auftreten, weil die Proben über Nacht im Schwefelwasserstoff lagen. Ob bei der Gasaufnahme alle Teile des Kautschuks gleichmäßig von der Verminderung betroffen werden, läßt sich hier experimentell nicht entscheiden, ist aber sehr unwahrscheinlich, weil die Verteilung des Gases auf die verschiedenen Strukturbestandteile an sich eine ungleiche sein wird. In ein und derselben Versuchsserie ist nach einer Vorbehandlung auf 40° die Aufnahme immer etwa das Doppelte von dem Wert bei 20°, im Zwischengebiet findet nur scheinbar linearer, in Wirklichkeit ein zunächst langsamer und dann rascher Anstieg statt, der bei 40° seinen Abschluß erreicht hat, wenigstens, wenn die Erhitzung nur kurze Zeit gedauert hat, wie das hier der Fall gewesen ist. [3]) Die Angaben unter 1. und 2. sind direkt zu vergleichen und lassen erkennen, um wieviel schwächer das fünfjährige Reaggregat das Gas aufnimmt. Der Einfluß der normalen Vulkanisation liegt in der gleichen Richtung, wodurch wieder das Uebereinstimmende der beiden Vorgänge zum Ausdruck kommt: Weiterentwicklung des Aggregationsgrades vermindert die Gasaufnahme. Es bedarf noch eines kurzen Hinweises auf die Uebereinstimmung der Endbelastung in den Versuchen der Tabelle 1. Diese Ergebnisse können unmöglich zufällig sein und scheinen mit dem geringen Rußgehalt in Verbindung zu stehen. Aber ein abschließendes Urteil kann erst auf Grund eines erweiterten Versuchsmaterials gebildet werden. Für diese wäre überhaupt der Einfluß der verschiedensten Zusätze näher ins Auge zu fassen.

Weitere ergänzende Versuche betreffen die Gasaufnahme im deformierten Zustand. Man darf vermuten, daß infolge der Vergrößerung der Packungsdichte eine Verminderung der Gasaufnahme auftritt. Auch die allerersten Stadien der Aggregation beim Ausgang von der Latex wären von besonderem Interesse, weil es mit dieser Methode möglich sein muß, die organische Strukturforschung zu ergänzen. Das ließe sich aber nur an Ort und Stelle — etwa in Buitenzorg — ausführen.

Wir wenden uns nunmehr der zweiten Frage zu. Sie bezog sich auf den physikalischen Effekt, wenn eine Folge normaler Vulkanisate vorgegeben ist. Es ist da zunächst daran zu erinnern, daß die normalen Schwefel-Heißvulkanisate beim Uebergang zu gewöhnlicher Temperatur bereits einen physikalischen Aggregations- oder Verdichtungsvorgang durchlaufen haben (Le Blanc und Kröger, Koll. Z. 37/213 (1925). Der von uns hier betrachtete Vorgang schließt eng an diesen an. Ganz allgemein werden wir zu erwarten haben, daß der Vulkanisationsgrad weiter entwickelt wird, ganz wie beim Uebergang zu noch tieferen Temperaturen, nur wird hier die Aenderung nicht aufgezwungen, sondern vollzieht sich von selbst. Um einen näheren Einblick zu gewinnen, seien die diesbezüglichen Phänomene hier zusammengestellt. Als Maßstab zur Beurteilung des Fortschreitens des physikalischen Prozesses, der wiederum nur ein Verdichtungsprozeß sein kann, benutzen wir wieder die elastischen Eigenschaften; wir betrachten also den Verlauf der Belastungs-Dehnungskurven und der Entlastungskurven. Bei den stark untervulkanisierten Produkten bekommt man erfahrungsgemäß nach bestimmter Lagerzeit bereits eine deutliche Aenderung, nämlich eine Verkürzung der Dehnung, ganz im Sinne eines normal laufenden Reaggregationsprozesses. Auch kann der neu gewonnene Zustand durch kurzes Erwärmen auf höhere Temperatur wieder beseitigt werden. Bemerkbar machen sich dabei offenbar besonders die wenig reaggregierten, noch recht umfangreichen Anteile des Kautschuks, die durch den Schwefel noch nicht sehr hoch aggregiert wurden. Bei den etwa halb untervulkanisierten Produkten kann man nach einem Jahre eine Veränderung der elastischen Eigenschaften noch nicht wahrnehmen. Das kann aber nur im Sinne einer langsameren Wirkungsweise gedeutet werden, wie es in Gegenwart auch anderer Zusätze beobachtet werden kann und wie es später noch ausführlich wiedergegeben werden wird. Daß diese Produkte aber überhaupt zur Reaggregation noch befähigt sind, geht aus dem Verhalten bei der Reaggregation im deformierten Zustand hervor. Die stark untervulkanisierten Proben lassen sich noch in der Dehnung durch Abschrecken fixieren, nicht aber mehr die hier in Rede stehenden halb ausvulkanisierten. Das gilt bei gewöhnlicher Temperatur. Der Dehnungsversuch bei tiefer Temperatur ergänzt diese Ergebnisse dahin, daß auch die nur schwach untervulkanisierten Produkte zur Reaggregation befähigt sind. Denn die bei diesen Versuchen bei — 30° zu beobachtende völlige Erstarrung der gedehnten Proben beruht auf demselben Vorgang, nur geht er wie bei der Deformation immer momentan vor sich. Da sich der Bereich der Starre mit zunehmendem Vulkanisationsgrad allmählich verengt, um schließlich bei ausvulkanisierten Produkten vollständig zu verschwinden, so zeigt dies an, daß alle Anteile des Kautschuks nunmehr eine bestimmte Aggregationsstufe überschritten haben, die mit dem Optimum der elastischen Eigenschaften eng verknüpft ist. Der durch den Schwefel soweit aggregierte Kautschuk, ebenso wie der allein zeitlich reaggregierte Rohkautschuk einer analogen Stufe besitzen diese Fähigkeit zur Fixierung der Dehnung bei der Deformation nicht mehr, und wir verlieren damit das uns bisher zur Analyse dienende, so erfreulich einfache Reagenz. Wir konnten aber mit seiner Hilfe soeben feststellen, daß ein Wesensunterschied zwischen analogen fortgeschrittenen physikalischen und normalen Vulkanisaten nicht besteht; wir erkennen das auch daran, daß sich bei beiden Prozessen in ganz analoger Weise das Optimum der elastischen Eigenschaften mit fortschreitenden Vulkanisationsstadien zu höheren Temperaturen verschiebt: denn ebenso wenig wie es für ein normal fertig vulkanisiertes Produkt ein Kältevulkanisat gibt, gibt es ein solches für einen bei gewöhnlicher Temperatur reaggregierten Rohkautschuk. Wir dürfen deshalb schließen, daß die Aggregation auch bei weiteren noch höher entwickelten Stadien fortbesteht, wenn ihr auch durch den jeweils zu einer bestimmten Temperatur gehörigen Wärmeinhalt eine Grenze gesetzt ist. Diese Grenze kann aber in Gegenwart des Schwefels nur höher liegen. Damit werden aber die Vulkanisate Zuständen zustreben, die man als weitergehend vulkanisiert anzusehen hat, ohne daß die Schwefelbindung vermehrt wäre. Es verschiebt sich also das Optimum der elastischen Eigenschaften zu niederen Prozenten gebundenen Schwefels. Dieser zeitliche Prozeß entspricht der Verschiebung des Temperaturoptimums bei fortschreitender Reaggregation. Ein ausvulkanisiertes Produkt wird übervulkanisiert und spröde, ein untervulkanisiertes verbessert seinen Vulkanisationsgrad; natürlich auf Kosten der Temperaturstabilität. Le Blanc und Kröger haben allerdings in einem anderen Temperaturgebiet bereits Hinweise dafür erbracht („Gummi-Ztg." 40/25 [1925]). Wir können diesen Vorgang für unser gewöhnliches Temperaturgebiet nun folgendermaßen verstehen. Es sind ganz allgemein zwei Möglichkeiten denkbar. Erstens: der hochdisperse Schwefel oder auch eine Verbindung — es ist ganz gleichgültig, welche speziellen Vorstellungen man zugrunde legt — treten etwa durch Diffusion zu gröberen Aggregaten zusammen. Dann müßte das Vulkanisat schlapper werden. Normalerweise kann diese Möglichkeit außer Betracht gelassen werden. Die zweite Möglichkeit besteht in einer Verstärkung der Wirksamkeit des Schwefels, analog der beim Uebergang von höherer Temperatur auf tiefere. Eine weitere Dispersion des Schwefels oder einer Verbindung scheidet dabei vollständig aus. Es bleibt also nur noch die Möglichkeit der Wirkungsverstärkung durch die Erhöhung der Packungsdichte. Diese braucht sich dabei gar nicht beträchtlich zu ändern, um immerhin recht bemerkenswerte Veränderung der elastischen Eigenschaften zu bewirken. Es werden dadurch neue Zusammenhänge geschaffen, die einmal festgelegt, nicht ohne weiteres wieder zu lösen sind, es sei denn, man geht zu wesentlich höheren Temperaturen über. Der Kautschuk geht damit in einen Zustand über, der höher vulkanisiert erscheint, obgleich sich die Schwefelbindung nicht verändert hat. Dieses zahlenmäßig zu verfolgen, wird Sache weiterer Versuche sein. Es verdient festgehalten zu werden, daß es auch hier die Packungsdichte ist, die von der grundlegenden Bedeutung ist.

[3]) Infolge Aenderung der Packungsdichte (vergl. den folgenden Artikel).

Zusammenfassung: Es wurde gezeigt, daß Aggregation bzw. Reaggregation und Vulkanisation (beispielsweise mittels $H_2S + SO_2$) ihrem Wesen nach identisch sind. Die normale Vulkanisation bewirkt einen raschen Ablauf eines sonst nur langsam von selbst verlaufenden Koagulationsvorganges. Sie baut direkt auf dem jeweils vorgegebenen physikalischen Vulkanisationszustand auf. Mit zunehmendem Fortschreiten des physikalischen Ausgangszustandes bedarf es zur Erreichung des Optimums der elastischen Eigenschaften immer geringerer Schwefelbindung; natürlich geht dies auf Kosten der Temperaturstabilität. Dann wurde untersucht, wie sich der physikalische Aggregationsprozeß gestaltet, wenn von normalen Vulkanisaten ausgegangen wurde. Es wurde geschlossen, daß er in einer Vergrößerung der Packungsdichte besteht und daß damit notwendigerweise eine Verschiebung des Optimums der elastischen Eigenschaften zu geringeren Prozenten gebundenen Schwefels verknüpft sein muß. Es wurde ferner die Aufnahme des Schwefelwasserstoffs in Abhängigkeit von Reaggregation und Vulkanisation untersucht und wiederum Uebereinstimmung in der Wirkungsweise beider Vorgänge festgestellt.

Leipzig. Physikalisch-chemisches Institut der Universität.

Prüfvorrichtung für Tennisbälle.

Im Zusammenhang mit der Normung der Tennisbälle, über die bereits in der „Gummizeitung“, Heft 6 und 15 berichtet wurde, ist die Aufgabe zu lösen, welche größte und kleinste Zusammendrückbarkeit ein Tennisball unter gegebenen Gewichten besitzt.

Für die Versuche, die zur einheitlichen Festlegung der elastischen Eigenschaften des Tennisballes ausgeführt wurden, ist eine Vorrichtung konstruiert worden, der zwar als erster Ausführung noch einige Mängel anhaften, die sich aber als Meßeinrichtung sehr gut bewährt hat. Für die Zukunft wird allerdings ein einfacherer Apparat genügen, da nur die kleinste und größte Zusammendrückung des Balles zu bestimmen ist, um festzustellen, ob der Ball den festgelegten Grenzen entspricht.

Fig. 1 zeigt eine Zeichnung dieser Maschine, während Fig. 2 eine Photographie des Apparates im Betrieb zeigt.

Das Grundprinzip ist kurz folgendes: Der Tennisball liegt auf einer Plattform und wird durch einen einarmigen Hebel mit auflegbaren Gewichten belastet, jedoch so, daß der Hebel immer in seiner wagerechten Stellung bleibt. Die Plattform, auf der der Ball aufliegt, ist in der Höhenlage verstellbar und mittels einer Feinmeßeinrichtung (Schneckenrad und Skalaring) ist der Höhenunterschied jeweils genau zu messen. Die Differenz der Ablesungen bei unbelastetem Hebel und wagerechter Stellung des Hebelarmes und bei belastetem Hebel und ebenfalls wagerechter Stellung des Hebelarmes gibt die Deformation des Balles bei gegebener Belastung an.

versehen, das einen Zeiger O an der Außenseite des Rahmens A bewegt. Dieser Zeiger zeigt die Anzahl der Umdrehungen der Mutter an. Der Zeiger besitzt nur eine Reibungskupplung mit der Antriebswelle, so daß er jederzeit auf Null eingestellt werden kann.

Eine ähnliche Reibungskupplung verbindet den Skalaring P mit dem Handrädchen M. Der Skalaring P ist am Umfang erstens in 10 Teile geteilt, und diese zehn Teile sind wieder in zehn unterteilt; so daß, da jede volle Umdrehung eine Eindrückung um $^1/_{10}$“ anzeigt, durch den Skalaring noch Bruchteile von $^1/_{10} \cdot {}^1/_{10} \cdot {}^1/_{10} = {}^1/_{1000}$“ abgelesen werden können. Die Ablesung kann am Pfeil Q erfolgen, der im Rahmen A gelagert ist.

Im folgenden sei kurz die Methode zur Messung der Eindrückung beschrieben:

Man hebt den Wagebalken B in die Höhe und kann jetzt auf Platte H den Ball G legen. Der Wagebalken B wird jetzt bis auf den Anschlag R (Fig. 1) gesenkt und ein kleines Ausgleichgewicht, das bei den späteren Messungen vernachlässigt werden kann, wird aufgelegt, um den Kontakt mit Anschlag R aufrechtzuerhalten. (Die im Rahmen A festgelegte Pfeilspitze E liegt jetzt unter D.) Nun dreht man Handrad M, bis der Ball mit der oberen Plattform F in Berührung kommt. Bei weiterer Drehung des Handrades wird sich dann der Hebel B heben. Man setzt diese Bewegung fort, bis sich Pfeilspitze E mit Punkt D deckt. Man hat, da der Wagebalken B ausgeglichen ist, nunmehr die Nullstellung des Apparates erreicht

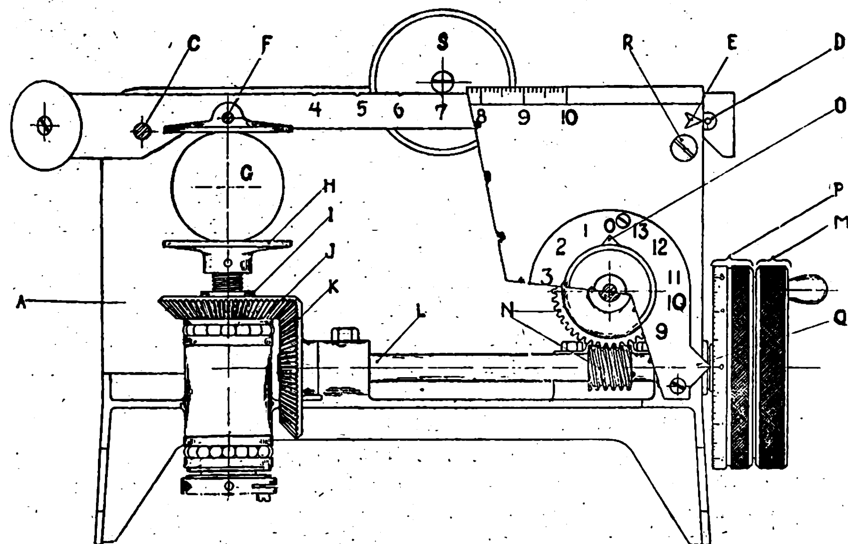


Fig. 1.

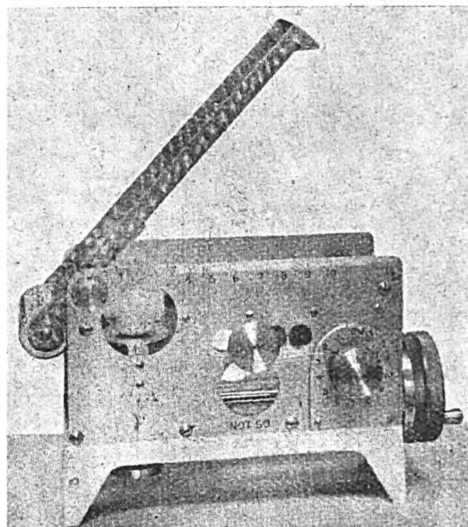


Fig. 2.

In Abbildung 1 ist A der Rahmen der Vorrichtung, in dem die verschiedenen Teile gelagert sind. B ist ein Hebel mit Skala, der ausbalanziert und reibungsfrei im Lager C gelagert ist, in seiner Form gleicht er dem Hebelbalken einer gewöhnlichen Gewichtswage. An seinem Ende besitzt er eine Marke D, die mit der Pfeilspitze E im Rahmen A korrespondiert. F ist eine ebenfalls in Balken B gelagerte Platte. Sie besitzt eine kleine Höhlung zum Halten des zu prüfenden Balles G. Auf der unteren Seite lagert der Ball G auf einer Platte H, die ihrerseits an einer Schraube I befestigt ist, deren Mutter sich im Kegelrad J befindet. Das mit diesem kämmende Rad K sitzt auf einer Spindel L, die durch das Handrädchen M gedreht werden kann; wodurch die Platte H dann durch das Kegelradgetriebe J K und die Schraube S gehoben und gesenkt werden kann.

Die Schraube J hat eine Steigung von 10 Gang auf einen Zoll, so daß eine Umdrehung der Mutter die Platte H um $^1/_{10}$“ hebt und eine entsprechende Eindrückung des Balles hervorruft, das heißt unter der Voraussetzung, daß der Wagebalken seine frühere Stellung beibehält. Der Schaft L ist noch mit einem Schneckengetriebe N N

und kann den Zeiger O und die Skala P jetzt ebenfalls in Nullstellung bringen. Nunmehr kann das Belastungsgewicht S aufgebracht werden, dieses wird bei genügender Größe vorerst bewirken, daß sich der Hebel B auf Anschlag R senkt.

Man dreht dann das Handrad M solange, bis der Hebel B sich hebt und die Pfeilspitze E dem Punkt D gegenübersteht (Fig. 1).

Der Ball ist nunmehr um einen Betrag zusammengedrückt, der dem Belastungsgewicht S entspricht (entsprechend dem Hebelprinzip). Der Betrag der elastischen Deformation des Balles kann direkt an der Skala gegenüber O bzw. Q abgelesen werden. Die erste Dezimale wird an der Skala gegenüber Punkt O, die zweite am Ring P gegenüber O abgelesen.

Es ist zu beachten, daß diese Konstruktion die erste und vorzugsweise für Versuchszwecke gebaut ist. Sollte eine derartige Zusammendrückungsprüfung von der Internationalen Lawn Tennis Féderation angenommen und ein einheitliches Belastungsgewicht vorgeschrieben werden, so könnte allerdings eine einfachere und schneller arbeitende Maschine konstruiert werden.

Welche Ergebnisse sind mit dieser Vorrichtung bisher erzielt worden?

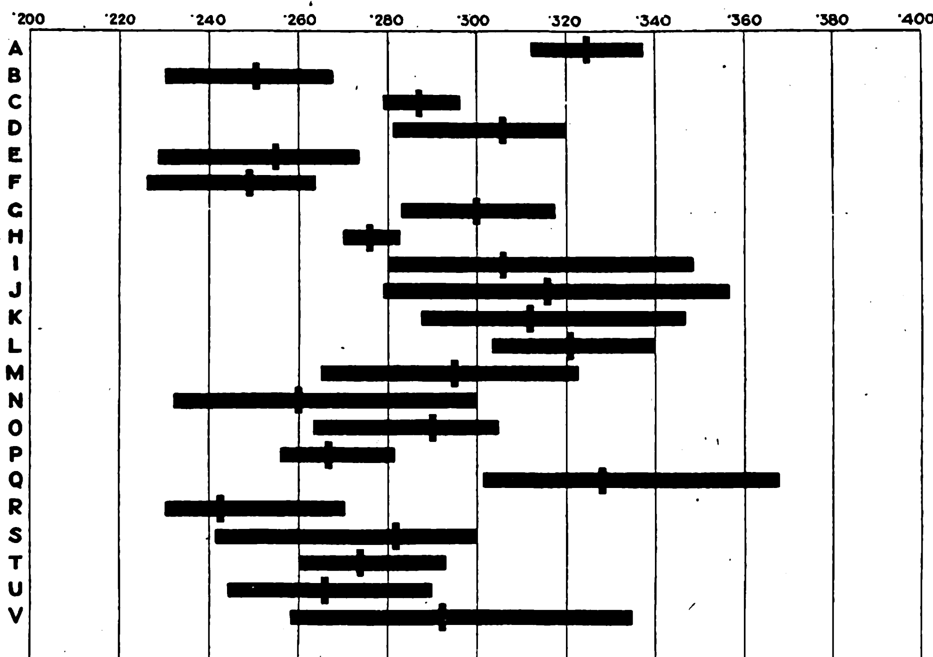
Um einheitliche Vergleichswerte zu erhalten, war es notwendig, eine einheitliche Belastung für die Bälle vorzuschreiben. Man hat sich entschlossen, hierfür 18 lbs. zu wählen (1 lbs. = 0,454 kg, 18 lbs. = 8,172 kg), da diese Belastung gute Ablesungen ergab und noch keine bleibenden Formänderungen auf den Ball ausübte.

Mit dieser Belastung wurden 132 Bälle von 22 verschiedenen Marken und Fabrikaten geprüft, die Ergebnisse sind in Fig. 3 gezeigt. Jeder der sechs Bälle eines Fabrikates wurde nach drei Durchmessern auf Eindrückung geprüft (Durchmesser in drei zueinander senkrechten Ebenen). Die mittlere dieser Deformationen wurde als Deformation des Balles angenommen.

In Fig. 3 ist jedes Ballfabrikat durch eine schwarze Linie dargestellt, das linke Ende zeigt den härtesten, das rechte den weichsten Ball an. Die Länge der Linien zeigt die Gleichmäßigkeit des Fabrikates. Der kleine schwarze Querstrich gibt die mittlere Deformation der Serie der sechs geprüften Bälle an. Die Verschiedenartigkeit der Bälle zeigt sich sehr stark in dieser Darstellung; es sei jedoch bemerkt, daß diese Darstellung insofern täuscht, als sie mit unterdrücktem Nullpunkt arbeitet, sie fängt nämlich erst bei 0,200 Zoll an. Trotzdem unterscheidet sich die Deformation des härtesten von der des weichsten Balles noch um 60 Prozent.

Es ist deshalb klar, daß die Bälle, von denen ein Teil auch von der Lawn Tennis Association für Tennisspiele freigegeben ist, sich auch verschieden spielen werden. Man hat deshalb weiter untersucht, ob die Ergebnisse nach Fig. 3 sich mit den Erfahrungen der besten Spieler decken. Man hat hier dasselbe Verfahren eingeschlagen, wie bei Annahme einer neuen Ballmarke; es wurden eine Reihe von Bällen, die nach Fig. 3 geprüft waren, 32 verschiedenen Spielern

Deformation der Bälle in Zoll bei 8,17 kg Belastung. 1 Zoll = 25,4 mm.



Prüfergebnis von 22 verschiedenen Tennisbällen Marken A bis V

Fig. 3.

gegeben, diese hatten mitzuteilen, ob sie die Bälle für Wettspiele geeignet hielten. Es ist üblich, daß nur das Urteil „zufriedenstellend“ oder „nicht zufriedenstellend“ abgegeben wird; nur einige der Spieler machten ergänzende Angaben.

Es ergaben sich hierbei folgende interessante Ergebnisse.

Erste geprüfte Ballmarke:

15 Spieler, keine näheren Angaben als „zufriedenstellend“ oder „nicht zufriedenstellend“,
10 Spieler „Ball zu hart“,
7 Spieler „Ball zu schnell“
32 Spieler

Dieser Ball hatte die kleinste Gesamtdeformation, das heißt war der härteste Ball nach Fig. 3.

Zweite geprüfte Ballmarke:

14 Spieler, keine näheren Angaben als „zufriedenstellend“ oder „nicht zufriedenstellend“,
13 Spieler „Ball zu weich“,
5 Spieler „Ball zu leicht“
32 Spieler

Dieser Ball war, mit einer Ausnahme, der weicheste Ball nach Fig. 3.

Dritte geprüfte Ballmarke:

28 Spieler, keine näheren Angaben als „zufriedenstellend“ oder „nicht zufriedenstellend“,
4 Spieler machten verschiedene Angaben, jedoch keine Bemerkung, daß der Ball zu hart oder zu weich sei.
32 Spieler.

Dieses war der Ball, der der Mehrheit der Tennisspieler zusagte.

Es ist somit gezeigt, daß die entwicklete Prüfmethode ein Mittel ergibt, die Spieleigenschaften eines Balles genauer zu bestimmen, als das bisher der Fall war. Der herstellenden Industrie ist durch eine Normung damit die Möglichkeit gegeben, ihre Bälle gleichmäßiger herzustellen.

(Auszug aus „Standardisation of Balls by P. H. Stevens in „Lawn Tennis and Badminton“ May 30, 1925, Seite 131/134).

Amerikanischer Meinungsaustausch über die Verwendung von regeneriertem Gummi in Automobilreifen.

Ebenso wie bei uns diskutiert man in Amerika die Frage der Verwendung von regeneriertem Gummi in Reifen. Der Präsident der General Tire and Rubber Co., William O'Neil, Akron, Ohio, stellt fest, daß der richtige und einzig praktische Weg, um die Rohgummivorräte zu sparen, nur der ist, daß man nur reinen Rohgummi verwendet, damit die Reifen eine größere Lebensdauer behalten, an Stelle die Reifen zum Teil aus Regenerat aufzubauen. Hiergegen nimmt der Präsident der United States Rubber Reclaiming Co., New York, L. J. Plumb, Stellung, und weist darauf hin, daß eine anwachsende Produktion von regeneriertem Gummi bei den größeren Regeneratfabriken zu beobachten ist, und daß die großen Reifenfabriken jetzt große Käufe in Altgummi tätigen. Er betont, daß diese Reifenhersteller, die sich großes Ansehen durch ihre Produkte verschafft haben, nicht so große Mengen Regenerat verwenden würden, wenn dieses nicht gleichwertige Eigenschaften wie der Rohgummi hätte.

Hiergegen nimmt Präsident O'Neil nochmals Stellung und führt aus, daß er nicht absolut gegen die Verwendung von Regenerat eintritt; er glaube sogar, daß es Millionen von Artikeln gibt, bei denen Regenerat in weitgehendem Maße Rohgummi ersetzen kann, daß aber zu diesen Artikeln nicht die Automobilreifen gehörten.

Man soll, um Gummi zu sparen, dafür sorgen, daß die Reifen länger halten und dem Käufer ermöglichen, einen vollwertigen Reifen zu kaufen, der genügende Lebensdauer besitzt. Regenerat ist nur da am Platze, wo der Gummi im Gebrauch nicht ständig gestreckt und gebogen wird, z. B. bei Sohlen und Absätzen. Gerade der Autoreifen ist ein Gummiprodukt, das im Gebrauch schärfsten Beanspruchungen unterworfen ist, es soll deshalb in seinem Aufbau kein größerer Betrag einer Substanz enthalten sein, deren Eigenschaften sich von denen des reinen Rohgummis unterscheidet. Präsident O'Neil gibt jedoch zu, daß eine geringe Menge von regeneriertem Gummi in der Lauffläche eines Reifens verwendet werden kann, ohne die Qualität des Reifens zu beeinträchtigen. Dieser Betrag an Regenerat darf 10 Prozent nicht überschreiten; bei über 10 Prozent wird der Laufflächenbelag bedeutend steifer als bei Verwendung von Rohgummi. Der Gebrauch von Regenerat im Reifenkarkass selber würde dessen elastische Eigenschaften verringern, besonders würde die Fähigkeit des Tragens von Lasten nachlassen, die Verletzbarkeit des Schlauches, der ein relativ reines Gummiprodukt und zugleich der lebenswichtigste Teil des Reifens ist, würde erhöht.

Würden noch die alten Hochdruckreifen in der Mehrzahl verwendet, so wäre es leichter möglich, Regenerat zu verwenden als heute, wo der Niederdruckreifen allgemein verlangt wird, der wegen seines leicht beweglichen Reifenkarkasses bedeutend bessere Fahreigenschaften aufweist. Um diese erforderliche Geschmeidigkeit zu gewährleisten, ist der Gebrauch nur des besten Gummis erforderlich.

Eine andere wichtige Forderung, die mit dem Gebrauch von Regenerat zusammenhängt, ist die Tatsache, daß der Hersteller

keine eigene Kontrolle über die Gleichförmigkeit des Lagers für seine Erzeugnisse mehr hat. Der regenerierte Gummi wird aus allen Sorten alter weggelegter Reifen und anderer Gummiwaren hergestellt, die möglicherweise bereits regeneriert waren. Jedesmal wenn Gummi von neuem regeneriert wird, verringert sich seine Qualität und es lassen die Dehnungseigenschaften nach.

In diesem Jahre sind etwa viermal so viel Regenerat gegenüber dem vorigen Jahre verwendet und dieser regenerierte Gummi findet seinen Weg in gute Reifen, die bisher ein ausgezeichnetes Ansehen genossen haben. Das ist nach der Ansicht von Präsident O'Neil ein Mißgriff und seines Erachtens bedeutet das auf den Marktbringen von Reifen geringerer Güte und verkürzter Lebensdauer und Leistung keine Ersparnis an Rohgummi.

Erfahrene Reifeningenieure*) sind der Meinung, daß, wenn nur ein Drittel der gegenwärtigen Gummikonstitution ausgelassen wird, damit zugleich zwei Drittel der Trageigenschaften mit entfernt werden. Solch ein Schritt würde dem Reifenkäufer nur 1 oder 2 Dollar je Reifen ersparen, ihn jedoch zwingen, den Reifen dreimal so oft zu wechseln als bisher. Die Anschaffungskosten des Reifens werden um einen ganz geringen Betrag verringert, jedoch seine Betriebskosten stark erhöht.

Demgegenüber stellt Präsident Plumb fest, daß wenn ein Drittel der Gummizusammensetzung geändert wird, dieses bei einem kleinen Reifen, der 6 pounds (2,7) kg Rohgummi enthält, etwa 2 pounds = 0,9 kg ausmacht. 2 pounds Rohgummi zu etwa 60 Cents sind gleichwertig 11 bis 12 pounds von hochwertigem Regenerat, das wiederum gleichwertig ist 6½ bis 6¾ guten, elastischen Gummis. Deshalb kann der Reifenhersteller jetzt ohne Erhöhung der Kosten einen kleinen Reifen der bisher 6 pounds Rohgummi enthielt, mit 4 pounds Rohgummi und 6½ pounds Regenerat = 10½ pounds Gummi herstellen. Beim Durchschnitt der Reifen, die etwa 10 pounds wiegen, würde das eine Erhöhung des Gummigewichtes auf 17½ pounds bedeuten. Wenn auf der anderen Seite der Reifenhersteller seine Kosten verringern will, so kann er das durch Ersatz eines Teils des Rohgummis durch eine Mischung von besonders hochwertigem Regenerat. Das ist seit langem gezeigt durch die erfolgreichen Leistungen von nach diesem Rezept hergestellten Millionen von Reifen.

Dichtringe für den Lokomotivbau.

Hierüber ist kürzlich ein DIN-Blatt erschienen, DIN-Lon 263 Dichtringe für Verschraubungen, Gewindezapfen und Flansche. Es sind drei Ausführungen vorgesehen und zwar Ausführung A, Flachdichtring aus den Werkstoffen Kupfer, It oder einer ähnlichen Weichpackung; Ausführung B Welldichtring aus Kupfer oder Flußstahl; Ausführung C Fülldichtring aus den Werkstoffen Kupfer mit Asbestfüllung und Kupfer mit Itfüllung. Die Norm erfaßt Innendurchmesser von 8 bis 280 mm.

*) Vergl. hierzu „Gummi-Zeitung" Nr. 18, S. 993, Nr. 29, S. 1579, Nr. 31, S. 1693.

Flattern der Vorderräder bei Verwendung von Vollballonreifen.

Hierüber sind sehr interessante Mitteilungen in der GDA-Rundschau auf Grund von Erfahrungen der NAG (Nationale Automobil-Gesellschaft) mitgeteilt. Für die weitgehende Verwendung des Niederdruckreifens wäre es sehr erwünscht, wenn sich die Reifenfabriken zu dieser Frage näher äußern würden.

Die NAG hat die Ursache des bei Verwendung von Vollballonreifen häufig eintretenden Flatterns der Vorderräder untersucht und dabei festgestellt, daß ein etwas höherer Luftdruck, als bei Ballonreifen eigentlich vorgesehen war, diesem Uebelstand abhelfen kann. Es soll demnach die Reifengröße 32 × 6,20 SS bei dem NAG 10/45 PS-Personenwagen einen Luftdruck in den Vorderrädern von mindestens 2¼ Atm. haben. Besser ist jedoch ein Druck von 2½ Atm.; bei den Hinterrädern kann der Druck 2 Atm. betragen oder aber auch 2½ Atm.

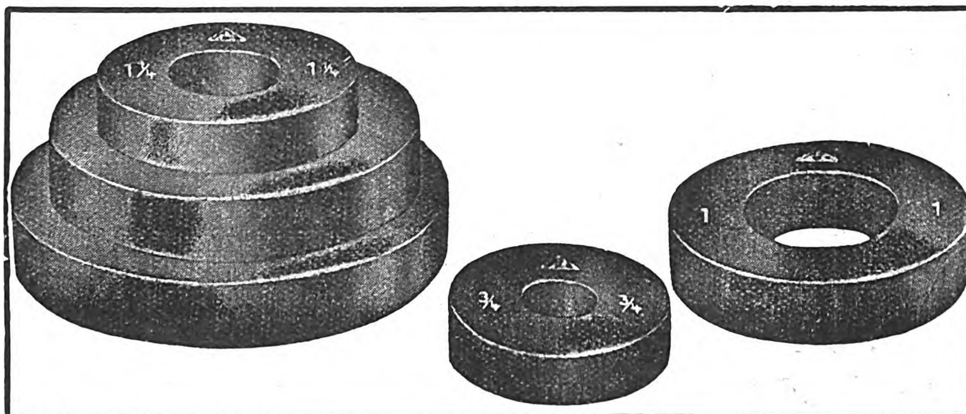
Diese Angaben sind mit vollem Einverständnis der Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie gemacht, von der die NAG bisher ausschließlich Vollballonreifen für den Personenwagen bezogen hat. Die NAG hat auch andere Reifenfabriken um Stellungnahme zu den Anregungen gebeten. Peters Union hält die empfohlene Maßnahme für durchaus zweckmäßig. Excelsior ist jedoch der Ansicht, daß eine Ueberhöhung des Innendruckes von mehr als 10 Prozent des normalen Druckes tunlichst vermieden werden sollte.

Allrussische Automobilprüfungsfahrt 1925.

Diese Prüfungsfahrt hatte neben der Aufgabe, diejenigen Wagentypen herauszufinden, die für russische Verhältnisse geeignet sind, auch die Aufgabe der Prüfung der russischen Bereifung und ihr Vergleich mit den Erzeugnissen der Gummi-Industrie Europas und Amerikas. Die sehr schwierige technische Prüfung ergab ein sehr interessantes Bild über die Bewährung der einzelnen Wagentypen. Die russische Bereifung wurde als genügend bezeichnet. Auf Grund der Erfahrungen ist man jetzt in Rußland bestrebt, einige Automobiltypen herauszubringen, die größtmögliche Billigkeit mit größter Wirtschaftlichkeit und Anpassung an russische Wegeverhältnisse verbinden. (Nach Motorwagen).

Russischer Lastwagenwettbewerb 1925.

Dieser interessante Wettbewerb fand auf der Straße Leningrad—Moskau—Kursk—Moskau statt, insgesamt 1734 km. Es nahmen an der Fahrt 47 Wagen teil, darunter 13 amerikanische und 20 deutsche Wagen. Es waren Wagen von 1 t Ford bis zum 10 Tonner vertreten, am stärksten die Wagen von 2,5 bis 4 t. — Es zeigte sich hierbei, daß bei Lastkraftwagen mit Vollgummi- und Luftbereifung die letzteren zum Teil einen erheblich geringeren Brennstoffverbrauch aufwiesen. Die amerikanischen Wagen weisen allerdings an sich schon einen bedeutend höheren Brennstoffverbrauch auf, so daß die europäischen Wagen in jedem Falle günstiger gearbeitet haben. (Nach Motorwagen).



Gummipflaster.

Es ist bekannt, daß der Asphalt der Großstädte von heute keine ideale Straße für den Gummireifen darstellt. Auf der einen Seite versucht man die Gleitschutzwirkung des Reifens zu erhöhen, indem man ihn mit Nieten armiert, auf der anderen Seite sind Bestrebungen im Gange, die Straßenoberfläche rauher zu gestalten, um das Schleudern und Rutschen zu verhindern. Die Asphaltstraßen der Großstadt sind heute bei starkem Verkehr glatt wie Eis, bei Nacht hat man stets den Eindruck, als hätte es eben geregnet. Sind die Straßen wirklich feucht, so bildet sich sehr leicht eine Art Schmierschicht, auf der die Reifen rutschen, ohne mit dem festen Untergrund in Berührung zu kommen.



In England, wo bereits mehrere Gummistraßen, jedoch von geringer Ausdehnung, bestehen, ist neuerdings eine Straße aus Gummi mit besonderer Gleitschutzwirkung gebaut worden. Die Unterlage bildet ein Holzblockpflaster; auf den einzelnen Holzblöcken sind Gummistreifen befestigt, die etwas schräg zur Fahrbahn liegen. Die Höhe der Gummistreifen ist gerade genügend, um ein Gleiten der Reifen zu verhindern, ohne daß jedoch das Fahrzeug in Erschütterungen wie beim Kopfsteinpflaster gerät.

Die Lage der amerikanischen Reifenindustrie.

Während die Produktion an Autoreifen im Februar und März 1926 herabgesetzt war, sind jetzt die Anzeichen vorhanden, daß das zweite Vierteljahr 1926 eines der besten in der Geschichte der Reifenindustrie werden wird. Die Werke in Akron vergrößern jetzt stetig ihre Reifenausbringung und sind seit Anfang März in vollem Betrieb, und zwar arbeiten die meisten Fabriken bereits in drei Schichten. Die Hauptwerke arbeiteten vorher drei Tage in der Woche, die kleineren Gesellschaften drei bis vier Tage. Die Gesamtproduktion im Akroner Distrikt wird im April auf täglich 125 000 Reifen geschätzt, gegenüber 100 000 im März. Die großen Werke wie Goodyear, Goodrich Firestone und Miller, die in einigen Abteilungen verkürzt arbeiteten, sind jetzt alle sechs Tage der Woche beschäftigt. Die General Tire and Rubber Compagnie, die nur vier Tage beschäftigt war, kündigt an, daß sie jetzt voll arbeitet. Seiberling, India, Mason, Mohawk und andere kleine Gesellschaften erhöhten ihre Produktion um 15 bis 25 Proz. — Die Reifenhersteller erhielten in letzter Zeit eine große Menge Anfragen von Händlern und Autofabriken; die Reservelager sind stark in Anspruch genommen worden. (Nach Automotrie Industries.)

 Kautschukgewinnung 

Neu geplante Gummipflanzungen.

Wenn die Japaner wirklich Pflanzungen an der Magdalena-Bai in Unterkalifornien anlegen, so dürfte die Aussicht auf Gewinn, wenigstens bei Versuchen mit Hevea, nicht das leitende Motiv sein. Ein Land, in dem die Hauptmasse der Pflanzenwelt mit Einrichtungen zum Widerstand gegen Trockenheit versehen ist, das also meist mit Kakteen, Agaven und ähnlichen wasserspeichernden Typen bestanden ist, erweist sich schon dadurch für den Gummibaum durchaus ungeeignet. Es braucht noch nicht einmal so ganz besonders langdauernden Dürreperioden ausgesetzt zu sein wie gerade Unterkalifornien. Das wissen auch die Japaner, deren botanische Institute denen der anderen Länder nicht nachstehen. Aber die Magdalena-Bai ist ja strategisch so wunderschön gelegen, und wenn die Gummibäume immer und immer wieder eingehen, nun so ist das ein guter Grund, mit bewunderungswürdiger Ausdauer dort zu bleiben.

Ein anderer Umstand, der jeder Kultur von Pflanzen, die einer sorgsamen, oder wenigstens nicht geradezu rücksichtslosen Behandlung bedürfen, in Mexiko überall mehr oder weniger im Wege steht, ist die Unachtsamkeit und Gleichgültigkeit der mexikanischen peones. Wer diese Leute kennt, wird ihnen kaum sorgsame Zapfung der Bäume zutrauen, und dann werden sich die gleichen Resultate ergeben, die von den Engländern in Sierra Leone und Nigerien geerntet wurden: eine Menge Bäume, die nach fünf oder sechs Jahren zapfungsreif geworden sind, werden durch gewaltsames Zapfen gänzlich verdorben oder wenigstens stark geschwächt. Die Inder und Javanesen, die auf der malayischen Halbinsel und auf den Sundainseln arbeiten, sind intelligente Leute, denen klar gemacht werden kann, was von ihnen verlangt wird. Solches Arbeitermaterial ist aber nicht überall zu den in Südasien üblichen Löhnen zu haben. Japanische Arbeiter dürften zu teuer kommen.

In Sierra Leone waren schon vor zwanzig Jahren Gummipflanzungen angelegt worden. Sie rentieren sich, wenn die Preise des Gummis außergewöhnliche Höhe erreichen. In den mageren Jahren zehrt die Instandhaltung der Pflanzungen den Gewinn der fetten Jahre auf. Von den Nigeriapflanzungen ist ausdrücklich berichtet worden, daß sie wegen ungünstiger Arbeiterverhältnisse nicht prosperieren können.

Es ist viel von Gummibau auf den Philippinen geschrieben worden; es scheint aber nicht, als ob sich das amerikanische Kapital zu dieser Art von Anlage dränge. Man weiß in Amerika recht wohl, daß die Filipinos dem wirtschaftlichen Vordringen der Amerikaner auf ihren Inseln mit ausgesprochener Feindseligkeit gegenüber stehen. Die Leute fürchten, daß jede Kapitalanlage ihrer Protektoren zur Verlängerung der amerikanischen Herrschaft beitragen könne, und es ist ganz zweifellos, daß man für jede größere Plantage eine förmliche Schutztruppe organisieren müßte, wollte man die Bäume zur Zapfreife bringen. „Leicht beieinander wohnen die Gedanken" — das gilt auch für die Gummipflanzungen; aber Klima, Bodenbeschaffenheit, Arbeitswille und Arbeitsfähigkeit der Landesbewohner und schließlich noch politische Erwägungen sind Tatsachen, mit denen zu rechnen ist, denn „facts are stubborn things".

Und weshalb sollten Amerikaner ihr Kapital in Unternehmungen anlegen, die bestenfalls in acht bis zehn Jahren Dividenden versprechen, wenn sechs- und siebenprozentige Anlagen in Hülle und Fülle zu haben sind? V.

* * *

Förderung des Rohgummi-Anbaues in Brasilien.

Der Präsident des Staates Para hat nach Genehmigung durch den Kongreß eine Verordnung erlassen, nach der Landgebiete an Industrie-Konzerne und Finanzgruppen abgegeben werden sollen,

sofern diese sich kontraktlich verpflichten, die Ländereien zum Anbau von Rohgummi zu verwenden. Im Höchstfalle sollen 150 000 ha an eine Gruppe abgegeben werden. Bevor jedoch der Konzessionär alleiniger Eigentümer der Ländereien wird, muß er den Anbau von wenigstens 100 000 Gummibäumen nachweisen, zudem müssen diese Bäume mindestens fünf Jahre alt sein. Fernerhin ermächtigt die Verordnung die Regierungsstellen, Landkonzessionen von nicht mehr als 50 000 ha zu vergeben und zwar an solche Unternehmer, die sich verpflichten, andere heimische Produkte oder wirtschaftlich wertvolle Nutzpflanzen anzubauen. fen.

* * *

Die Vereinigten Staaten kämpfen weiter gegen das britische Rohgummi-Monopol.

Die Entscheidung des britischen Kolonialamtes, den Stevenson-Plan aufrechtzuerhalten und am 1. August gegebenenfalls die erlaubte Exportquote wieder um 20 Prozent zurückzusetzen, hat erneut die Ver. Staaten auf den Plan gerufen. Der Direktor des Bureau for Commerce des Departement of Commerce hat in einer Rede vor der National Foreign Trade Convention energisch Stellung genommen gegen eine Preisfixierung von Rohstoffen oder gegen sonstige politische Eingriffe in den Handel mit Rohprodukten. Amerika sei in dieser Beziehung äußerst unduldsam. Er führte aus, daß die Ver. Staaten 1925 Rohstoffe im Gesamtwerte von 2 216 000 000 $ eingeführt hätten. 20 Prozent dieser Einfuhr bestünde aus Rohstoffen, über die offiziell oder inoffiziell eine fremde Preiskontrolle ausgeübt werde, so über Rohgummi, Kaffee, Nitrate, Pottasche und Sisal. Er wies auf die Gefahr für die Ver. Staaten nachdrücklichst hin und befürwortete Gegenmaßnahmen, wenn solche Kontrollen weiter bestehen würden. Ferner trat er dafür ein, daß der Verbrauch irgendwie kontrollierter Rohstoffe soweit wie möglich eingeschränkt werde.

Weiterhin hat das Departement of Commerce erklärt, daß als Folge von Hoovers Kampf gegen das britische Monopol der Verbrauch von Reifen um 25 Prozent zurückgegangen sei. Es solle auch weiterhin der Rohgummi-Verbrauch möglichst eingeschränkt und die Verwertung von Regeneraten gefördert werden. Weiterhin werde man bemüht bleiben, eigene Produktionsstätten zu schaffen. fen.

* * *

Die Pflanzungsgesellschaften vom Markte unabhängig.

Der Chairman der Doranakande Rubber Estates Ltd. P. J. Burgess machte auf der Jahresversammlung dieser Gesellschaft beachtenswerte Mitteilungen über die finanziellen Verhältnisse der Pflanzungsgesellschaften. Er führte aus, daß die Gummipflanzungsgesellschaften sehr schwere Jahre durchgemacht hätten, daß sie aber infolge der guten Preise des letzten Jahres eine überaus günstige Finanzlage sich geschaffen hätten, so daß sie bei Vorausverkäufen solche Verträge abschließen können, die ihnen genehm sind und nicht solche, zu denen sie infolge schlechter Finanzlage notgedrungen ihr Einverständnis geben müßten. Jede Gesellschaft sollte heute in der Lage sein, nach Belieben zu verkaufen oder die Erzeugung aufzustapeln, je nach Lage des Marktes und Stand der Preise. Keine Gesellschaft sollte heute gezwungen sein, zu verkaufen, nur um flüssig zu werden und Mittel zu beschaffen, die Pflanzung auszubauen. Durch eine zweckmäßige Verteilung der Gewinne des Vorjahres konnten sich die Gesellschaften eine Lage schaffen, die es ihnen ermöglichte, die Preisschwankungen voll auszunutzen und nur zu den günstigsten Preisen zu verkaufen. Die Rohgummi-Pflanzungswirtschaft sei über die Gründungszeit hinaus und müsse sich nunmehr zu stabilisieren suchen. Der Rohgummi sei zu einem so wichtigen Weltwirtschaftsprodukt geworden, daß es nicht angehe, daß die Erzeuger dieses bedeutenden Produktes als Spekulanten und Hazardspieler angesehen werden. Daß das aber nicht geschehe, sei Sache der Pflanzer selbst. Nur sie allein könnten dafür sorgen, daß die Gummipflanzungsindustrie eingereiht werde in die Gruppe der erstklassigen Unternehmungen, und zwar dadurch, daß sie eine vorausschauende Finanzpolitik betrieben und für genügende Liquidität auch in Zeiten schlechter Preise sorgten.

Zu diesen Ausführungen sei noch bemerkt, daß sehr oft von den Pflanzungsgesellschaften die Gewinne restlos ausgeschüttet und nur geringe Zurückstellungen gemacht worden sind, so daß bei einem Preisrückschlag sogleich finanzielle Schwierigkeiten entstanden. In den Gründungsjahren war es vielleicht richtig, durch hohe Dividenden neues Kapital anzulocken, um die einzelnen Unternehmungen ausbauen zu können. Damals aber waren auch die Preisschwankungen nicht so heftig, wie gegenwärtig. Eine gute Finanzlage der Pflanzungs-

gesellschaften könnte in der Tat dem Rohgummi-Markt etwas von seinem spekulativen Charakter nehmen und ihm eine stetigere Entwicklung geben. Aus den jüngsten Abschlüssen scheint hervorzugehen, daß man aus den Ereignissen der letzten Jahre gelernt hat und nun eine sichere finanzielle Grundlage zu schätzen weiß. fen.

* * *

Die neue Exportquote.

Keiner hat die Entscheidung des britischen Kolonialamtes, die Exportquote nicht zu erhöhen, freudiger begrüßt, als die Pflanzer Malayas, die sich bekanntlich bereits vorher in einer Entschließung gegen eine Erhöhung ausgesprochen hatten. Sie haben sich allzu sehr an die leichten Gewinne des Vorjahres gewöhnt, so daß ihnen auch nur eine annähernd freie Rohgummi-Wirtschaft unerwünscht ist. Der Gummikontrolleur Malayas ist der Ansicht, daß die Beseitigung der Höchstgrenze der Erzeugung von 500 lbs. per acre bei Pflanzungen über 25 acres praktisch ebenso bedeutungslos ist wie die Erhöhung auf 400 lbs. per acre für Pflanzungen unter 25 acres für voll ertragsfähige Bestände und 200 lbs. per acre für zapfbare, aber noch nicht vollreife Bäume. Er schätzt die durch diese Bestimmung möglicherweise eintretende Mehrerzeugung auf vielleicht 400 tons pro Jahr bei den Pflanzungen über 25 acres, da es kaum Pflanzungen gäbe, die wesentlich mehr als 500 lbs. per acre erzeugen könnten. Ebenso erwartet er kaum eine Mehrerzeugung der kleinen Betriebe, denen man das Zugeständnis nur aus besonderem Entgegenkommen gemacht habe.

Wenn sich somit ergibt, daß eine größere Erzeugung nicht oder nur in beschränktem Maße zu erwarten ist, so ist doch wichtig, festzustellen, daß der Stevenson-Plan eine Aenderung erfahren hat, die für die Preisgestaltung von größter Bedeutung ist. Zunächst hätte die Exportquote auf 110 Prozent erhöht werden müssen, da im verflossenen Vierteljahr der Preis nicht unter 1 sh 6 d per lb. gefallen war. Nach der bisherigen Festlegung sollte die Exportquote am Ende eines jeden Vierteljahres erhöht oder ermäßigt werden, je nachdem sich der Preis im abgelaufenen Vierteljahr über oder unter einem Durchschnittspreis von 1 sh 6 d per lb. bewegte. Dieser Durchschnittspreis scheint nunmehr auf 1 sh 9 d pro lb. erhöht worden zu sein, denn am 1. August soll eine Herabsetzung der Exportquote um 20 Prozent erfolgen, wenn ein Durchschnittspreis von 1 sh 9 d per lb. im laufenden Vierteljahr unterschritten wird. Fernerhin soll gleich eine Herabsetzung um 20 Prozent erfolgen und nicht, wie ursprünglich festgelegt, bei einer Exportquote von 60 Prozent und einem Sinken der Preise unter 1 sh per lb. um 5 Prozent. Die Hinaufsetzung des Durchschnittspreises auf 1 sh 9 d per lb. läßt den Pflanzern einen Durchschnittsgewinn von 1 sh per lb., da die Gestehungskosten der meisten Pflanzungen über 9 d per lb. nicht hinausgehen dürften. fen.

* * *

Die Ausbeute der Pflanzungsgesellschaften im ersten Vierteljahr 1926.

Die „Financial Times" bringt eine interessante Zusammenstellung der Ausbeute von 315 Pflanzungsgesellschaften in den Monaten Januar, Februar und März. Aus dieser Zusammenstellung, die wir nachstehend bringen, geht hervor, daß nur im Januar die Standarderzeugung ungefähr erreicht wurde, daß aber der Vierteljahrsdurchschnitt beträchtlich hinter der Standard-Erzeugung zurückblieb. Der starke Erzeugungsrückgang im März ist eine Folge der klimatischen Verhältnisse, da die Bäume in diesem Monat überwintern.

Zahl und Erzeugungsgebiet der Gesellschaften	Standard-Erzeugung	Monatliche Quote	Ernten in tons			in Prozenten			Vierteljahrs-quote	Vierteljahrs-Ernte	Prozent
	tons	tons	Januar	Februar	März	Januar	Februar	März	tons	tons	
209 Malaya	73 758	6146	6009	4813	4723	97,77	78,31	76,85	18 439	15 545	84,31
56 Java und Sumatra . . .	26 028	2169	1997	1774	1858	92,07	81,79	85,66	6 507	5 629	86,51
42 Ceylon, Indien und Burma	9 692	808	821	380	204	101,61	47,03	25,26	2 423	1 405	57,97
8 Borneo und Sarawak. . .	1 827	152	119	94	85	78,29	61,84	55,92	456	298	65,35
						Durchschnitt					Durchschnitt
315 Gesellschaften	111 305	9275	8946	7061	6870	96,45	76,13	74,07	27 825	22 877	82,22

Eine ähnliche Untersuchung wurde vom „India Rubber Journal" vorgenommen, deren Ergebnisse allerdings etwas abweichen, was jedoch darauf zurückgeführt werden dürfte, daß nur 54 Gesellschaften Malayas der Betrachtung zugrunde gelegt wurden. Man ermittelte folgende Ausbeute in Prozenten zur Standard-Erzeugung: im Januar 96 Prozent, im Februar 76 2/3 Prozent, im März 77 2/3 Prozent, Vierteljahrs-Durchschnitt 83½ Prozent. Für Ceylon, ausschließlich Indien und Burma, ermittelte India Rubber Journal bei 35 Gesellschaften folgende Prozentsätze: im Januar 104 Prozent, im Februar 47,7 Prozent, im März 23½ Prozent, Vierteljahrs-Durchschnitt 50¼ Prozent. len.

Hygiene, Veterinärhygiene, Gesundheitspflege und Rettungswesen auf der Leipziger Herbstmesse 1926.

Da der erste Versuch zur Zusammenstellung einer Sondergruppe dieser Branche unter Miwirkung des deutschen Hygienemuseums auf dem Ausstellungsgelände der Leipziger Messe für die meisten Aussteller zu einem sehr befriedigenden geschäftlichen Erfolg geführt hat, wird die Beschickung der Herbstmesse bereits von erheblich größerem Umfange sein. Eine Anzahl der Aussteller der Frühjahrsmesse hat bereits bedeutend vergrößerte Plätze bestellt, während sich eine größere Zahl bedeutender Firmen neu angemeldet hat, die mit ihren Mustern zur Frühjahrsmesse nicht fertig werden konnten. Zur Herbstmesse stellen außerdem Dentalfabrikanten in Leipzig aus, und es ist eine entsprechende Beschickung auch durch diese Gruppe zu erwarten. Mit Rücksicht auf die Nachfrage, die Platzeinteilung und die Einkäuferpropaganda müssen Anmeldungen bereits jetzt erfolgen. Diese sind an die Geschäftsstelle der Sondergruppe für Hygiene usw., Leipzig, Petersstraße 23, zu richten.

Hauptversammlung des Vereins Deutscher Chemiker in Kiel.

Die diesjährige Hauptversammlung des Vereins Deutscher Chemiker wird vom 26. bis 30. Mai in Kiel abgehalten.

Beliebte Frühjahrsartikel.

Fußballblasen. Ein bedeutender, aber doch nicht so großer Artikel, wie man annehmen sollte, denn mit einem einzigen Fußball können sich bekanntlich eine ganze Anzahl Fußballer beschäftigen. Und bei der Güte der im Handel befindlichen Fußballblasen ist auch ein vorzeitiges Unbrauchbarwerden oder Platzen der Bälle nicht so leicht zu befürchten. Aber immerhin, Fußballblasen bilden für unsere Spielwaren- und Gummi-Fachgeschäfte einen nennenswerten Artikel. Fußballblasen werden nur aus rotem Gummi hergestellt und gehandelt, obwohl sich diese Bälle ebenso gut, wenn nicht noch besser, aus grauem Gummi bewähren würden. Aber des schönen Aussehens halber werden Fußballblasen, wie so viele andere Gegenstände aus Gummi, nur in rot gekauft. Die Preise für Fußballblasen sind sehr mäßig; der Konkurrenzkampf bei dem Verkauf dieses Artikels ist sehr scharf, besonders wenn man die sogenannte Partieware berücksichtigt, die zu einem Bruchteil des Wertes der regulären Ware gehandelt wird. Es soll sogar Fabrikanten geben, die „Partieware", also Bälle mit Schönheitsfehlern, eigens herstellen, damit sie den ewigen Nachfragen ihrer Kundschaft nach Bällen mit Schönheitsfehlern gerecht werden können. Und dabei sollte gerade das Geschäft in Fußballblasen ein lohnendes sein, weil es doch den Fußballspielern wirklich nicht darauf ankommt, ob sie für eine Blase zwei oder drei Reichsmark erlegen. Aber es muß manchen Geschäftsleuten wohl im Blute liegen, daß sie jeden Artikel auf den Hund bringen müssen. Die früher bestandene Preiskonvention für Fußballblasen ist leider zur Auflösung gekommen.

Gummischwämme. Hierfür wurden bislang auskömmliche Preise erzielt. Sobald aber einige Fabrikanten die Rentabilität der Schwammerzeugung erkannt hatten, ließen sie nichts unversucht, um diesen Artikel ebenfalls auf den Markt zu bringen. In Gummischwämmen gab es bislang wenige führende Marken, die auf Preis hielten, obwohl eine umfassende Preisvereinbarung nicht bestand. Die seit einiger Zeit hinzugekommenen Fabrikanten glauben aber, nur durch billigere Preise ihr Geschäft machen zu können, was nicht richtig sein dürfte. Denn wenn der Schwamm gut ist und durch gute und zielbewußte Propaganda beim Publikum eingeführt wird, so verträgt er auch gute Preise. Ein Glück ist es, daß

die Herstellung von Gummischwämmen nicht so leicht ist und größerer Erfahrungen bedarf, sonst würde das Geschäft auch darin unlohnend und aussichtslos.

Einen oder mehrere Gummischwämme findet man heute in jedem Haushalt, so daß man wirklich von einem Gebrauchsartikel sprechen kann. Früher waren nur rechteckige, an den Kanten abgerundete Schwämme in Gebrauch, doch haben sich die später eingeführten runden und ovalen Stücke sehr beliebt gemacht und werden ebenso gern gekauft wie erstere. Auch ist die Farbenauswahl reicher geworden und Schwämme in blau, lila, gelb und grün befriedigen jeden Geschmack.

Die bislang bekannt gewordenen Marken sind ja wohl ausnahmslos gut, obwohl kleine Qualitätsunterschiede nicht zu vermeiden sind, denn jeder Fabrikant hat seine eigenen Erfahrungen. Ob die Schwämme groß- oder kleinporig sind, dürfte wenig Einfluß auf die Güte haben, obwohl die Meinungen über die Verwendungsdauer beider Arten geteilt sind. Im großen und ganzen können sich aber Händler und Verbraucher über die Güte der Ware nicht beklagen, denn ein Gummischwamm hält wesentlich länger als ein Meer- oder Naturschwamm. Möge es so bleiben, mögen aber auch die später hinzugekommenen Erzeuger bedenken, daß sie sich ihr eigenes Grab graben, wenn sie glauben, durch zu niedrige Preise ihr Heil finden zu können. Gut und billig läßt sich auf die Dauer nicht miteinander vereinbaren.

Ein den Fußballblasen in Qualität und Machart ähnlicher Artikel sind die schon öfter in der „Gummi-Zeitung" behandelten W a s s e r b ä l l e, die sich ebenfalls großer Beliebtheit erfreuen. Aber nicht nur an und in der See vergnügt man sich mit ihnen, sondern auch in Stadt und Land, denn immer mehr sieht man Kinder und Erwachsene beim Spiel mit diesen leicht aufblasbaren und dünnwandigen Bällen. Zuerst benutzte man im Wasser die bekannten roten Fußballblasen zum Spielen, natürlich ohne Lederüberzug, aber bald hatten Händler und Fabrikanten die Wichtigkeit der Wasserbälle erkannt und stellten sie auch in lila, blau, grün und gelb her, versahen sie mit Silhouetten und anderen Verzierungen und, was die Hauptsache war, gaben ihnen einen anderen leichteren und praktischeren Verschluß, so daß sich die Beliebtheit dieses so plötzlich in Aufnahme gekommenen Gummiartikels erklären läßt. Als ein Glück ist es zu betrachten, daß sich noch nicht jedermann mit seiner Herstellung befaßt, denn sonst wären die Preise natürlich so gedrückt, daß sich kein anständiges Erzeugnis dafür herstellen ließe. Am besten und haltbarsten sind Wasserbälle aus sogenanntem mineralisierten Gummi, als solche aus dem gleichen Material, wie Fußballblasen, denn Patentgummiblasen sind doch zu empfindlich. Zwar versieht man letztere, um sie dauerhafter zu machen, mit einem Stoffüberzug, doch nimmt man ihnen dadurch wieder ihre Einfachheit, die sie gerade bei der Kinderwelt so beliebt gemacht hat.

T e n n i s b ä l l e, mit Filz bezogen, gewinnen von Jahr zu Jahr an Bedeutung. Einige wenige Marken haben die Führung, und die Preise sind noch nicht so gedrückt, daß das Tennisballgeschäft den Beteiligten keine Freude mehr macht. Hersteller sind in der Hauptsache die bekannten Syndikatsball-Fabrikanten, die Gewähr für ein einwandfreies Erzeugnis bieten, was beim Tennisball von größter Wichtigkeit ist. Ein guter Tennisball soll lebendig im Sprung sein, darf die ihm beim Schlag gegebene Richtung nicht verlassen und muß sauber und haltbar gearbeitet werden. Wir können also ziemlich sicher sein, daß unberufene Fabrikate nicht so leicht auftauchen, weil sich nur leistungsfähige Fabrikanten mit der Herstellung von Tennisbällen befassen können. Und das ist gut so, denn das Tennisballgeschäft ist viel zu diffizil, als daß man es zu einem Versuchsobjekt machen könnte. Ein noch wenig beachteter Artikel unserer Branche sind Hüllen aus gummiertem Stoff oder aus Gummiplatte für Tennisschläger (Raketts), die die ziemlich teuren Schläger vor Regen, wie vor Nässe überhaupt, schützen sollen.

Im Anschluß an die eben besprochenen Tennisbälle sollen gleich die guten, alten und soliden S p i e l b ä l l e genannt sein, die uns seit unserer Kindheit in ihrer grauen und bemalten Ausführung bekannt sind. Ein gefährlicher Konkurrent ist ihnen erstanden in dem vorhin besprochenen Wasser-Spielball, der den gewöhnlichen Spielball besonders bei größeren Kindern vielfach verdrängt hat. Das Geschäft in Spielbällen (oder sollen wir sie Fangbälle nennen?) soll in diesem Jahre noch nicht besonders gut gewesen sein, weil viel vorjährige Ware über den Winter in das Frühjahr genommen werden mußte. Hinzu kommt der schon er-

wähnte Wettbewerb der Wasserspielbälle, der nicht unterschätzt werden soll, denn obwohl ihn der Name als Wasserspielzeug kennzeichnet, vergnügt man sich ebenso gern auch auf dem Lande mit ihm. Nun, was in der einen Sorte weniger verkauft wird, geht in der anderen desto mehr, so daß für unsere Branche an und für sich kein Verlust entsteht. Beide Ballarten sind uns lieb und wert und bilden Hauptverkaufsartikel für Händler und Fabrikanten.

Weitere im Frühjahr, aber auch zur Weihnacht gern gekaufte Gummiwaren sind Gummi-Puppen und -Tiere, zu denen sich seit ungefähr zwei Jahren die aufblasbaren Arten gesellt haben. Darunter befinden sich einige wirklich künstlerisch ausgeführte Modelle, zum Beispiel ein reizender Dackel, verschiedene Krokodile, Enten, Gänse, Kamele, Hasen und viel anderes Getier. Aber auch Teufelsfiguren und Puppen sind zu finden, so daß unsere Kinderwelt, die übrigens gar nicht so anspruchslos ist, genügend Auswahl findet. Besonders in Gummispielwaren haben wir in letzter Zeit, schnell aufeinanderfolgend, viele Neuheiten kennen gelernt, die uns den Beweis erbringen, daß in unserer Branche emsig gearbeitet wird, um das Geschäft belebt und interessant zu machen.

Wenn wir nun noch die auch schön öfter in der „Gummi-Ztg." behandelten Gummi-Schürzen, -Lätzchen, -Badehauben, -Badeschuhe, -Strumpfhalter und viele andere Gegenstände aus Gummi erwähnen, so haben wir in diesem Aufsatz eine ziemlich vollständige, keinesfalls aber restlose Auslese der besonders zu Beginn des Frühjahrs so beliebten und gern gekauften Gummi-Spielwaren und Gebrauchsgegenstände gegeben. Das Geschäft darin geht trotz der ewig beklagten „schlechten Zeiten" befriedigend und wird sich noch besser entwickeln, weil Groß und Klein für Spiel und Sport und nicht zuletzt für Gesundheit und Erholung viel leichter einen Griff in die Geldtasche tut, als für andere vielfach gar nicht einmal so unentbehrliche Gegenstände.

Unsere Pflicht aber ist es, alle diese vielen Gummi-Artikel immer noch volkstümlicher zu machen, damit vor allen Dingen unsere Händler einen Ausgleich für das zurzeit so schlecht liegende technische Geschäft finden. F. M.

Allerhand aus der Branche.

Anwendung eines Gummikernes zur Herstellung von Betonrohren. In England wurde kürzlich der Oeffentlichkeit ein neues Verfahren zur Herstellung von Betonrohren, das japanischen Ursprungs ist, vorgeführt. Die Herstellung des Betonrohrs ging folgendermaßen vor sich: Ein Graben wurde ausgeworfen und dann ein langer Gummischlauch eingelegt. Dieser Schlauch steht in Verbindung mit einer Luftpumpe und wird auf den erforderlichen Durchmesser aufgeblasen, in diesem Falle waren es etwa 35 mm. In der Zwischenzeit wird der Beton gemischt und dann in den Graben geschaufelt, rund um den Gummischlauch herum. Nur wenige Minuten sind erforderlich, um so ein Rohr von etwa 9 m Länge herzustellen. Man wartet dann, bis der Beton sich gesetzt hat und läßt dann die Luft aus dem Schlauch heraus. Nunmehr kann dieser ohne Schwierigkeit herausgezogen und ein neuer Abschnitt begonnen werden. — Der Leiter dieser Vorführung erläuterte, daß diese Methode zur Herstellung von Abzugskanälen durch Verwendung eines elastischen, sackähnlichen Kernes keineswegs neu, sondern bereits sehr gut bekannt sei. Der Kern war jedoch bisher aus einem nicht ausdehnbaren Werkstoff, wie gummiertem Baumwollgewebe, hergestellt. Hierbei trat die Schwierigkeit auf, daß der Kern nur schwer aus den hergestellten Rohren herauszuziehen war; sie war besonders groß, wenn das Rohr gekrümmt war. Der aus einem Gummischlauch bestehende Kern jedoch, wird, wenn die Luft herausgelassen wird, von selbst dünner und kürzer und gestaltet die Arbeit des Herausziehens sehr einfach. — Dieses sehr einfache Verfahren ist eine japanische Erfindung und wird im Osten sehr viel bei Betonarbeiten gebraucht. (India Rubber Journal.)

Verhinderung des Gleitens der Automobil-Lenkräder durch einen Gummiüberzug. Das Gleiten der Lenkräder ist eine üble Eigenschaft, der man bisher nur in unvollkommener Weise Herr geworden ist. Ein Lenkrad, das in der Hand des Fahrers gleitet, gibt eine wenig sichere Richtung — besonders bei schnellem Fahren. Der Führer ist gezwungen, das Rad krampfhaft

festzuhalten, was sehr rasch die Hand erlahmen läßt; oder aber er muß — was ein genaues Steuern wenig befördert — die Finger gegen eine Radspeiche lehnen. — Ein Versuch zur Besserung ist, den Lenkradkranz an der Innenseite mit Rillen für die Finger zu versehen. Ein anderes bedeutend besseres Mittel ist, den Radkranz mit einem Material zu umkleiden, das weniger in der Hand gleitet als poliertes Holz oder Stahl. So hat man Versuche gemacht, den Radkranz mit Lackleder zu umgeben. Der offensichtliche Nachteil hierbei ist die Naht, mit der das Rad auf der Innenseite versehen ist. Das mit Leder ummantelte Lenkrad hat sich als recht wirksam erwiesen, sieht jedoch durch die notwendige Naht recht wenig schön aus. — Die Amerikaner als praktische Leute haben nun etwas besseres gefunden, nämlich einen Gummimantel für das Lenkrad. Diese Hülle ist von der Rid-Ged-Grip Compagnie geschaffen, besteht aus reinem Kautschuk und besitzt Vertiefungen auf den Außenflächen, die an die Laufflächenmuster der Cordreifen erinnern. Entschieden soll hiermit ebenfalls eine „Gleitschutzwirkung“ erzielt werden; dank diesem Gleitschutzprofil haften die Hände, selbst wenn sie mit dicken Handschuhen versehen sind und auch bei Regen und Schnee. Die Richtung des Fahrzeugs kann besser gewahrt werden, die Ermüdung der Finger wird vermieden.

Normung der Gummiwalzen für Schreibmaschinen. Die Normung im Schreibmaschinenbau ist unter der Obmannschaft des Herrn Direktor Machenheimer, Weilwerke, Frankfurt a. M., aufgegriffen worden. Zu den ersten Vorschlägen gehört auch die Normung der Gummiwalzen. Hierfür wird ein Außendurchmesser von 44,5 mm vorgeschlagen. Beabsichtigt ist auch, den Innendurchmesser der Gummiwalzen, d. h. den Außendurchmesser des Stahlrohres zu vereinheitlichen.

Befestigung von Montagelampen. Jedes Kraftfahrzeug muß mit einer Montagelampe ausgerüstet sein, damit der Fahrer unzugängliche und dunkle Stellen beleuchten und gegebenenfalls Reparaturen vornehmen kann. Die Frage der Befestigung dieser — aus Sicherheitsgründen elektrischen — Lampe hat schon immer Schwierigkeiten bereitet, da es sehr oft nicht möglich ist, die Lampe anzuhängen. Noch weniger ist es möglich, die Lampe zu halten, da der Monteur beide Hände für seine Arbeit braucht. Dieser Unbequemlichkeit kann man dadurch abhelfen, daß man die Lampe mit einem kleinen Sockel versieht, an dem ein Gummisauger befestigt ist, wie dies eine englische Firma neu eingeführt hat. Mittels des Gummisaugers kann man die Lampe an jeder flachen Oberfläche — ganz gleich in welcher Richtung — befestigen. Der Gummisauger haftet auch an etwas porösen Oberflächen, wenn er entsprechend angefeuchtet wird.

Vulkanisierung von Weichgummi auf Metallflächen. Bisher war es notwendig, um die Gummibandage eines Vollreifens oder hochelastischen Reifens auf dem Stahlband zu befestigen, eine Lage Hartgummi zwischen Weichgummi und Stahlband einzubringen, da man Weichgummi und Metall nicht zusammen vulkanisieren konnte. Der Zeitschrift „Tires“, April 1926, entnehmen wir, daß der Prozeß des Vulkanisierens von Weichgummi auf Metallflächen der Firma B. F. Goodrich Co., Akron, Ohio, gelungen ist. Ingenieure des Versuchslaboratoriums dieser Firma haben diesen Prozeß soweit vervollkommnet, daß Versuche in der Herstellung von Reifen und anderer mechanischer Gummiwaren unternommen werden konnten. Der Prozeß ist unter dem Namen Vulcalock patentiert. Die Erfindung kann eine bedeutende Aenderung in der gegenwärtigen Herstellung von Voll- und hochelastischen Reifen hervorrufen.

Unterzeichnung des deutsch-spanischen Handelsvertrages.

Laut amtlicher Mitteilung wurde am 7. Mai 1926 der Handelsvertrag mit Spanien unterzeichnet. Was die Abmachungen hinsichtlich des deutschen Imports nach Spanien betrifft, soll Spanien für eine Reihe deutscher Erzeugnisse bis zu 20 Prozent Ermäßigung auf die im allgemeinen zugrunde gelegten Sätze der 2. Tarif-Kolonne gewährt haben. Einzelheiten sind noch nicht bekannt. Die Vertragszeit ist nicht bestimmt fixiert, aber auf eine Mindestdauer von einem Jahr begrenzt und eine Kündigungsfrist von drei Monaten vorgesehen worden. Die Geltungsdauer des zurzeit in Kraft befindlichen Provisoriums, die am 18. Mai abläuft, wurde um acht Tage verlängert; die Ratifikation des neuen Abkommens soll baldigst erfolgen. (flpstr)

Wechsel, Zinsen und Besserung.

Fast überall wird heute in Wechseln gezahlt und nur kleine Spitzenbeträge in bar. Wenn man aber die Wechsel, die im Umlauf sind, einmal genauer betrachtet, so wird man bald finden, daß jeder dritte Wechsel Mängel aufweist, die ihm die Eigenschaft des Wechsels nehmen, und man sieht mit Staunen, daß mehrere Giranten den Wechsel weitergeben, ohne ihre Vordermänner auf die Mängel hinzuweisen oder den Wechsel zurückzugeben.

Hier soll nicht die Rede von den Wechseln sein, die beim zehnten Giranten noch nicht gestempelt sind, bei denen also alle neun Vordermänner strafbar wären, auch sollen keine Betrachtungen über die Wechsel angestellt werden, die absichtlich mit Fehlern und Gebrechen in den Verkehr gebracht wurden, damit man sie im Vertrauen auf die Oberflächlichkeit der anderen bei der Vorlegung nicht einzulösen braucht. Vielmehr soll gesagt sein, daß jeder, der mit Wechseln arbeitet, ganz gleich, ob Aussteller oder Empfänger, das Wechselgesetz kennen oder seine Wechsel an Hand der Wechselordnung prüfen muß.

Die Aufgabe des Wechsels, ein Geldwechseln herbeizuführen, und bei diesem Geldwechseln den Transport des Geldes zu vermeiden, wird nicht mehr erfüllt. Heute wird in vielen Fällen nicht Geld gewechselt, sondern Geld gemacht. Und was für Geld? — Wenn es nicht traurig wäre, könnte man über die Zehn- und Zwanzig-Mark-Wechsel lachen, aber sie sind ein Symptom in unserem Wirtschaftsleben, das alle warnen sollte; ja sie sind ein Hindernis auf dem Wege des Wiederaufbaues.

Wohl kann an Stelle eines Schuldscheins ein Wechsel genommen werden, da er schneller eintreibbar ist als andere Schuldverpflichtungen, aber Wechsel über kleinere Summen als — unter Berücksichtigung der heutigen Wirtschaftslage — 50 Mark dürften nicht in den Verkehr gebracht werden, sie müssen im Portefeuille des Remittenten liegen bleiben, um von ihm selbst dem Bezogenen vorgelegt zu werden.

Bei größeren Wechseln aber muß die Zahlung der Diskontspesen und der Zinsen eine Selbstverständlichkeit sein. Leider hört man nur zu oft die Worte: „Was, Zinsen? Nein, die zahle ich nicht, der Wechsel ist doch gut".

Und hier ist ein zweiter wunder Punkt im heutigen Wirtschaftsleben: das Zinsen zahlen. Jeder Kunde glaubt heute das vereinbarte Ziel beliebig überschreiten zu können, ohne sich darüber klar zu sein, daß der Lieferant mit seiner Zahlung rechnet, daß er, wenn das Geld nicht eingeht, Kredit aufnehmen muß und daß dieser Kredit Zinsen kostet. Bei den heutigen Preisen werden die Nutzensätze in allen Branchen gleich gering sein. Bei solchen Nutzensätzen zinslos Gelder auszuleihen, ist nicht möglich und darf nicht sein. Der Kunde darf nicht glauben, daß sein Lieferant eine Bank ist, die zinslos Gelder verleiht; und einmal kann nur gehandelt werden; entweder bei dem Kauf oder bei der Zahlung. Erst den billigsten Preis aushandeln und dann das Ziel zinslos verlängern, ist unmöglich. Wer das Ziel überschreitet, muß Zinsen zahlen und soll selbst wissen, daß diese Zinsen nicht Verdienste des Lieferanten sind, sondern nur die Vergütung für die Vorstreckung des Geldes, von dessen Arbeit er selbst den Nutzen zog.

Solange Lieferanten aber selbst auf dem Standpunkt stehen, daß man Zinsen nicht berechnen darf, um den Kunden nicht zu verlieren, und solange es Lieferanten gibt, die von ihren Kunden Wechsel nehmen, diese in Umlauf setzen und bei Fälligkeit dem Bezogenen das Geld schicken, damit er die Tratte einlösen kann, um sich nunmehr einen neuen Wechsel geben zu lassen, werden wir nicht zu besseren Verhältnissen kommen. Mit solchen Machenschaften kann man wohl einen faulen Kunden kurze Zeit über Wasser halten, früher oder später aber kommt der große Krach, und die Folge ist, daß der Lieferant nun selbst in Schwierigkeiten gerät und dann gar nicht begreifen kann, daß seine Gläubiger seine Handlungsweise nicht für richtig halten, „denn", so sagte kürzlich ein in Schwierigkeiten geratener Geschäftsmann zu seinen Gläubigern: „es konnte doch auch anders kommen; die Zeiten konnten doch besser werden". Und da liegt der Hase im Pfeffer. Man scheint allgemein zu glauben, daß eines Morgens die Sonne aufgeht und bei der Post soviel Aufträge sind, daß sofort das ganze Lager geräumt ist und daß nun schnellstens bestellt werden muß, damit man ja noch Ware bekommt, denn die Fabrik wird mit Aufträgen so überhäuft sein, daß kaum Ware zu erhalten ist, auch werden alle Leute im voraus bezahlen usw. usw.

Ich bin gewiß kein Pessimist und der allerletzte, der die Zukunft schwärzer sieht, als nötig ist, aber eins steht fest; die Gesundung kann und wird nicht von heute zu morgen kommen, sondern ganz allmählich wird eine Besserung einsetzen. Und wer bis dahin nicht durchhält, bleibt auf der Strecke. Wer aber nicht zu denen zählen will, muß bei sich selber mit der Besserung anfangen, er muß auf pünktlichen Eingang seiner Außenstände halten

und durchgreifen, wenn ein Kunde nicht mehr zahlt. Wer kein Geld hat und auf Kosten anderer leben will, muß verschwinden. Auf der anderen Seite muß das eigene Zahlungsziel eingehalten werden, denn jeder muß sich darüber klar sein, daß ein Lieferant nur leistungsfähig bleibt, wenn er selbst seinen Verpflichtungen nachkommen kann; und die Leistungsfähigkeit liegt im eigensten Interesse des Kunden, denn wie schwer es ist, einen neuen Lieferanten zu finden, der einwandfreie Ware liefert und dem man in jeder Beziehung Vertrauen entgegenbringen kann, weiß jeder selbst.

Also Besserung auf der ganzen Linie! Jeder beginne bei sich selbst, dann wird es auch bald wieder allgemein besser werden und der ehrbare und solide Kaufmann wird keine Vorkriegsfigur oder eine leider so seltene Erscheinung unserer Zeit sein.

(fl) Max Werner, Berlin.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Verkauf von Musterstücken auf Messen.

In den hiesigen Verkehrskreisen ist keine meßamtliche Vorschrift bekannt, nach der beim Einkauf eines Musterstückes keinerlei Rabatt gewährt werden darf. Im allgemeinen sind auf sämtlichen Meßständen Plakate angebracht, nach denen der Verkauf an Private ausgeschlossen ist. Selbst wenn jemand mit einem Meßabzeichen hineinkommt und ein einzelnes Muster kaufen will, wird man es ihm nicht geben, wenn man ihn nicht als Wiederverkäufer erkennt. C 784f/26 (XII A 4). (flp)

Handelsgebrauch bei Zahlungsverzug eines Kunden.

Ein allgemeiner Handelsgebrauch, daß bei Zahlungsverzug eines Kunden gegen diesen vorher avisierte Tratten nach nutzlosem Ablauf einer Erklärungsfrist in Umlauf gesetzt werden, besteht nicht. Es ist daher auch nicht ohne weiteres zu erwarten, daß der Bezogene mit dieser Einziehungsweise und der Belastung der bei Zurückweisung der Tratte entstehenden Kosten einverstanden ist. C 12 864/25 (XII A 6). (flpstr)

Entfernung des Schmieröls von Ledertreibriemen.

Einer amerikanischen Zeitschrift entnahmen die „A W F und A D B Mitteilungen" (Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung und Arbeitsgemeinschaft Deutscher Betriebsingenieure beim V D I) die folgende Antwort auf eine diesbezügliche Anfrage:

Jedes Oellösungsmittel, wie Benzin oder eine alkalische Flüssigkeit, kann sehr leicht die Imprägniermasse des Leders stärker angreifen als das Oel selbst. Diese Mittel sollten daher vermieden werden. Man entferne vielmehr einen großen Teil des Oeles durch Schaben und Reiben der Oberfläche des Riemens mit einem Tuch. Ferner kann man zweckmäßig den Riemen abnehmen, lose zusammenrollen und auf den Rand legen, um dann die Zwischenräume zwischen den einzelnen Windungen mit reinen, feinen Sägespänen, Schlämmkreide, Magnesiumkarbonat oder Fullererde auszufüllen. Diese Stoffe werden im Laufe einiger Tage das Oel aus dem Riemen aufsaugen. Man kann auch noch das Oel dadurch ausquetschen, daß man den Riemen langsam zwischen zwei Druckrollen durchzieht. Wenn Lederriemen im Betriebe sich leicht mit Oel sättigen, wird ein Oelabstreicher empfohlen, der aus dünnem Federstahl besteht und an der untersten Stelle des Triebes quer zum Riemen angebracht wird, um das Oel zu entfernen.

Hierzu wäre zu bemerken, daß die amerikanischen Ausführungen nur bedingt richtig sind. Es ist selbstverständlich, daß Benzin ebenso gut das dem Leder notwendige Lederfett wie das Schmieröl aus dem Riemen entfernt. Deshalb liegt es auch auf der Hand, den Riemen nach der Entölung mit Benzin von neuem mit Lederfett zu bestreichen und dieses einziehen zu lassen. Jedenfalls genügt nicht ein Abstreichen des Oeles vom Riemen, da das Schmieröl trotzdem in das Leder eindringt und die darin befindlichen Lederfette zerstört, wodurch selbstverständlich der Riemen leiden muß. Wo der Lederriemen sich im Betriebe tatsächlich so sehr mit Oel sättigt, daß ein Abstreicher wirksam werden kann, müssen die Betriebsverhältnisse so geändert werden, daß das Oel den Riemen nicht immer wieder sättigen kann.

Einfuhrzölle in Litauen.

Der litauische Einfuhrzolltarif vom April 1924, der schon in 1925 abgeändert wurde, ist Anfang d. J. wiederum geändert worden. Wir haben nachstehend die für uns in Frage kommenden Positionen nebst den Zollsätzen zusammengestellt, wie sie zurzeit Geltung haben:

T.-§	Waren	Zollsatz für 1 kg in Litas
49	1. Fischbein, unbearbeitet	1,00
	2. Platten und Stäbe aus Fischbein und -horn, wenn auch mit Papier, Leder oder Fasermaterial, ausschließlich Seide, bezogen	4,00
57	6. Transmissions- und Maschinenriemen, genäht oder ungenäht, andere Transmissionsriemen, Treibriemen für Webstühle, Eimer und andere Fabrikate aus grobem Leder	0,50
68	2. Gagat (Jett), Schildpatt, Meerschaum, Elfenbein, mehrfarbiges Celluloid in unbearbeiteten Stücken, Ringen oder Plättchen; Galalith; alles unbearbeitet	1,00
69	1. Unbearbeitete Asbeststücke, -fasern, -pulver	0,05
	2. Asbestfabrikate: in Form von Kartons, Schnüren und andere, auch mit Beimischung anderen Materials	0,20
87	2. Kautschuk und Guttapercha, unbearbeitet; für Fabrikate unverwendbare Kautschukabfälle	0,10
	5. Kampfer, gereinigt oder ungereinigt	1,50
88	Bearbeiteter Gummi (Kautschuk und Guttapercha) und Fabrikate.	
	1. Weicher Gummi:	
	a) in Blättern, Täfelchen, Fäden, Schläuchen oder verdünnt	0,80
	b) Fabrikate außer den besonders aufgeführten, auch in Verbindung mit anderem gewöhnlichen Material; Gummituch	1,50
	c) Reifen und Schläuche für Autos, Equipagen und Fahrräder	2,00
	2. Hartgummi:	
	a) unbearbeitete Blätter, Täfelchen, Stäbchen, Rohre und dergleichen	1,00
	b) Fabrikate, außer den besonders aufgeführten, auch in Verbindung mit anderem Material	2,00
	3. Schuhwerk aus Kautschuk und Guttapercha, mit oder ohne Gewebe, Leder, Schnallen	2,00
	1. Anmerkung: Für elastische Gewebe, Schnüre und Bänder, die mit Gummifäden gewebt oder mit Gummi zusammengeklebt sind, außer den unter Ziffer 3 dieses § aufgeführten, wird der Zoll wie für Material oder Gewebe dieser Art erhoben.	
	2. Anmerkung: Kleidungsstücke, die aus Geweben genäht oder zusammengeklebt sind, die von einer oder beiden Seiten mit Gummi bezogen sind, oder aus Geweben, die aus zwei Schichten zusammengeklebt sind, sowie fertige Hosenträger, Strumpfbänder und ähnliche Fabrikate aus elastischen Bändern werden nach § 209 dieses Gesetzes verzollt.	
aus 169	Chirurgische Instrumente, Zubehörteile und Vorrichtungen: aus 1 a): medizinische Geräte, Instrumente und Apparate; orthopädische Fabrikate und Bandagen	2,00
	Anmerkung: Nach Ziffer 1 werden auch Teile der dort genannten Apparate usw. verzollt.	
182	2. Baumwollwatte, auch geklebt in Tafeln:	
	a) ungefärbt	0,40
	3. hygroskopische und antiseptische Watte	0,80
	4. Cellulosewatte	0,40
190	Leinen, Stricke und Schnüre aus Jute, Hanf, Flachs und anderem Pflanzenfasermaterial, geteert und ungeteert	0,30
194	1. Wachsleinwand und Wachstuch jeder Art (ausschließlich Seide) und deren Fabrikate	1,50
	2. Segelstoff, Schläuche, Eimer, Transmissionsriemen aus Gewebe	0,30
	3. Linoleum	0,30
197	aus 1: Seidenwachsleinwand und Wachstuch aus Seide	40,00
212	Knöpfe und Knöpfchen, wenn auch im unfertigen Zustand: aus 3: aus Knochen, und andere nicht besonders genannte	3,00
215	aus 2: gewöhnliche Galanterie- und Toilettegegenstände, sowie Spielsachen, mit Teilen, Fassungen oder Verzierungen aus Horn, Knochen, Celluloid, Gagat und dergleichen billigem Material; verschiedene nicht besonders benannte Waren aus Horn, Knochen, Meerschaum, Gagat, Celluloid	10,00
	3. Gummiabfälle	2,00
	5. Kinofilme	1,00

Der Zollzuschlag für Staaten, die mit Litauen noch keinen Handelsvertrag abgeschlossen haben, wurde von 10 auf 30 Prozent erhöht.

Handelsvertrag mit Schweden.

Nach einer Verhandlungsdauer von etwa sechs Wochen ist am 6. Mai 1926 ein Handels- und Schiffahrtsvertrag zwischen Deutschland und Schweden paraphiert worden und sieht der Ratifikation entgegen. Der neue Vertrag enthält neben der Meistbegünstigungsklausel auch allgemeine Bestimmungen über das Niederlassungsrecht, die Besteuerung usw., analog den von Deutschland bereits mit anderen Ländern abgeschlossenen Handelsverträgen. (flpstr)

Deutsche Automobil-Ausstellung 1926.

Die im Reichsverband der Automobilindustrie zusammengeschlossenen Firmen der Kraftfahrzeugindustrie und ihrer zahlreichen Zubehörindustrien haben beschlossen, auch in diesem Jahre wieder eine große Kraftfahrzeugschau in den Ausstellungshallen am Kaiserdamm zu veranstalten. Von dem ursprünglichen Plan, eine internationale Ausstellung zu veranstalten, mußte leider abgesehen werden, da das Aufnahmegesuch der deutschen Industrie an das Bureau Permanent des Constructeurs d'Automobiles von letzterem dahin beantwortet wurde, daß die Aufnahme Deutschlands frühestens erst in den Wintermonaten d. J. besprochen werden könnte, Deutschland somit also von den ausländischen Ausstellungen in diesem Jahre noch ausgeschlossen bleibt. Die „Deutsche Automobil-Ausstellung 1926" wird damit also wieder notgedrungen eine nationale sein, obgleich die deutschen Firmen ihre Erzeugnisse sehr gern im Wettbewerb mit denen des Auslandes der deutschen Oeffentlichkeit gezeigt hätten.

Die Ausstellung, die vom A. v. D. und dem R. d. A. unter Mitwirkung des Deutschen Automobilhändler-Verbandes veranstaltet wird, findet in der Zeit vom 29. Oktober bis einschließlich 7. November statt. Sie wird einen umfassenden Ueberblick über die Erzeugnisse der deutschen Automobilindustrie und ihrer zahlreichen Zubehörindustrien und damit einen Beweis für die hohe Leistungsfähigkeit der deutschen Industrie geben. Alle Ausstellungsgegenstände müssen Erzeugnisse deutscher Firmen, die ihren Sitz im Reichsgebiet haben, sein. Die Anmeldungen zur Ausstellung haben bis zum 31. Mai d. J. bei dem Ausstellungsbureau der „Deutschen Automobil-Ausstellung 1926", Charlottenburg 9, Königin-Elisabeth-Straße 22, zu erfolgen.

Denn die dienstbare Leistung erfordert nicht nur den Mann kraftvoller Entschlossenheit, der mit geschäftlichem Spürsinn allein seinen eigenen Vorteil bedenkt, sie fordert vielmehr den Mann der großen Gesichte, den planenden und schöpferischen Kaufmann, der das Mosaik wirtschaftlicher Einzelheiten als das künftige große Wirtschaftsgebilde geistig erschaut, bevor er ans ausführende Gestalten geht. Aus Bartholomay, Geschäftskunst.

Fragekasten.

Unrichtige Angaben im Kaufvertrag.

Anfrage: Im Anfang des Jahres 1923 verkaufte eine Verwandte ihr Haus an einen Kaufmann. Der Verkauf wurde sofort in das Grundbuch eingetragen. Es wurde jedoch nicht die ganze Verkaufssumme genannt und eingetragen, sondern eine niedrigere. Ist die Verkäuferin daraufhin berechtigt, den Kauf rückgängig zu machen? Wie verlautet, soll der Käufer vor 14 Tagen seiner Frau das Haus geschenkt haben. Auch diese Schenkung soll ins Grundbuch eingetragen sein. Hat eine Klage auf Herausgabe des Hauses Aussicht auf Erfolg?

Antwort: An und für sich macht die unrichtige Preisangabe im Kaufvertrage den Vertrag nichtig; denn die vorgeschriebene Beurkundung des Kaufvertrages ist in einem wesentlichen Punkte unrichtig erfolgt. Die rechtliche Behandlung der sogen. Schwarzverkäufe schwankt allerdings in der Rechtsprechung. Im vorliegenden Fall wird eine Rückgabe des Grundstückes aber kaum durchzuführen sein. Es liegt nämlich der Fall des § 313 Satz 2 BGB. vor. Hiernach ist auch ein ohne Beobachtung der Form geschlossener Grundstücksvertrag seinem ganzen Inhalt nach gültig, wenn die Auflassung und die Eintragung in das Grundbuch erfolgt. Weiter soll das Grundstück von dem bisherigen Eigentümer seiner Frau geschenkt sein und letztere auch als Eigentümerin des Grundstücks eingetragen sein. Es handelt sich um eine Uebertragung, die an und für sich als unentgeltliche Verfügung an die Ehefrau anfechtbar sein würde. Die Anfechtung könnte jedoch nur im Prozesse durchgeführt werden. Es müßten also zwei Prozesse geführt werden. Bei der Zweifelhaftigkeit der Rechtslage kann hierzu nicht geraten werden. (lp) Dr. St.

* * *

Konkurs und Pfändung.

Anfrage: Wir haben am 27. März bei einer Firma gepfändet. Am 5. April ist seitens der Firma der Antrag auf Eröffnung des Konkursverfahrens gestellt worden, die Eröffnung selbst ist bis zur Stunde noch nicht ausgesprochen. Wird nun durch diesen Antrag schon unsere Pfändung rechtsungültig oder zählt die Frist — es

sind doch wohl 10 Tage — von der Pfändung bis zur Eröffnung des Konkursverfahrens?

Anwort: Selbst wenn auf Grund des gestellten Antrags die Eröffnung des Konkurses erfolgt, so wird hierdurch die ausgebrachte Pfändung nicht ungültig. Allerdings kann die Durchführung der Vollstreckung nicht weiter betrieben werden. Sie muß vielmehr nach Eröffnung des Konkurses dem Konkursverwalter überlassen werden. Es ist allerdings möglich, daß der Konkursverwalter das durch die Pfändung erlangte Pfandrecht des Gläubigers anficht. Es ist dies statthaft bei Vollstreckungsmaßnahmen, die nach der Zahlungseinstellung oder dem Antrag auf Eröffnung des Konkurses oder in den letzten zehn Tagen vor der Zahlungseinstellung oder dem Eröffnungstage erfolgen. Es kommt demnach nicht nur auf den Antrag auf Konkurseröffnung, sondern vielmehr auch auf den Tag der Zahlungseinstellung des Gemeinschuldners an. Eine Zahlungseinstellung pflegt immer schon einige Zeit vor Konkurseröffnung zu erfolgen. Aber selbst wenn die Vollstreckung innerhalb der zehntägigen Frist erfolgt sein sollte, so dringt dennoch die Anfechtung des Konkursverwalters nicht durch, wenn der Gläubiger nachweist, daß ihm zurzeit der Vornahme der Vollstreckung weder von einer Zahlungseinstellung noch von einem Antrag auf Konkurseröffnung, noch etwa von einer Absicht des Gemeinschuldners, die Gläubiger zu benachteiligen, etwas bekannt war. Dieser Beweis des Nichtwissens ist zwar von dem Gläubiger nicht leicht zu erbringen, ist aber dennoch in zahlreichen Fällen möglich. (flp) Dr. St.

* * *

Aufwertungsfragen.

Anfrage: Die Sparkassenguthaben sollen ja mit 12½ Prozent aufgewertet werden. Die Sache ist aber insofern nicht klar, als es heißt, daß Einzahlungen aufgewertet, dagegen Abhebungen zum vollen Nominalbetrage gekürzt werden, was ja eine Rücksichtslosigkeit sondergleichen wäre. Es wäre interessant, einmal ein praktisches Beispiel zu sehen, wie die Ein- und Auszahlungen bei der Aufwertung sich stellen. Mein Sparkassenbuch zeigt folgendes Bild: 1. 1. **1918:** 6341,96 M, 11. 2. 18: + 1000 M, 9. 4. 18: + 250 M, 3. 8. 18: + 200 M, zus. 7791 96 M; 22. 10. 18: — 200 M, 15. 11. 18: — 100 M, = 7491,96 M; Zinsen + 297,53 M = 7789,49 M. **1919.** 20. 1.: + 1000 M; Zinsen + 678,30 M; zus. 1919/20 = 9467,79 M. **1921.** 3. 3. — 2000 M, 29. 7. — 500 M, 11. 8. — 500 M, 21. 9. — 3000 M = 3467,79 M; Zinsen + 212,95 M = 3680,74 M. 1. 5. **22.** — 3000 M = 680,74 M. Der Restbetrag von 680,74 M ist bis heute stehen geblieben. Was wird bei der Aufwertung herauskommen?

Antwort: Die Aufwertung von Sparkassenguthaben kann für einen einzelnen Fall zunächst noch nicht beurteilt werden. Das Aufwertungsgesetz hat sich damit begnügt, für die Aufwertung von Sparkassenguthaben einige Rahmenvorschriften zu geben. Innerhalb dieser haben die einzelnen Länder die Ausführungsvorschriften zu erlassen. Uebrigens ist es nicht zutreffend, daß Einzahlungen und Auszahlungen bei Sparkassenguthaben verschieden behandelt werden sollen. Das Aufwertungsgesetz hat die obersten Landesbehörden ermächtigt, anzuordnen, daß Einzahlungen und Auszahlungen dann für die Aufwertung unberücksichtigt bleiben können, wenn sie nach einem bestimmten Stichtag vorgenommen werden. Die Stichtage dürfen jedoch nicht vor dem 15. Juni 1922 liegen, der als allgemeiner Stichtermin des Aufwertungsgesetzes gilt. Bei ausgezahlten Guthaben bestimmt das Aufwertungsgesetz weiter, daß außer der erwähnten Rechtsvorschrift der Sparkassengläubiger Aufwertung beanspruchen kann, wenn er sich bei der Auszahlung seine Rechte vorbehalten hat. (flp) Dr. St.

* * *

Anfrage: Im April 1923 zahlte mein Vater auf Ersuchen des Gläubigers eine Hypothek in Höhe von zirka 18 000 M, gegeben im Jahre 1912, mit zirka 36 000 M zurück. Gleichzeitig waren noch 2000 M für Uebersenden der Papiere und Löschung der Hypothek angefordert und sind auch bezahlt worden. Da die Löschungspapiere auch auf zweimaliges schriftliches Ersuchen nicht eintrafen, ging mein Vater im November 1923 persönlich zur Landesbank und dort wurde ihm von dem Beamten gesagt: „Die Landesbank erklärt sich für voll befriedigt und hat an Sie keinerlei Ansprüche mehr. Die Löschungsbewilligung jedoch kostet 3 Billionen Mark." Um die Löschung zu erhalten, sind die 3 Billionen Mark bezahlt worden. Kann nun jetzt bei der Aufwertung auf vorstehende Erklärung zurückgegriffen werden? In einem früheren Artikel las ich, daß die Aufwertung nicht in Frage käme, wenn der Gläubiger sich ausdrücklich für voll befriedigt erklärt hat. Einspruch gegen die Aufwertung ist rechtzeitig erhoben.

Antwort: Die seinerzeitige Annahme des Hypothekenkapitals durch die Gläubigerin und ihre Erklärung, daß sie sich durch die Zahlung für voll befriedigt erkläre, ist nicht geeignet, die später erhobenen Aufwertungsansprüche zu beseitigen. Daraus,

daß die Zahlung des Hypothekenkapitals zum doppelten Nennwert erfolgt, ergibt sich, daß seinerzeit die Parteien sich auf diese Summe vergleichsweise geeinigt haben, da bei ihnen eine Ungewißheit über die infolge der Geldentwertung zu zahlenden Kapitalsumme herrschte. Das Aufwertungsgesetz bestimmt aber ausdrücklich, daß derartige Vergleiche, die später durch das Aufwertungsgesetz angeordnete Aufwertung nicht verhindern, daß vielmehr trotzdem die Aufwertung stattfindet. Es wird daher im vorliegenden Falle nicht erfolgversprechend sein, den Aufwertungsanspruch überhaupt zu bestreiten. (flp) Dr. St.

* * *

Anfrage: Meine 1917 verstorbene Mutter war Eigentümerin eines Wohnhauses in M., das mit zwei Hypotheken aus der Vorkriegszeit belastet war und zwar wie folgt: 10 000 M zugunsten der Städt. Sparkasse in M., 6000 M zugunsten des Herrn H. B. in M. Die 2. Hypothek wurde im Oktober 1919 von B. übernommen. B. zahlte Oktober 1919 die 6000 M für die Hypothek an eine Bank, die diese Hypothek seit vor dem Kriege im Besitz hatte. Dieses Wohnhaus habe ich 1923 infolge Erbauseinandersetzung mit meinem Vater und Stiefbruder in Eigentum übernommen. Die Miterben, meinen Vater und meinen Stiefbruder, habe ich anteilmäßig in Raten unter Zugrundelegung des damals üblichen Goldzollkurses in Papiermark ausbezahlt und zwar vom Mai bis Juni 1923. Die Hypotheken wurden von mir am 30. Dezember 1922, also vor der Erbauseinandersetzung, und am 15. März 1923 zurück bezahlt. Gelöscht wurden die Hypotheken am 11. Mai 1923 und am gleichen Tage wurde ich als Eigentümer eingetragen. Der Erbauseinandersetzungsvertrag wurde im April 1923 geschlossen. Ich habe das Haus bei der Auseinandersetzung im Glauben der Schuldenfreiheit übernommen und dementsprechend ist auch die Abfindung der Miterben erfolgt. Bin ich zur Aufwertung der Hypotheken verpflichtet? Kann mein Stiefbruder, der vom April bis Juni 1923 seinen Anteil in Papiermark ausbezahlt erhielt, jedoch stets umgerechnet nach dem jeweiligen Goldzollkurs, noch eine nachträgliche Aufwertung seines Anteils verlangen? Die Sparkasse sandte unter dem 16. November 1925 ein Ersuchen um Eintragungsbewilligung adressiert an meine verstorbene Mutter. Das Duplikat dieses Ersuchens, also die Eintragungsbewilligung, sandte ich mit meiner Unterschrift an die Aufwertungsstelle. Ist diese Unterschrift unter das Schriftstück für mich bindend?

Antwort: Der Eigentümer ist zur Aufwertung der Hypotheken verpflichtet. Auf Grund welchen Vertrages er seinerseits das Grundstück übernommen hat, ist für den Hypothekengläubiger, soweit die dingliche Aufwertung in Betracht kommt, rechtlich ohne Belang. Es steht dem Eigentümer frei, in dieser Hinsicht gegebenenfalls Rückgriff an seine Rechtsvorgänger zu nehmen. Die fraglichen Hypotheken sind nun in der Stichzeit des Aufwertungsgesetzes zur Auszahlung gekommen. Infolgedessen kann der Hypothekengläubiger Aufwertung unter Zugrundelegung des Goldmarkwertes der Hypotheken beanspruchen, muß sich aber hierbei den Goldmarkwert der Ablösungssummen in Anrechnung bringen. Ist die Hypothek über 6 000 M im Oktober 1919 an die jetzige Inhaberin der Hypothek übergegangen, so kann letztere für die Berechnung des Goldmarkwertes lediglich den Oktober 1919 zugrunde legen. Hiernach würde der Betrag der Hypothek auf 996 M anzusetzen sein. Der Aufwertungsbetrag ist demnach 249 M. Ohne rechtliche Bedeutung ist, ob das Ersuchen der Hypothekeninhaberin zunächst an die verstorbene Mutter des Anfragenden gerichtet war. Dieser Irrtum ist rechtlich belanglos. Das Schriftstück betrifft den jetzigen Eigentümer. Ob die Miterben auf Grund des Auseinandersetzungsvertrages noch gegen den jetzigen Eigentümer des Grundstücks irgendwelche Ansprüche erheben können, bestimmt sich nach dem Inhalt des Vertrages. An und für sich wären solche Ansprüche berechtigt, falls die Abfindung erst einige Zeit nach Abschluß des Auseinandersetzungsvertrages und demnach also in entwertetem Gelde bezahlt worden ist. Im übrigen müssen sich aber die Miterben anrechnen lassen, daß der Eigentümer des Grundstücks jetzt die Hypotheken aufwerten muß, was bei Abschluß des Vertrages nicht in Rücksicht gezogen worden ist. (lp) Dr. St.

Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

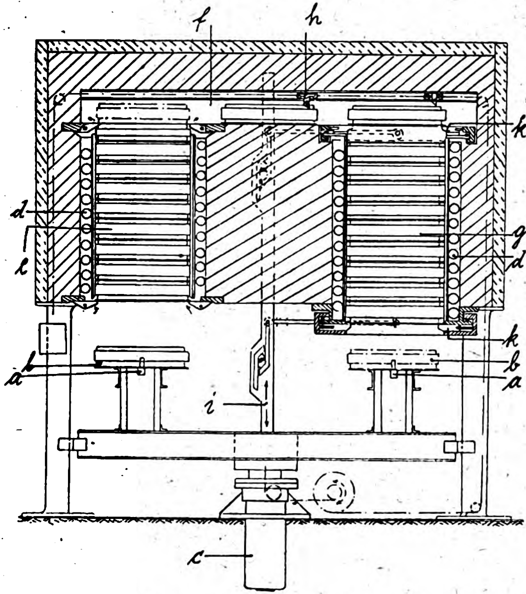
Neue Patente und Gebrauchsmuster

Verfahren zur Herstellung von plastischen, celluloid- oder kautschukartigen Massen oder von Lacken. D. R. P. Nr. 428 058 vom 18. Oktober 1922 für Dr. Eberhard Meyer, Troisdorf b. Köln a. Rh. und Dr. Walther Claasen, Köln a. Rh. (veröff. 24. April 1926). Durch Versuche wurde festgestellt, daß Tetrahydronaphtholacetat ein hervorragendes Lösungsvermögen sowohl für Celluloseester wie auch für den Kautschuk besitzt und daß es unter Verwendung dieses Esters gelingt, Kautschuk und beispielsweise Nitrocellulose mit Leichtigkeit zu einer vollkommen homogenen Masse zu vereinigen mit oder ohne Zusatz von flüchtigen organischen Lösemitteln, wie Benzol, Alkohol, Aceton usw. Durch Veränderung der Mischungsverhältnisse von Kautschuk, Celluloseester und Tetrahydronaphtholacetat können die Eigenschaften der daraus hergestellten Massen beliebig geändert werden, von harten celluloidartigen Massen bis zu weichen elastischen Massen von gummiartiger Beschaffenheit. Auch sind hartgummiähnliche Massen durch Vulkanisation des im Gemisch vorhandenen Kautschuks herzustellen. Derartige Massen lassen sich wie alle anderen plastischen Massen durch Zusatz von Farbstoffen mit beliebiger Färbung herstellen, auch können die üblichen Füllstoffe zugesetzt werden. Ferner lassen sich Lacke unter Verwendung von Tetrahydronaphtholacetat aus Celluloseestern und Kautschuk fertigen, da es durch das gemeinsame Lösemittel möglich ist, Lösungen herzustellen, die gleichzeitig Kautschuk und Celluloseester enthalten. Die aus diesen Gemischen hergestellten Lacke haben vor reinen Celluloseesterlacken infolge ihres Gehalts an Kautschuk den Vorzug, daß sie außerordentlich elastische, nicht brüchige Ueberzüge liefern, während sie vor reinen Kautschuklacken den Vorzug besitzen, harte, glänzende, nicht leicht angreifbare Lacküberzüge zu bilden. Der Essigsäureester des Tetrahydronaphthols stellt ein farbloses, klares, viskoses Oel vom Siedepunkt 150 bis 152° bei 11 mm Druck dar, mit schwachem, nicht unangenehmem Geruch. Das spezifische Gewicht bei 15° beträgt 1,096. Bei gewöhnlicher Temperatur ist der Stoff nicht flüchtig; er ist in Wasser vollkommen unlöslich und mit demselben nicht verseifbar, löst sich in den üblichen organischen Lösemitteln leicht auf. Beispiele: 100 g Nitrocellulose werden mit 100 g Tetrahydronaphtholacetat und 50 g Rohkautschuk unter Verwendung eines Gemisches von Benzol und Aceton als flüchtige Lösemittel in üblicher Weise zu einer plastischen Masse verarbeitet. Diese hat eine weiche, gummiartige Beschaffenheit. Oder 100 g Nitrocellulose werden mit 50 g Tetrahydronaphtholacetat und 25 g Rohkautschuk unter Verwendung eines Gemisches von Benzol und Aceton in üblicher Weise zu einer plastischen Masse verarbeitet. Das erhaltene Produkt zeigt eine celluloidartige Beschaffenheit. **Patentanspruch:** Verfahren zur Herstellung von plastischen, celluloid- oder kautschukartigen Massen oder von Lacken aus Cellulosederivaten und Kautschuk, dadurch gekennzeichnet, daß man Cellulosederivate mit Kautschuk zusammen unter Zusatz von Tetrahydronaphtholacetat mit oder ohne gleichzeitige Verwendung flüchtiger Lösemittel verarbeitet. (f)

Verfahren zur Herstellung von Schwammgummivoll- und Hohlbällen sowie anderen Schwammgummihohlkörpern. D. R. P. Nr. 427 431 vom 15. November 1924 für Firma Mittelland Gummiwerke A.-G., Hannover-Linden (veröff. 23. April 1926). Bei Herstellung von Schwammgummivoll- und -Hohlbällen sowie anderen Hohlgummikörpern wurde bislang derart verfahren, daß man aus einer Spritzmaschine bzw. aus einer Gummitafel kurze Schwammgummistücke bzw. Ausschnitte ausspritzte bzw. abschnitt und von Hand oder mechanisch vom Strang abtrennte. Wurden nun derartige Schwammgummistücke beispielsweise in der kugelförmigen Ballform heiß vulkanisiert, so zeigte es sich, daß an den Stellen, wo die Abtrennung von dem Strange erfolgt war, die Gummimasse infolge der Erwärmung anfing zu wuchern und auf die benachbarten Teile des Balls überzutreten. War dann die Heißvulkanisation beendet, so konnte man an den betreffenden, den Schnittstellen benachbarten Teilen des Balles unregelmäßige Risse oder Spalte feststellen, was natürlich dem Ball ein unschönes Aussehen erteilte. Um diesen Uebelständen abzuhelfen, werden gemäß dem vorliegenden Verfahren die aus der Spritzmaschine austretenden und in bekannter Weise von Hand oder mechanisch getrennten Gummistücke an der Oberfläche geschwefelt. Dieses Schwefeln kann entweder durch Eintauchen der Formstücke in eine Chlorschwefellösung geschehen oder indem die Stücke Chlorschwefeldämpfen ausgesetzt werden. Hierdurch wird ein wirksamer Ueberzug geschaffen, der bei der nun folgenden Heißvulkanisation standhält und eine Formveränderung der Oberfläche des Balls nicht zuläßt. Das neue Verfahren gliedert sich in vier Arbeitsstufen: Ausspritzen des Stranges aus der Spritzmaschine. Teilen des Stranges je nach dem Gewicht der zu fertigenden Bälle in kürzere oder längere Abschnitte mit Hand oder mechanisch durch ein Fallmesser. Kaltvulkanisieren der einzelnen Stücke an der Oberfläche mit Chlorschwefellösung oder Chlorschwefeldampf oder dergleichen. Heißvulkanisation in entsprechenden Formen. In ähnlicher Weise werden Hohlgummibälle und andere Hohlgummiwaren aus Schwammgummi hergestellt, indem auch hier vor dem Einbringen in die Heißvulkanisationsform die einzelnen flachen Stücke Schwammgummimasse durch vorheriges Kaltvulkanisieren mit Chlorschwefel widerstandsfähig gemacht werden, so daß auch hier an den Schnittstellen keine Rißbildungen auftreten können. **Patentanspruch:** Verfahren zur Herstellung von Schwammgummivoll- und -Hohlbällen sowie anderen Schwammgummihohlkörpern durch Auspressen der Schwammgummi-

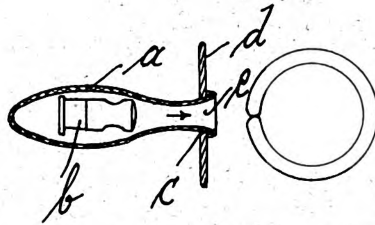
masse aus einer Spritzmaschine und Ablängen des Stranges nach bestimmten Gewichtsmengen, dadurch gekennzeichnet, daß das abgelängte Strangstück oder die abgeschnittene Schwammgummiplatte vor der Heißvulkanisation zunächst auf kaltem Wege an der Oberfläche vulkanisiert und dadurch mit einer schützenden Oberfläche versehen wird.

Heizofen für Gummiformen. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 943 362. Die Neuheit bei dem Heizofen für Gummiformen besteht darin, daß eine endlose Transportkette, die die Formen trägt und eine Hebevorrichtung steuert, die ungeheizten Formen in einem durch Dampfschlangen erhitzten Raum ab-

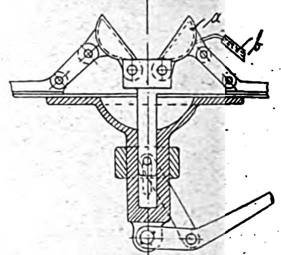


setzt und die fertiggeheizten Formen aus dem linken Innenraum durch einen Verbindungsraum zu dem rechten Innenraum führt und daraus entnimmt. Es ist eine Hebevorrichtung vorgesehen, die die seitliche Beförderung der Formen durch Schnepper vornimmt. Durch Betätigung einer geeigneten Vorrichtung, z. B. eines Kurvenstückes, werden die zum Halten der Formen bestimmten Backen selbsttätig gesteuert. a eine endlose Transportkette, b die Form, c die Hebevorrichtung, d die Dampfschlangen, e der erhitzte linke Innenraum, f der Verbindungsraum, g der rechte Innenraum, h ein Schnepper, i das Kurvenstück, k die Backen zum Halten der Formen.

Gummisauger für Kinder. Emil Schröter, Nürnberg, Holbeinstr. 13. G.-M. Nr. 943 382. Die Neuheit an Gummisaugern für Kinder besteht darin, daß das Verbindungsstück b in das Innere des Gummisaugers a eingeführt und hierauf der Gummisauger mit seinem umbördelten Ende durch die Oeffnung c der Scheibe d gebracht wird, worauf das innerhalb des Gummisaugers sich befindliche Verbindungsstück in den hohlen Raum e zwischen Gummisauger und Oeffnung der Scheibe nachgedrückt wird und sich dort festklemmt, so daß ein Durchdrücken des Verbindungsstückes durch die Scheibenöffnung vermieden wird. Das Verbindungsstück b ist konisch ausgebildet oder an seinem Ende mit einem Wulst versehen und wird aus beliebigem Material hergestellt.



G.-M. Nr. 943 382.

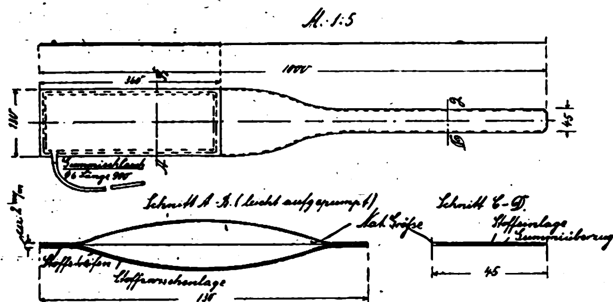


G.-M. Nr. 943 765.

Handmaschine zur Herstellung von Hohlkörpern. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 943 765. Die Neuheit an der Handmaschine zur Herstellung von Hohlkörpern besteht darin, daß auf zwei hohle halbkugelförmige Schalen a eine zunächst flache unvulkanisierte Gummiplatte aufgelegt, durch Vakuum b in die Schalen hineingezogen wird und über die Abquetschkanten in die Mulde nachrutscht, so daß beim Zusammenpressen der Quetschkanten aus der Gummiplatte ein überall gleichwandiger Hohlkörper entsteht.

Cordschlauch. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 943 122. Die Neuheit bei dem Cordschlauch besteht darin, daß die Einlage aus einer Schicht nebeneinander liegender, spiralförmig auf den Untergummi gewickelter Fäden besteht, um die, zweckmäßig durch Zwischengummi getrennt, eine gleiche Lage von Fäden gelegt ist, die die Fäden der darunter liegenden Schicht kreuzt. Es werden beliebig viele paarweise Fädenschichten, zweckmäßig durch Zwischengummi getrennt, übereinander gelegt. Die paarweise angeordneten Fädenschichten können in Verbindung mit anderen Einlagen Verwendung finden.

Armmanschette aus Gummi mit verdeckter Stoffinneneinlage für Blutdruckmessungen. Firma C. Stiefenhofer, München. G.-M. Nr. 943 138. Die Neuheit an der Armmanschette für Blutdruckmessungen ganz aus Gummi mit verdeckter Stoffinneneinlage besteht darin, daß die Stoffzwischeneinlage bei dem Schlußband der Manschette vollkommen mit Gummi umgeben ist, die Stoffeinlage der Gummi-Armmanschetten also



nicht mehr an der Seite zum Vorschein kommt, wie es bisher der Fall war. Die Neuerung hat den großen Vorteil, daß infolge der ringsum vollständig mit Gummi umgebenen Einlage die Bänder der Manschetten viel dauerhafter werden, da dadurch das Einreißen des Stoffes bei seitlichem Zug vermieden wird. Ferner hat die Neuerung noch den großen Vorteil, daß bei dem Waschen in desinfizierenden Lösungen, ganz speziell aber beim Auskochen in strömendem Dampf die Stoffeinlage der Manschette kein Wasser mehr aufsaugen kann, wodurch die Sterilität und Sauberkeit der Manschetten bedeutend erhöht wird.

Gummischwamm. Belinde-Werke Akt.-Ges., Hamburg. G.-M. Nr. 943 751. Die Neuheit an dem Gummischwamm besteht darin, daß die Oberseite mit einer andersfarbigen Zierauflage, beispielsweise einer Tier-Relief-Figur, versehen ist, mit deren Hilfe sich die kleinen Kinder leicht ablenken und dann leichter mit dem Schwamm waschen lassen.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39b. 5. G. 59 828. Gold Sealed Denture Proceß Company Incorporated, New York; Vertr.: C. Arnst und Dr.-Ing. P. Bock, Pat.-Anw., Braunschweig. Verfahren zum Ueberziehen von Hartgummi oder anderem vulkanisierten Kautschuk mit einer Edelmetallschicht. 1. Sept. 1923.

41c. 4. B. 116 364. Karl Berbig, Hannover, Hildesheimer Straße 17 A. Schutzhülle aus durchsichtiger Gummihaut für Damenhüte. 31. Okt. 1924.

53l. 3. S. 72 886. Firma Gustav Sommer, Bernburg. Gummiform. 6. Januar 1926.

63e. 19. M. 84 948. Mathias Mohr, Frankfurt a. M., Untermainkai 31 p. Profilierte Lauffläche für Reifenmäntel. 16. Mai 1924.

63e. 43. C. 36 080. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Aus Gummi mit Gewebeeinlagen bestehender Baustoff, insbesondere für Wagenkasten von Kraftfahrzeugen. 21. Januar 1925.

Klasse

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

3b. 947 198. Albrecht Domnauer, Berlin, Blumenthalstraße 18. Selbstbinder mit Gummieinlage. 3. April 1926. D. 47 141.

29a. 946 863. Dr. Heinr. Traun & Söhne, vormals Harburger Gummi-Kamm-Compagnie, Hamburg. Als Spinntopf dienende Zentrifuge für die Kunstseidenspinnerei. 8. Dezember 1925. T. 27 902.

30d. 946 846. Carl Kraft, Ulm a. d. D., Bleichstraße 1. Damenbinde. 31. März 1926. K. 107 349.

39a. 947 463. Hugo Müller, Elberfeld, Müllerstraße 34. Wächter für Gummifäden bei der Herstellung von Gummibändern aller Art. 24. März 1926. M. 88 833.

54g. 946 749. Bruno Kühn, Essen, Kopernikusstraße 26. Aufblasbarer Gummiarm. 18. März 1926. K. 107 126.

63e. 946 926. Armand Seiffert, Hannover, Devrientstraße 2. Vulkanisierapparat. 29. März 1926. S. 60 661.

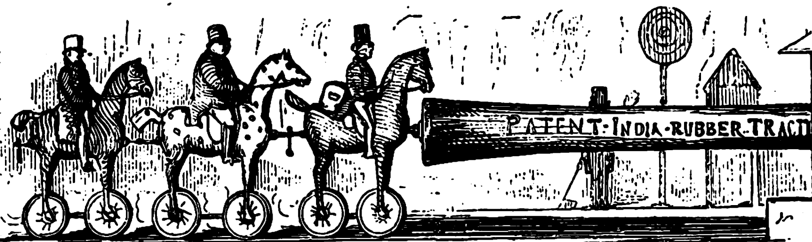
63g. 946 613. Gebr. Franke, Akt.-Ges., Mühlhausen i. Th. Federnde, mit Gummiauflage versehene Motorradfußraste, bei der die Federung nicht durch eine Stahlfeder, sondern durch den Gummi selbst erreicht wird. 30. November 1925. F. 51 436.

63g. 947 040. Wilhelm Heister, Kücknitz b. Lübeck. Damen-Fahrradrahmenschoner aus Gummi. 30. März 1926. H. 109 889.

71a. 946 754. Willy Graupner und Max Kuke, Hoheneck b. Stollberg. Vorrichtung zum Auswechseln der Gummiabsätze. 20. März 1926. G. 61 222.

184 PUNCH, OR THE LONDON CHARIVARI

INDIAN-RUBBER RAILWAYS.



Among the new schemes of the day perhaps the most notable or not-able is a project for pulling the public along a railway by means of Indian Rubber. This is all very well in its way; but when we ask how the Indian Rubber is to act, the well known exclamation, "Aye! there's the rub!" intrusively suggests itself. We understand that there is to be an elastic band attached to the horse or carriage that is to be drawn along, and the elastic band will of course "pull out;" a process that is likewise expected from the shareholders. The force with which the elongated caoutchouc will contract, must necessarily drag anything attached to it towards a given point with considerable velocity. The travellers will thus be nicely drawn in, and so will the public, if any money is deposited on the faith of the project.

Englische Karikatur auf die Eisenbahn.
Hölzerne Pferde werden durch einen dicken Gummistrang gezogen. 1846.
(Aus „Feldhaus, Tage der Technik", 1926.)



Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Berlin. Durch einen unaufgeklärten Zufall entstand in dem Abziehraum der Gummiwarenfabrik Fromms Act, Berlin-Friedrichshagen, am 8. Mai ein Brand, bei dem zwei Arbeiter leichte Brandwunden erlitten. Den sofort vorgenommenen Löschversuchen der Feuerwehr gelang es, den Herd auf den erwähnten Raum, der ausbrannte, zu beschränken. Die Fabrikation erfährt keine Unterbrechung, da der Bedarf der Firma in den noch vorhandenen ausreichenden Räumen vollkommen hergestellt werden kann. Der entstandene Sachschaden ist durch Versicherung gedeckt.

Biebrich a. Rh. Kalle & Co., Akt.-Ges. Die ständige Ausdehnung ihres Geschäftes veranlaßte die Firma, in Berlin eine eigene Verkaufsstelle mit entsprechenden Ausstellungsräumen einzurichten, deren Eröffnung Mitte Februar unter der Firma „Cellophanhaus" Verkaufsstelle der Firma Kalle & Co., Akt.-Ges., Biebrich a. Rh., Berlin W 8, Friedrichstraße 72 (zwischen Jäger- und Taubenstraße), Fernruf: Zentrum 3034/5, stattfand. Alle Korrespondenzen, die bisher mit den Reisenden, den Herren Bergmann und Wietz, geführt wurden, sind von jetzt an ausschließlich an obige Adresse zu richten. Die beiden Herren bleiben weiter für die Firma tätig. Zahlungen wie bisher an das Stammhaus nach Biebrich a. Rh. In den Berliner Geschäftsräumen wird eine ständige Ausstellung des neuen, durchsichtigen Verpackungsmaterials Cellophan unterhalten. Ein fachkundiges Personal zeigt die vielseitigen Verwendungsgebiete von Cellophan an Hand von Mustern und fertigen Packungen aller Art. Auch Musterarbeiten werden dort vorgenommen, wie auch größere Muster zu Versuchszwecken unentgeltlich abgegeben werden. Ein kleines Lager in den gangbarsten Stärken, Farben und Pressungen zur Ausführung eiliger Probeaufträge ist ebenfalls vorhanden.

Freiburg. Freiburger Gummiwerk Philipp Meyer. Die Prokura des Herrn Hans Meyer ist erloschen.

Heidenheim. Gummiwerke Becker, Akt.-Ges. Die Prokura des Herrn Otto Weber ist erloschen. Durch Beschluß der Generalversammlung der Aktionäre vom 17. Dezember 1925 ist das Grundkapital auf 120 000 Rm. herabgesetzt worden.

Waltershausen. Die B. Polack Akt.-Ges. erklärt 10 Proz. (i. V. 10 Prozent anteilige) Dividende. Die V.-A. erhalten ihre 8 Proz.

Kapitalumstellungen.

Nürnberg-Reichelsdorf. Gummifabrik Bavaria, G. m. b. H. In der Gesellschafterversammlung vom 23. September 1925 wurde die Umstellung der Gesellschaft auf Goldmark durch Ermäßigung des Eigenkapitals und eine Aenderung des Gesellschaftsvertrages nach Maßgabe des eingereichten Protokolls beschlossen. Die Umstellung ist erfolgt. Das Stammkapital beträgt nunmehr 10 000 Rm.

Rohkautschuk-Gesellschaften.

London. Die Anglo-Java Rubber and Produce Co., eine der größten im britischen Besitz befindlichen Kautschukplantagen mit einem Aktienkapital von 344 320 Pfund Sterling, hat im Geschäftsjahr 1925 einen Reingewinn von 204 096 Pfund Sterling gegen 35 252 Pfund Sterling im Vorjahr erzielt, aus dem eine Dividende von 40 Prozent gegen 7,5 Prozent im Vorjahre zur Verteilung gelangt. Gleichzeitig gibt die Verwaltung bekannt, daß sie den Aktionären noch einen Bonus in Gestalt eines günstigen Bezugsrechts gewährt. Die Gesellschaft nimmt nämlich eine Kapitalerhöhung vor und bietet den Aktionären auf 10 alte eine neue Aktie zum Kurs von 5 sh an.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bad Kreuznach. Weber-Hessenbruch, G. m. b. H. An- und Verkauf sowie Wiederherstellung von Fahrrädern, Kraftfahrzeugen.

Bamberg. Messerschmitt-Flugzeugbau, G. m. b. H., Konstruktion und Bau von Flugzeugen und Flugzeugteilen jeglicher Art und Vertrieb derselben, sowie Beteiligung an Verkehrs-, Sport- und Werbefluguntemehmungen. Stammkapital: 10 000 Rm.

Brackwede b. Bielefeld. Diekmann-Renner, G. m. b. H. Fabrikation von Fahrrädern und Fahrradteilen.

Köln. Kraftfahrzeug-Ueberwachungs- und Beratungs-G. m. b. H., Weyertal 143.

Mannheim. Birk & Balduf, Automobil-Ges. m. b. H. Vertrieb von Kraftwagen aller Art, Neckarauer Straße 215.

Geschäftsaufsichten.

Neustadt, (O.-S.). Ueber das Vermögen des Herrn August Artelt, Elektrotechnische Verkaufsstelle. Aufsichtsperson: Herr Kaufmann Eugen Doctor aus Neustadt.

Waldsee b. Speyer. In dem Geschäftsaufsichtsverfahren über das Vermögen des Herrn Jean Christmann, Fahrradhandlung in Waldsee, wird die Geschäftsaufsicht aufgehoben, da der Schuldner nicht innerhalb der im § 66 Abs. III Ziffer 2 der Geschäftsaufsichtsverordnung bestimmten Frist von einem Monat seit der Anordnung einen den Erfordernissen des § 41 Abs. 1 der Verordnung genügenden Antrag auf Eröffnung des Vergleichverfahrens eingereicht hat.

Konkurse.

Rhodt b. Edenkoben (Pfalz). Ueber das Vermögen des Herrn Wilh. Ickler, Fahrradhändler. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Justizrat Wingerter in Edenkoben. Offener Arrest ist erlassen mit Anzeigefrist bis 8. Juni 1926.

Jubiläen.

Ahrensbök. Am 4. Mai d. J. bestand die Firma „Globus“ Gummi- und Asbestwerke, G. m. b. H., 20 Jahre.

Königsberg i. Pr. Herr Edmund Zahn, der Leiter der hiesigen Filiale der Hannoverschen Gummiwerke Excelsior, feierte am 1. Mai sein 25jähriges Jubiläum als Angehöriger des Hauses.

Vom Ausland.

Basel. Krähenbühl & Stalder. Handel in Automobilen und Zubehören, autotechnische Vertretungen. Die Firma verlegte ihr Geschäftslokal nach Hardstraße 28.

Neugründungen.

Alkmaar (Holland). Toussaint Rijwielmagazijn, Schoutenstraat 12, Fahrradgeschäft.

Batavia. Wilde, Minarik & Co. in Batavia, Java Holl.-Indien. Bereits von Amsterdam aus, wo die Firma jahrelang die Expositur des österreichischen Handelsmuseums hatte, arbeitete sie auch hierher und besitzt daher die besten Beziehungen. Die Firma übernimmt den Alleinverkauf für eigene feste Rechnung, Konsignationslager und den Einkauf von Rohstoffen in direkter Abladung von hier.

Delft. Gebr. J. A. en A. L. de Boo, Hooikade 30. Handel mit Oelen und Benzin und ähnlichem.

Haren (Holland-Groningen). Haren Vooruit, Karkstraat A. 321 Fahrradgeschäft.

's-Gravenhage. N. V. Mij. tot Expl. v. h. Systeem Carbonalphal Nederland (J. v. Oldenbarne Veltlaan 32. Herstellung von Lampenruß. Kapital: 121 000 fl.

Utrecht. Drogisterij B. de Vries-Holtel, Tamarindestraat 4.

Mittelkurse von Gummiwerten.

Mitgeteilt von **E. Calmann,** Bankgeschäft, Hamburg, gegr. 1853.
Kurse in % vom 7. Mai 1926.

Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, A.-G.		40,—
Bremer Gummiwerke Roland	G. 45,—	B. 50,—
Brunonia-Gummi-Werke		—
Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha Compagnie		110,—
Gummiwerke Elbe		72,—
Hannoversche Gummiwerke Excelsior, A.-G.		60,—
Harburger Gummiwarenfabrik Phönix		65,—
Kölnische Gummifädenfabrik		—
Leipziger Gummiwarenfabrik, A.-G.		20,—
Liga Gummiwerke		60.—
Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Fabrik		—
Mittelland Gummiwerke A.-G.		35,—
Müller Gummi		60,—
Norddeutsche Gummi- und Guttaperchawarenfabrik, A.-G.		—
Peters Union		75,—
Oscar Skaller		—
Ver. Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken		55,—
August Wegelin, A.-G.		116,—

	G.	B.
Bibundi	5,2	5,7
Deutsche Kautschuk	110,—	120,—
Debundscha	100,—	150,—
Deutsche Togo	500,—	550,—
Deutsch Samoa	0,5	1,—
Hernsheim	28,—	34,—
Kamerun Kautschuk	90,—	100,—
Meanja	60,—	80,—
Samoa Kautschuk	4,—	6,—
Victoria	40,—	60,—

Käufer und Verkäufer auch für alle hier nicht angegebenen Werte. Anfragen erbeten.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Geschäftsberichte.

Hannoversche Gummiwerke Excelsior, Akt.-Ges., Hannover-Limmer.

Das verflossene Geschäftsjahr, das bis zu seiner Mitte zu den besten Hoffnungen berechtigte, hat diese Hoffnungen zum Schluß nicht erfüllt. Das letzte Quartal 1925 zwang uns zu starken Betriebseinschränkungen. Der Geschäftsrückgang war auch bei uns auf die geschwächte Kaufkraft unserer Abnehmer und auf die Kreditunsicherheit zurückzuführen. Bei dem gegenüber dem Vorjahre um zirka 50 Prozent — dem Werte nach — gestiegenen Umsatz war die geldliche Anspannung unseres Werke sehr hoch. Da die Umsatzsteigerung in die erste Hälfte des Jahres fiel, war eine größere Lagerhaltung von Rohstoffen notwendig, deren Preise gegen Ende des Jahres Abschwächungen unterworfen waren. Baumwolle: Anfang 1925 11,76 M, April 1925 15,11 M, Ende 1925 6,13 M p. kg; Rohgummi: Anfang 1925 19 d, Mitte 1925 52 d, Ende 1925 46 d p. engl. Pfund. Während wir bei Baumwolle hierdurch Verluste erlitten, die in der Bilanz voll berücksichtigt sind, konnten wir uns in Gummi verhältnismäßig günstig eindecken. Der Export litt noch, wie im Vorjahre, unter der Konkurrenz der Werke im valutaschwachen Auslande und unter hohen Zollschranken. Dennoch konnten wir den Exportumsatz gegenüber 1924 etwas vergrößern. Nach wie vor gehört die Pflege eines gewinnbringenden Exportgeschäfts zu den wichtigsten Aufgaben unserer Gesellschaft. Die Verluste an Außenständen sind trotz der kritischen Verhältnisse der deutschen Wirtschaft erträglich geblieben, in der Bilanz sind alle zweifelhaften Forderungen voll abgeschrieben worden. An Steuern hatten wir im Berichtsjahre 720 038 M zu zahlen, an Zinsen 605 027,20 M. Der Ueberschuß beträgt nach Abzug der Generalunkosten und Rückstellungen usw. 775 840,20 M und schreiben wir davon ab: auf Grundstück 757,80 M, Gebäude 71 697,15 M, Maschinen 137 405,65 M, elektrische Anlagen für Kraftübertragung und Beleuchtung 75 177 M, Formen, Utensilien und Einrichtungen 383 674,55 M, zusammen 668 712,15 M, danach bleibt ein Reingewinn von 107 128,05 M, den wir auf neue Rechnung vorzutragen vorschlagen. In den ersten Monaten 1926 ist eine Besserung des Geschäftsganges noch nicht zu spüren. Die Kunden kaufen nur von der Hand in den Mund, die Geschäftsführung ist deshalb bemüht, größte Vorsicht und Sparsamkeit zu üben.

Bilanzkonto. Vermögen: Grundstückskonto 470 000 M, Gebäudekonto 2 300 000 M, Maschinenkonto 1 240 000 M, Konto der elektr. Anlagen für Kraftübertragung und Beleuchtung 1 M, Formen-, Utensilien- und Einrichtungskonto 1 M, zusammen 4 010 002 M; Kassakonto 6344,60 M, Postscheck- und Reichsbankgirokonto 6625,60 M, Wechselkonto 136 216,70 Mark, Effektenkonto 1 M, Konto-Korrentkonto, Debitoren 3 338 461,10 M, Auswärtiges Lagerkonto, Auswärtige und Auslandsläger 2 398 785,35 M, Fabrikationskonto, Rohmaterialien, fertige und halbfertige Waren 5 200 130,80 M. Verbindlichkeiten: Aktienkapitalkonto 6 000 000 M, Reservefondskonto 600 000 M, Konto-Korrentkonto, Kreditoren und Akzeptverpflichtungen 7 893 465,75 M, Transitorische Buchungen 495 973,35 M, zusammen 8 389 439,10 M, Gewinn- und Verlustkonto, Reingewinn 107 128,05 M. — **Gewinn- und Verlustkonto.** Haben: Gewinnvortrag aus 1924 99 181,05 M, Fabrikationskonto, Ueberschuß nach Abzug der Generalunkosten, Rückstellungen, satzungsgemäßen Aufsichtsratsvergütungen, Reparaturen, Verluste und Außenstände 676 659,15 M. Soll: Gewinn 775 840,20 M, ab Abschreibungen auf Grundstück 757,80 M, Gebäude 71 697,15 M, Maschinen 137 405,65 M, elektrische Anlagen für Kraftübertragung und Beleuchtung 15 035,60 M, extra auf elektrische Anlagen für Kraftübertragung und Beleuchtung 60 141,40 M, auf Formen, Utensilien und Einrichtungen 115 102,65 M, extra auf Formen, Utensilien und Einrichtungen 268 571,90 M, zusammen 668 712,15 M, Reingewinn 107 128,05 M.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.) (Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3272. Wer ist Hersteller des **„Durado"-Bremsbandes?**

Nr. 3276. Wer ist Hersteller des **Hahndichtungsfettes „Raben-Silberfett"?**

Nr. 3277. Wer fabriziert die **Stopfbüchsenpackung „Para-Medina"?**

Nr. 3278. Wer ist Fabrikant von **Gärspunden mit Aluminiumeinlage?**

Nr. 3281. Wer ist Fabrikant der **Rappaplatte?**

Nr. 3284. Wer ist Fabrikant dreieckiger, keilförmiger **Rotgummiteile für große Percussionshämmer** nach Taylor?

Nr. 3285. Wer ist Fabrikant sogen. **Kanalspülblasen?**

Nr. 3286. Wer ist Hersteller der **Seiden-Kautschukbinde „Trados"?**

Nr. 3293. Wer ist Hersteller des **Saugerhalterringes „Knirps"?**

Nr. 3295. Wer fabriziert **„Viktoria"-Trubsäcke?**

Nr. 3296. Wer ist Fabrikant des Dampfbadeapparates **„Universal"** für Hausgebrauch?

Nr. 3301. Wer stellt ein **Bindemittel** her, das sich besonders für Celluloid und Gummi eignet?

Nr. 3302. Wer ist Hersteller von **Gummi-Haar-Riemen** (gemischt?), wie sie vorzugsweise nach Madras exportiert werden?

Nr. 3304. Wer ist Hersteller von **„Fabreeka"-Riemen?**

Nr. 3311. Wer ist Hersteller der Metallpackungen Patent „Schöne" und Patent „Drach"?

Nr. 3315. Wer ist Hersteller des **Riemen-Ausrückers** mit in Kugellagern laufenden Gabeln (Modell A M L und H K)?

Nr. 3316. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze** Marke „Beu-Hada"?

Nr. 3317. Wer ist Hersteller der **Benzin-Dichtungen** Marke „Rappa Jointing"?

Nr. 3318. Wer ist Hersteller der **„Berolina"-Treibriemennähmaschine?**

Nr. 3319. Wer fabriziert **Reparaturschrauben für Hanfschläuche?**

Nr. 3320. Wer ist Hersteller von **Halteschlaufen, aus Hartgummi oder ähnlichem Material,** für Straßenbahnen?

Nr. 3321. Wer fabriziert **Imitationen chirurgischer Gummiwaren** für Schaufensterzwecke aus Celluloid bzw. mit Celluloid-Ueberzug (nicht Holz)?

Nr. 3324. Wer ist Hersteller von **Gummi-Keilriemen** für Lichtmaschinen der elektrischen Zugbeleuchtung?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 3297. Wer stellt **Schwimmkegel für Spülkästen** her?

Zoll- und Verkehrswesen

Aufnahme von Asbestzementsteinen, Asbestzementplatten, Asbestzementschiefer im Falle der Ausfuhr in Klasse E. Der Ausschuß der Verkehrsinteressenten in der Ständigen Tarifkommission hatte auf Grund mehrerer Eingaben von Fabriken den Antrag gestellt, Asbestzementsteine, Asbestzementplatten und Asbestzementschiefer im Falle der Ausfuhr in die Klasse E aufzunehmen. In der Begründung wird darauf hingewiesen, daß das Asbestschiefergeschäft in außerordentlichem Maße unter den ungünstigen Frachttarifen leide und daß überdies Dachbekleidungen aus Dachziegeln bereits nach Klasse E tarifiert werden, während Asbestschiefer in Klasse D rangiert. Die Reichsbahndirektion Ludwigshafen als berichtende Verwaltung erklärte in ihrem Prüfungsbericht u. a.: Gegenüber den Wettbewerbsartikeln — Naturschiefer, Zementdachsteinen, sowie Tonziegeln, hat der Asbestzementschiefer einen so schweren Stand, daß der Verkaufspreis seit 12 Jahren fast nicht mehr erhöht werden konnte. Wettbewerb durch ausländische Fabriken findet auf dem Inlandsmarkte zurzeit nicht statt, da die Einfuhr nach Deutschland verboten ist. Dagegen ist die Ausfuhr fast vollständig lahmgelegt, da die Preise infolge der hohen Frachten für die Rohmaterialien und die Fertigfabrikate wesentlich teurer als die ausländische Konkurrenz auf dem Auslandsmarkte sind. Die Reichsbahndirektion in Ludwigshafen stellte hierauf den Antrag, Asbestzementsteine, Asbestzementplatten und Asbestzementschiefer im Falle der Ausfuhr in die Klasse E aufzunehmen. Dieser Antrag wurde von der Tarifkommission und vom Verkehrsausschuß einstimmig angenommen.

Zolltarifentscheidungen der Südafrikanischen Union. Ringe und Stopfen aus Kautschuk, für Flaschen aus gemeinem Glas und Scheiben aus Kautschuk, Unterlagsscheiben für Hähne, sind nach Tarif-Nr. 259 mit 20 Prozent vom Wert zu verzollen.

Postanweisungs-, Postauftrags- und Postnachnahmeverkehr mit Marokko. Seit dem 15. April sind im Verkehr mit Marokko wieder gewöhnliche und telegraphische Postanweisungen sowie Postaufträge und Nachnahmen auf eingeschriebenen Briefsendungen, Wertbriefe, Wertkästchen und Postpakete (mit Ausschluß der spanischen Zone) zugelassen. Die Beträge der Postanweisungen und Postaufträge aus Deutschland nach Marokko sowie der Nachnahmen aus Marokko nach Deutschland müssen in französischen Franken (Meistbetrag 1000 Fr.), die Beträge der Postanweisungen und Postaufträge aus Marokko nach Deutschland sowie der Nachnahmen aus Deutschland nach Marokko in Reichsmark (Meistbetrag 200 Rm.) angegeben werden. (flpstr)

Neue Vorschriften für Handlungsreisende in Guatemala. Nach dem neuen Reglement für Handlungsreisende in Guatemala hat jeder Handlungsreisende ein Identitätszeugnis von bestimmter Form vorzuweisen, das bei Ausländern konsularisch visiert sein muß. Ferner wird eine Gebühr von 25 Quetzales (= amerikan. Dollar) von den Handlungsreisenden, die in Guatemala arbeiten wollen, erhoben. Sie gilt für sechs Monate vom Tage der Einreise ab. Die Muster werden gegen Bürgschaft oder Hinterlegung des Zollbetrags, der bei der Ausfuhr zurückerstattet wird, eingelassen für eine Frist von zwei Monaten, die auf Antrag zweimal um je zwei Monate verlängert werden kann. (flpstr)

Zollfreiheit für Bremsstreifen aus Asbest in Ungarn. Mit Wirkung vom 28. Februar 1926 hat die ungarische Regierung eine Reihe von Zoll- und Textänderungen getroffen. Unter anderem wurde bestimmt, daß Bremsstreifen aus Asbest zur Verwendung bei der Herstellung von Motoren für Kraftwagen und Traktoren mit besonderer Bewilligung unter den im Verordnungsweg festzusetzenden Bedingungen und Kontrollen bis auf weiteres zollfrei eingeführt werden können.

Umbenennung des persischen Hafens Enzeli. Die persische Regierung stellt die Nachricht über die Umbenennung des Hafens von Enzeli dahingehend richtig, daß dieser Hafen weiterhin Pahlewi heißen wird, nicht, wie berichtet, Pahlewi-Daj. (f)

Erhöhung der Umsatzsteuer in Frankreich. Mit Wirkung vom 1. April 1926 ist in Frankreich die allgemeine Umsatzsteuer, die auch bei der Einfuhr von Waren zu entrichten ist, von 1,3 auf 2 Prozent erhöht worden. Die Erhöhung gilt seit dem genannten Zeitpunkt auch im Saargebiet.

Verzollung von Warenmustern in der Türkei. Die von Handelsreisenden mitgeführten Muster mit Handelswert müssen verzollt werden und der Zoll wird nicht zurückerstattet. Aus diesem Grunde empfiehlt es sich, nur solche Muster mitzuführen, die in der Türkei abgesetzt werden können. (flpstr)

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Der Tennisball des Ozeanriesen. Vor kurzem hat der Hapagdampfer „Hamburg" seine erste Reise angetreten. Als erster Dampfer der Welt hat das Schiff Tennis- und Sportplätze in freier Luft. Auf diesen Plätzen wird mit dem Standard-Phoenix-Tennisball der Harburger Gummiwarenfabrik „Phoenix", Harburg, Elbe, gespielt. Auch hier hat also der Phoenixball dank seiner vorzüglichen Eigenschaften, die sich in vielen Meisterschaften bewährt haben, das Feld behauptet.

Beachten Sie die Bezugsquellen-Anfragen in dieser Nummer!

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

★ RECHTSFRAGEN ★

Können die Mitglieder einer infolge der Inflation aufgelösten Betriebs-Pensionskasse von dem Unternehmer, der die Verbindlichkeiten der Kasse übernommen hat, Aufwertung der Versorgungsansprüche verlangen?

sk. Diese Frage ist vom 3. Zivilsenat des Reichsgerichts im Gegensatz zum Oberlandesgericht Breslau mit Urteil vom 12. Februar 1926 verneint worden. In den Dienstverträgen der Beamten einer Gesellschaft kam zum Ausdruck, daß die Beklagte keine eigene, „unmittelbare Verpflichtung, ihren Beamten Ruhegehalt zu zahlen, übernehmen wollte. Die Verträge verwiesen die Beamten auf die bei der Beklagten bestehende, von der Beklagten nur durch Beiträge mitgespeiste Kasse. Nach der Kassensatzung wurden die erforderlichen Mittel durch Beiträge der Mitglieder und der Beklagten aufgebracht. Die Beiträge beider Teile waren zahlenmäßig fest begrenzt. Sie beliefen sich in der Hauptsache auf einen bestimmten Prozentsatz des bei der Kasse versicherten pensionsfähigen Diensteinkommens. Auf diese Beiträge beschränkte sich nach dem unzweideutigen Wortlaut der Satzung das, wozu sich die Beklagte im Interesse einer Alters- und Hinterbliebenenversorgung ihrer Beamten verpflichtet hatte. Mit dieser Regelung waren die Angestellten einverstanden, vielleicht in der Annahme, daß eine solche Kasse ihnen größere Sicherheit biete als die Beklagte, eine möglicherweise Wechselfällen ausgesetzte wirtschaftliche Unternehmung. Die Enttäuschung dieser Erwartung bietet keinen rechtsgenügenden Grund, eine unbeschränkte persönliche Haftung der Beklagten anzunehmen. Der Wunsch, den bedürftigen Pensionären der Beklagten zu helfen, die Tatsache, daß, wie der Berufungsrichter sich ausdrückt, ihre Versorgung unumgänglich ist, kann nicht dazu führen, der Beklagten weitergehende Verpflichtungen aufzuerlegen, als sie übernommen und erfüllt hat. Der gegenteilige Standpunkt des Vorderrichters widerstreitet insofern Treu und Glauben, als er eine gerechte Abwägung der Interessen beider Teile, eine angemessene Berücksichtigung auch der Belange der Beklagten, insbesondere im Hinblick auf die von ihr an die Kasse gezahlten Beiträge vermissen läßt. (12. Februar 1926. A. Z. III 436/25.) (flpstr)

* * *

Nach Ablieferung des Frachtgutes entfällt für die Bahn jede weitere Obhutspflicht.

sk. Die Speditionsfirma N. in B. sandte mit Frachtbrief vom 26. Juli 1919 an Dr. R. in K. einen Eisenbahnwagen, der 53 Kisten und 194 Sack mit je 30 kg Ware enthielt. Nachdem der Wagen am 27. Juli in K. eingetroffen war, lud R. die 53 Kisten aus und fuhr sie ab. Dann verschloß er den Wagen mit zwei Schlössern und ließ ihn bis zum 13. August auf dem Entladungsgleis stehen. Als er am 13. August die Ware entladen wollte, stellte sich heraus, daß nur 74 Sack vorhanden waren. Landgericht und Oberlandesgericht Köln gaben seiner gegen die Eisenbahn gerichteten Schadenersatzklage insofern statt, als sie den Anspruch auf den Gegenwert von 120 Sack zu je 30 kg zur Zeit der Zahlung für gerechtfertigt erklärten. Das Reichsgericht hob das Urteil auf und verwies die Sache an einen anderen Senat des Berufungsgerichts zurück. Die Entscheidungsgründe der höchsten Instanz: Das Berufungsgericht hat festgestellt, daß die Ware in der Zeit zwischen dem 29. Juli und dem 13. August entwendet worden ist, daß aber zur Zeit des Diebstahls der Wagen bereits an den Kläger abgeliefert war. Mit Recht entnimmt es dem Umstande, daß der Kläger den Wagen am 29. Juli zum Teil entladen und dann verschlossen hat, zunächst den Beweis dafür, daß der Wagen auch endgültig zu seiner Verfügung gestellt war. Nun nimmt aber das Berufungsgericht an, daß der Beklagten auch weiterhin noch bis zur völligen Entladung des Wagens eine Obhut über die in ihm lagernden Waren, insbesondere eine Bewachungspflicht oblag. Ob eine Pflicht der Bahn hinsichtlich der Ermöglichung der Ausladung und Abfuhr auch nach der Ablieferung noch besteht, braucht hier nicht erörtert zu werden. Jedenfalls aber kann nicht anerkannt werden, daß aus dem Frachtvertrag auch nach der Ablieferung die Pflicht der Bahn besteht, eine Obhut über die noch nicht ausgeladenen Waren auszuüben. Besteht das Wesen der Ablieferung gerade darin, daß das Gut aus dem Gewahrsam der Bahn in die Verfügungsbefugnis des Empfängers übergeht, so kann man nicht allein daraus, daß der Empfänger nun — in der Regel unter Verletzung seiner Pflicht zur alsbaldigen Entladung — das Gut einfach in dem Wagen beläßt, eine weitere Obhutspflicht der Eisenbahn entnehmen. Will er nicht selbst die Verantwortung für das Gut und seine Bewachung übernehmen, so muß er eben entladen oder sich mit der Bahn über eine Verwahrung einigen. Es wäre unbillig, der Bahn eine Bewachung aufzubürden, obwohl sie gar nicht weiß, ob der Wagen überhaupt noch Güter enthält und obwohl sie ein Entgelt dafür nicht erhebt. Das Wagenstandgeld ist nur ein Ersatz für die der Eisenbahn entzogene Wagenbenutzung. Lediglich daraus, daß der Wagen noch auf einem Bahngleis steht, läßt sich nicht eine Obhutspflicht dem Empfänger gegenüber folgern. Die Bahn läßt das Bahnhofsgelände und insbesondere auch die Entladungsgleise bewachen, weil sich auf ihnen eine große Menge Güter befindet, für die sie noch haftet. Wenn dort auch Güter stehen, die bereits abgeliefert sind, so übernimmt sie damit noch nicht auch für diese eine Bewachungspflicht. Darüber, ob der Kläger der Anspruch auf außervertragliche Haftung hat, hat das Berufungsgericht nichts festgestellt. (16. Januar 1926. A. Z. I 71/25.) (flpstr)

Haftet der Handwerksmeister für die von einem seiner Angestellten übernommenen Verbindlichkeiten?

rd. Ein Handwerksmeister, der eine Reparaturwerkstätte für Automobile betreibt, beschäftigte nur einen Monteur und gelegentlich seinen eigenen Bruder, einen stellungslosen Klempner. In Abwesenheit des gerade verreisten Meisters fragte nun eines Tages ein in einem Nachbarort wohnender Kunde telephonisch in der Reparaturwerkstatt an, ob ein zur Ausbesserung gegebenes Auto wiederhergestellt sei, da es dringend gebraucht werde, und der Bruder des Handwerksmeisters gab die Antwort, der Wagen werde in kurzem fertig sein, er selbst werde ihn zur Ablieferung bringen. Das geschah auch, und bei dieser Gelegenheit gab der Kunde dem Ueberbringer einen anderen Kraftwagen zur Ausbesserung mit. Auf der Rückfahrt stieß der den Wagen führende Klempnergeselle auf der Landstraße mit einem anderen Gefährt zusammen, und der zur Reparatur übergebene Wagen wurde arg beschädigt. Es fragte sich nun, wer für die Beschädigung des Autos aufzukommen habe. Der Inhaber der Reparaturwerkstatt weigerte sich, den Schaden zu ersetzen, indem er behauptete, sein nur gelegentlich bei ihm tätiger Bruder sei nicht sein Erfüllungsgehilfe im Sinne des Gesetzes, und wenn der Kunde diesem den Wagen übergab, so habe er sich selbst die Folgen zuzuschreiben und müsse den Schaden tragen. Der Kunde klagte gegen den Handwerksmeister auf Ersatz des ihm entstandenen Schadens, und während das Landgericht den Meister antragsgemäß verurteilte, hat das Oberlandesgericht Kiel den Anspruch für unbegründet erklärt. Es ist festgestellt, so heißt es in den Gründen, daß der beklagte Meister zu der fraglichen Zeit verreist war und mit seiner Vertretung niemanden beauftragt hatte. Da es sich um eine kleine, handwerksmäßig betriebene Reparaturwerkstätte handelte, so rechnete der Meister für die kurze Zeit seiner Abwesenheit wohl nicht mit dem Eingang größerer Reparaturen. Als eine bewährte Hilfskraft konnte auch der Bruder des Meisters, der nur aushilfsweise bei ihm beschäftigt war und keine ordnungsgemäße Vorbildung hatte, ja nicht einmal gelernt hatte, selbständig ein Automobil zu fahren, nicht angesehen werden, und es kann keine Rede davon sein, daß diesem von dem Beklagten eine stillschweigende Vertretungsvollmacht bei seiner Abreise gegeben wurde. Wollte der Meister jemanden mit seiner Vertretung betrauen, so hätte er dazu doch sicherlich den Monteur genommen, der auf Grund seiner technischen Kenntnisse den geschäftlichen Anforderungen eher gewachsen wäre. Der Kläger kannte den Bruder des beklagten Meisters lediglich als Ueberbringer von Rechnungen oder überhaupt als Boten. Auch der Umstand, daß der Bruder des Beklagten mit dem Kunden öfters telephonisch etwas Geschäftliches besprach, berechtigte den Kunden keineswegs zu der Annahme, der Bruder sei zum Abschluß eines völlig neuen Vertrages namens des Beklagten berechtigt. Nach alledem kann der beklagte Meister für den dem Kläger entstandenen Schaden nicht haftbar gemacht werden. (Oberlandesger. Kiel, 1. U. 424. 24.) (flpstr)

* * *

Versäumte Nachfristsetzung und ihre Folgen für den Verkäufer.

sk. Die Fabrik D. in D. hatte am 21. November 1923 an die Produkten-Industrie Z. in C. 249 Kübel (zu je einem Zentner) Ware, den Zentner zu 6200 M, zahlbar bei Uebernahme, verkauft. Da die Zahlung am Fälligkeitstage, 24. November, nicht erfolgte, verkaufte Lieferantin die Ware anderweit. Bestellerin klagte auf Lieferung. Das Landgericht gab der Klage statt, das Oberlandesgericht Darmstadt wies die Berufung der Beklagten, das Reichsgericht ihre Revision zurück, und zwar mit folgenden Entscheidungsgründen: Zu der Frage der Lieferungspflicht der Beklagten hat der Berufungsrichter im Einklang mit dem Landgericht angenommen, nachdem einmal die ursprüngliche Zahlungsbedingung „Zahlbar bei Uebernahme" durch die abändernde Bestimmung „zahlbar bei der Bank gegen Vorlegung des Frachtbriefduplikats" ersetzt worden sei, wäre Klägerin verpflichtet gewesen, am 24. November 1922 auf die Vorlegung des Frachtbriefs volle Zahlung zu leisten; durch die Ablehnung der vollen Zahlung sei daher Klägerin in Zahlungsverzug gekommen. Diese Annahme beschwert die Beklagte nicht, läßt übrigens auch keinen Rechtsirrtum erkennen. Zur Zurückweisung der Berufung gelangt der Berufungsrichter aber auf Grund der Erwägung, Beklagte habe es an der vorgeschriebenen Nachfristsetzung fehlen lassen. Ein gesetzlicher Grund für deren Entbehrlichkeit sei nicht dargetan. Daß die Klägerin die Erfüllung nicht ernstlich und endgültig verweigert habe, stellt der Berufungsrichter auf Grund der Zeugenaussagen fest. Daß die Beklagte infolge des Verzugs der Klägerin kein Interesse an der Vertragserfüllung mehr gehabt habe, sei gleichfalls nicht dargetan, zumal die Beklagte selbst behaupte, bei dem anderweitigen Verkauf der Ware nur einen geringeren Erlös erzielt zu haben. — Diese Annahmen lassen keinen Rechtsirrtum erkennen. — Die Revision meint: Da die Parteien ohnehin nur darüber gestritten hätten, ob die Zahlung der Klägerin am 24. oder am 25. November fällig gewesen sei, so hätte es für die Beklagte keinen Sinn gehabt, eine Nachfrist zu setzen, derzufolge sie die Zahlung doch nicht vor dem 25. November bekommen haben würde. Aus der Feststellung des Oberlandesgerichts, daß Klägerin am 24. November in Zahlungsverzug geraten sei, ergibt sich, daß die Beklagte schon am 24. November die Rechte ausüben konnte, die der Zahlungsverzug der Klägerin ihr an die Hand gab. Wenn Beklagte unter diesen verschiedenen Rechten (§§ 284 ff., 326 BGB. Schadenersatzklage, Rücktritt vom Vertrage) gerade dasjenige wählte, dessen Ausübung zu einer weiteren Verzögerung der Zahlung führte, so war das ihre Sache: sie mochte überlegen, ob sie unter den obwaltenden Umständen gerade das an das Erfordernis der Fristsetzung gebundene Recht des Rücktritts wählen wollte. Tat sie es, so mußte sie die damit verbundenen Folgerungen auf sich nehmen. (22. Januar 1926. A. Z. III. 45/25.) (flpstr)

Keine Ungunst des Schicksals kann einen Mann aufhalten, der ein großes Ziel im Auge hat. O. S. Marden.

Steuerrecht und Steuerrechtspraxis

Die Einkommensteuer der stillen Gesellschaft.

Während die Gesellschafter der offenen Handelsgesellschaft und Kommanditgesellschaft bereits den sich aus der Abschlußbilanz für 1925 (1924/25) ergebenden Gewinn zu versteuern haben, bildet der Geschäftsgewinn dieses Jahres bei einem stillen Gesellschafter meist erst Einkommen des Jahres der Bilanzfeststellung, also regelmäßig des Jahres 1926 (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 27. Februar 1925; I A 73/24). Der Gewinnanteil des stillen Gesellschafters für 1925 (1924/25) kann jedoch bei der Feststellung des Einkommens der offenen Handelsgesellschafter bzw. Kommanditisten, an deren Gesellschaft die stille Beteiligung besteht, sowie gegebenenfalls auch des Einzelunternehmers bereits außer Betracht gelassen werden (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 5. Oktober 1920; I A 320/19). Der stille Gesellschafter hat als Einkommen des Jahres 1925, wie sich aus dem oben Gesagten ergibt, den für ihn im Jahre 1925 festgestellten Gewinnanteil für 1924 zu versteuern. (flp)

* * *

Vom Wert der G. m. b. H.-Anteile.

Ein Finanzamt hatte den Wert der G. m. b. H.-Anteile dem der Beteiligung entsprechenden Bruchteil des Gesamtvermögens der Gesellschaft gleichgestellt. Der RFH. (VI A 1033/25) mißbilligt diese Entscheidung. Er weist darauf hin, daß der Vermögensteuerwert des Gesellschaftsvermögens keineswegs mit dem gemeinen Wert übereinzustimmen braucht. Die Summe der von der Gesellschaft anzusetzenden Einzelwerte könne wesentlich den Wert der wirtschaftlichen Einheit des Betriebsvermögens übersteigen. Deshalb sei es nicht gerechtfertigt, bei der Bewertung der Gesellschaftsanteile von dem Vermögensteuerwert des Gesellschaftsvermögens auszugehen. (flp) Ka.

* * *

Berücksichtigung von Verlusten bei der Einkommensteuerveranlagung.

Der Einkommensteuer unterliegt gemäß § 2 des Einkommensteuergesetzes bei unbeschränkt Einkommensteuerpflichtigen, also insbesondere allen Personen, die im Deutschen Reich ihren Wohnsitz oder gewöhnlichen Aufenthalt haben, das „gesamte Einkommen“. Soweit dem Steuerpflichtigen demnach Verlust aus einer Einkommensquelle (z. B. aus einem Gewerbebetrieb) entsteht, wird er dagegen Gewinne aus anderen Quellen (z. B. Landwirtschaft) aufrechnen können. Dies gilt auch, wenn der Steuerpflichtige mehrere Gewerbebetriebe nebeneinander besitzt (Einzelunternehmungen, offene Handelsgesellschaften). Ist er dagegen an einer Kapitalgesellschaft (Aktiengesellschaft, Gesellschaft m. b. H., usw.) beteiligt und tritt lediglich bei dieser ein Verlust ein, so handelt es sich für den Gesellschafter nur um einen noch nicht in die Erscheinung getretenen Vermögensverlust, der grundsätzlich nicht abzugsfähig ist. Erst bei der späteren Veräußerung der Anteile wird möglicherweise — nämlich bei Spekulationsgeschäften (§ 42) und wesentlichen Beteiligungen (§ 30, Abs. 3 des Einkommensteuergesetzes) — eine Berücksichtigung des Verlustes in Frage kommen. Gehören die Anteile ferner zu einem Betriebsvermögen, so wird einem bei der Kapitalgesellschaft eintretenden Verlust bereits durch Einstellung eines entsprechend niedrigeren gemeinen (Verkaufs-)Werts in die Abschlußbilanz Rechnung getragen werden können. (flp)

* * *

Von der Einkommensteuer der stillgelegten Betriebe.

Für die Vermögensteuer 1925 hatte der Reichsfinanzminister bekanntlich unter gewissen Voraussetzungen für stillgelegte Betriebe Abschläge zugelassen. Da für die Einkommensteuereröffnungsbilanz grundsätzlich bestimmt ist, daß höhere Werte als in der Vermögensaufstellung auf den 1. Januar 1925 nicht eingesetzt werden dürfen, fragt es sich, ob die Bilanzwerte auch um die etwa vorgenommenen Abschläge zu mindern sind. Während, wie wir hören, vom Reichsfinanzminister diese Frage bejaht wird, ist es nicht ausgeschlossen, daß die Rechtsprechung einen anderen Standpunkt einnimmt. Es ist zu berücksichtigen, daß die Einkommensteuereröffnungsbilanz die Grundlage nicht nur für die Einkommensteuer 1925, sondern auch für die Einkommensteuern der folgenden Jahre bildet. Für diese kann der lediglich nach dem Stande vom 1. Januar 1925 ermittelte Wert richtigerweise nicht übernommen werden. Die der tatsächlichen Abnutzung entsprechenden Absetzungen können nicht mehr vorgenommen werden. (flp)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Svensk Industrikalender 1926, utgiven av Sveriges Industriförbund, Stockholm, Malmtorgsg. 10. (XVI, 372 und 420 S. nebst 80 Seiten Anzeigen). Gebunden 15 Kr.

Die neue 8. Ausgabe dieses Adreßbuches der schwedischen Industrie enthält zunächst eine Uebersicht über die Organisation ihres Verbandes und der ihr angeschlossenen Branchenvereine, im Firmateil nähere Angaben über 1256 Unternehmen (Mitglieder und einzelne andere), im Personenteil Namen, Geburtsjahr und Ort von etwa 5000 Industriellen mit Hinweis auf den vorhergehenden Teil, endlich in genauer, systematischer Anordnung ungefähr 5000 Erzeugnisse und ihre Hersteller, wozu alphabetische Warenlisten in englischer und schwedischer Sprache die Benutzung erleichtern. Die Ausstattung (auch der Einband) ist hervorragend. (lp)

Der heutigen Nummer ist ein Prospekt der Maschinenfabrik Friedrich Haas (Gesellschaft Neuwerk), Lennep (Rheinld.), über Qualitäts-Trocknung im neuen „Turbo“-Kanal-Trockner beigefügt, auf den wir hiermit besonders hinweisen.

Nr. 17. Berlin, den 14. Mai 1926 XXVI. (XXXX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Beförderung von Celluloid, Celluloidwaren, Filmen und Abfällen.

In Nr. 10 unseres Blattes vom 5. Februar d. J. hatten wir über Verhandlungen in der Ständigen Tarifkommission betreffend „Einführung besonderer Verpackungsvorschriften bei Beförderung von Celluloid, Celluloidwaren, Filmstoff, Filmen, Celluloid- und Filmabfällen auf der Eisenbahn" berichtet. In der am 21./22. April d. J. in der Ständigen Tarifkommission abgehaltenen 142. Sitzung wurden auf Grund neuerlich vorgenommener Untersuchungen die nachstehenden besonderen Verpackungsvorschriften für die vorgenannten Güter beschlossen, die an Stelle der bisherigen Ziffer 32 der Anlage II zum Deutschen Eisenbahn-Gütertarif, Teil I, Abteilung A, treten:

Rohcelluloid und Celluloidwaren, Filmstoff und Filme, Celluloid- und Filmabfälle werden:

1. als Stückgut nur in folgenden Außenverpackungen befördert:
   a) Rohcelluloid in Platten und Blättern in festen Holzkisten, auch in Packungen aus starkem, zähem Packpapier. Die Packungen müssen durch zwei Bretterrahmen zusammengehalten werden, die mittels übergenagelter Bandeisen fest gegen die Packung gepreßt sind und mit den Bretterenden die innere Papierpackung um mindestens 3 cm überragen;
   b) Rohcelluloid in Röhren und Stäben in festen Holzkisten oder in Packungen aus starkem, zähem Packpapier. Die Packungen müssen entweder mit festem, an den beiden Enden zu einem sogenannten Kropfe zusammengebundenen dichten Gewebe oder durch vier schmale Längsbretter und zwei kräftige Stirnbretter umgeben sein, auf welche die Längsbretter mit um mindestens 3 cm vorragenden Enden festgenagelt sind;
   c) Celluloidwaren, Filmstoff und Filme in festen Holzkisten oder in starken Pappkästen;
   d) Celluloid- und Filmabfälle in festen Kisten, Kübeln, Fässern oder in unbeschädigten Umhüllungen aus festem Rohleinen, die entweder an beiden Enden zu einem sogenannten Kropfe zusammengebunden sind oder als Säcke am Boden mit widerstandsfähigen Handhaben versehen sind*).

   Das Höchstgewicht eines Frachtstückes darf bei der unter b) am Schlusse angegebenen Verpackung für Röhren 30 kg, für Stäbe 50 kg und bei der unter d) erwähnten Verpackung für Celluloid- und Filmabfälle 40 kg nicht übersteigen.
2. Als Wagenladungen nur in bedeckten Wagen befördert; die Luftklappen dieser Wagen sind zu schließen.
3. Diese Waren dürfen nicht in die Nähe von Heizröhren, Heizleitungen oder brennenden Oefen gebracht werden.

Der vorstehende Beschluß erhält erst dann bindende Kraft, wenn von den maßgebenden Stellen kein Widerspruch erhoben wird. Infolgedessen kann ein Zeitpunkt für die Durchführung des Beschlusses in dem Tarif noch nicht angegeben werden. D.

*) Bis zum 31. Dezember 1926 dürfen Güter der unter d) genannten Art in festen Jutesäcken und im Einzelgewicht bis zu 80 kg aufgeliefert werden.

Die Geschäftslage der nordwestdeutschen Celluloidwaren-Industrie.

Ueber die Entwicklung der Geschäftslage in der Celluloidwaren-Industrie im ersten Vierteljahr 1926 hat der Industrie- und Handelskammerverband Niedersachsen-Kassel, dem die Industrie- und Handelskammern Bielefeld, Braunschweig, Detmold, Göttingen, Goslar, Hannover, Harburg, Hildesheim, Kassel, Lüneburg, Minden, Oldenburg, Osnabrück, Stadthagen, Verden und Wesermünde angehören, orientierende Erörterungen angestellt und erstattet darüber in seinem Wirtschaftsblatt folgenden Bericht. In der Celluloidwaren-Industrie bereitete der Rohstoffbezug keinerlei Schwierigkeiten. Die Verkehrsverhältnisse wirkten auf Zufuhr und Versand nachteilig nicht ein. Die Nachfrage aus dem In- und Ausland ließ weiter nach, so daß die Beschäftigung wiederum nicht zufriedenstellend war und zum großen Teil nur auf Kosten der Preise aufrecht erhalten werden konnte. Die Zahl der beschäftigten Arbeiter blieb gegenüber der im letzten Quartal 1925 ungefähr gleich. Ein Teil der Betriebe liegt weiterhin still. Die kommende Marktlage wird recht ungünstig beurteilt. In der Kunsthorn-Industrie (Marke Galalith) haben die Absatzmöglichkeiten im In- und Auslande eine leichte Besserung erfahren. Preisveränderungen sind nicht eingetreten. Die Materiallieferungen erfolgten zum großen Teil ab Lager, die Produktion konnte daher noch nicht wieder erhöht werden. Die Zahl der beschäftigten Arbeiter und Angestellten hat sich etwas vermindert. Die wöchentliche Arbeitszeit betrug in einzelnen Abteilungen 24, in anderen 48 Stunden. Trotzdem die wirt-

schaftliche Lage im In- und Auslande im allgemeinen noch immer sehr schlecht ist, so wird doch für das zweite Vierteljahr 1926 mit einer Besserung der Lage für die Kunsthorn-Industrie gerechnet. (Harburg). Im allgemeinen kann folgendes gesagt werden: Ansätze zu einer leichten Besserung und Belebung auf einzelnen Gebieten waren nicht zu verkennen. Trotz der gesteigerten Geldflüssigkeit konnte die allgemeine Kredit- und Betriebsmittelnot nicht in nennenswertem Maße behoben werden. Der Beschäftigungsgrad der Betriebe war nicht einheitlich aber durchweg doch sehr gering. Infolge der unvermindert anhaltenden Konkurrenz des Auslandes bot das Ausfuhrgeschäft nur selten lohnende Möglichkeiten; auch der Inlandsabsatz litt noch immer unter der stark geschwächten Kaufkraft der Verbraucher. Zum Teil hat sich die allgemeine Absatzstockung des letzten Vierteljahres 1925 noch verschärft. Betriebseinschränkungen, Stillegungen und Arbeiterentlassungen konnten daher auch im ersten Vierteljahr 1926 nicht vermieden werden. Die Rohstoff- und Brennstoffversorgung ging im allgemeinen glatt vonstatten. Die Verkehrsverhältnisse gaben, abgesehen von den immer noch zu hohen, die Waren verteuernden Frachtkosten und einzelnen Sonderwünschen, zu Klagen keinen Anlaß. Die Höhe der öffentlichen Abgaben aller Art wurde trotz teilweiser Steuermilderungen und anderer Erleichterungen immer noch als zu schwer empfunden. Die kommende Marktlage ist unübersichtlich; günstigenfalls ist für das zweite Vierteljahr 1926 eine sehr langsame Besserung zu erwarten.

Fragekasten.

Gold- und Silbermalerei auf Celluloid.

Anfrage: Wie versieht man Haarspangen und Knipser aus Celluloid mit einem Silberstreifen? Ich meine den heute üblichen Haarschmuck mit Silberbemalung, die nach meinem Dafürhalten mit einem Pinsel aufgetragen wird. Läßt sich diese Arbeit überhaupt von einem Nichtfachmann vornehmen?

Antwort: Die Bemalung des Celluloids geschieht unter Verwendung von echtem Gold- und Silberpulver. Unechte Bronzen können nicht verwendet werden, weil diese von den im Celluloid enthaltenen Säuren zerstört werden. Zuerst muß der Gegenstand etwa drei- bis viermal mit Streichzapon überstrichen werden, um einen Untergrund zu schaffen. Dann trägt man den Brei aus Gold- oder Silberpulver mit einem feinen Pinsel oder Stahlfeder auf den Untergrund auf und läßt ihn gut trocknen; sodann wird die Malerei mit Polierstahl oder Achatstift oder auch Blutstein poliert. Den Brei aus Gold- oder Silberpulver stellt man durch inniges Verreiben mit Amylacetat und einigen Tropfen Streichzapon her. Das Pulver muß solange verrieben werden, bis es sich mit der Säure innig verbunden hat. Am besten ist es, wenn man sich zu dieser Arbeit einen Porzellanmaler annimmt, da es sich hierbei um Metalle handelt, die natürlich mit der Säure keine direkte Verbindung eingehen und der Nichtfachmann große Schwierigkeiten hat, ehe er den Brei richtig herstellen kann. A. J.

* * *

Celluloid weich und biegsam zu machen.

Anfrage: Gibt es ein Material, das man Celluloid in gelöstem Zustand beimengen kann, das dem Celluloid in Plattenform und in Stärken bis zu 5 mm eine Weichheit und Biegsamkeit verleiht, ohne daß das Celluloid Porosität aufweist?

Antwort: Irgendein Rohprodukt, das dem Celluloid in der angegebenen Stärke Weichheit und Biegsamkeit verleiht, ist bisher nicht bekannt. Es wird sich auch kaum ein derartiges Rohprodukt finden, da es sich dann nicht mehr um Celluloid, sondern um ein ganz anderes Produkt handeln würde. Selbst die dem Celluloid beigemischten Produkte, um Filmcelluloid herzustellen, können diesem nur für kurze Zeit Flüssigkeit verleihen, doch ist nachher das Material natürlich immer wieder starr. Die Biegsamkeit ergibt sich dabei aus dem ganz dünnen Material, das ja auch beim Celluloid in diesen Stärken biegsam ist. A. J.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Hermsdorfer Celluloidwarenfabrik, G. m. b. H. Die Prokura des Herrn Hans Gebhardt ist erloschen.

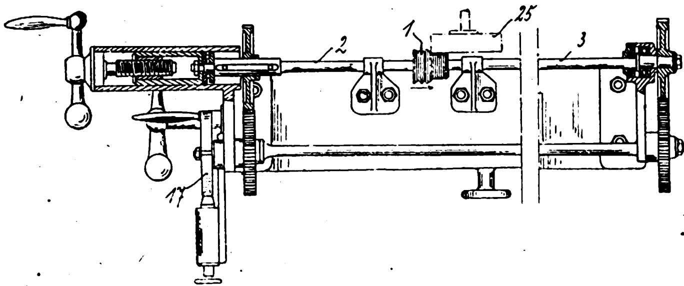
Wien. Oesterreichische Akt.-Ges. für Celluloidfabrikation, III, Marxergasse 2. Herr Dr. Anton Petschmann ist als Verwaltungsrat eingetragen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bad Kreuznach. Hornindustrie, G. m. b. H. Fabrikation, Handel und Vertrieb aller Produkte aus Naturhorn, Kunsthorn oder ähnlichen Massen. Stammkapital: 5000 Rm. Geschäftsführer sind Fräulein Tilly Lang und die Herren Kaufmann Peter Gysi in Bad Kreuznach und Kaufmann Peter Engel in Bad Homburg, von denen je zwei gemeinschaftlich zur Vertretung der Gesellschaft und Zeichnung der Firma berechtigt sind.

Neue Gebrauchsmuster.

Vorrichtung zum Schleifen von Kunsthorn und dergleichen. Rudolf Bang, Bad Brambach i V. G.-M. Nr. 941 575. Die Neuheit an der Vorrichtung zum Schleifen von Kunsthorn und dergleichen besteht in zwei oder mehreren Spannstäben 2, 3, zwischen denen die zu schleifenden Stücke 1 in beliebiger Anzahl eingespannt werden können, ferner besteht



die Neuheit darin, daß die Spannstäbe mit den eingespannten Arbeitsstücken durch einen Teilapparat oder durch eine Teilscheibe 17 einstellbar sind, um verschiedene Formen schleifen zu können; daß die Spannstäbe mittels Längs- und Quersupporte in zwei zueinander winkligen Richtungen verschiebbar sind und an der Schleifscheibe 25 vorbei geführt werden können, und daß die Spannstäbe gegen Kugeldrucklager abgestützt sind und von den Spannstäben einer oder beide in der Längsrichtung einstellbar sind.

Ausländische Patente.

Herstellung celluloidartiger Massen. Engl. Pat. Nr. 247 174 vom 27. Januar 1926 für I. G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. (veröff. 8. April 1926). Man gelatiniert Nitrocellulose vom Höchststickstoffgehalt 11 Prozent mit reinen Phenolestern der Phosphorsäure unter Ausschluß von freiem Phenol.

Reichs-Patente.

Klasse — Erteilungen.

30b. 16. 429 486. Franz Sachs, Tettnang a. Bodensee, Wttbg. Celluloid-gebiß-Preßapparat; Zusatz zum Patent Nr. 414 088. 21. Dezember 1924. S. 68 239.

39a. 19. 429 546. Dr. A. Bartels, Harburg, Elbe, Buxtehuder Str. 102. Verfahren zur Herstellung eines für die Erzeugung von Kunsthornmassen besonders geeigneten Kaseins; Zusatz zum Patent Nr. 391 352. 10. Juni 1917. B. 83 991.

39b. 18. 429 525. Firma Deutsche Kunsthorn-Gesellschaft m. b. H. und Dr. Julius Schlinck, Hamburg, An der Alster 58/59. Verfahren zur Herstellung plastischer, hornartiger Massen. 21. Oktober 1924. D. 46 367.

77f. 21. 429 618. Firma Bayerische Celluloidwarenfabrik vorm. Albert Wacker, A.G., Nürnberg. Spielzeug-Tauchfigur. 23. Juni 1925. B. 120 468.

Klasse

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

21f. 946 092. Celluloid- und Metallwarenfabrik Feuchtwanger & Co., Nürnberg, Inh. Gebr. Goldstein, Nürnberg. Kontakt für Taschenlampen aus Celluloid. 3. März 1926. F. 51 995.

39a. 946 158. Hansa-Heizungswerk Bremen Georg Klatte, Bremen. Formplatte zum Pressen von Gegenständen aus Kunsthorn oder dergleichen, insbesondere von Knöpfen. 11. März 1926. H. 109 625.

54g. 945 959. Karl Lechner, Berlin, Oranienstraße 45. Celluloidbildtafel. 18. März 1926. L. 59 140.

54h. 945 992. Köther & Sohn, Berlin. Kasten mit auswechselbaren Celluloidbuchstaben auf Glas. 27. Februar 1926. K. 106 808.

77f. 946 425. Gummiwerk Union Carl O. Witthauer, Neustadt b. Koburg. Gummipuppe mit Celluloidkopf. 27. Februar 1926. G. 61 089.

77f. 947 079. Celluloidwarenfabrik Dr. P. Hunaeus, Hannover-Linden. Spielzeug. 26. März 1926. C. 18 633.

77f. 947 168. Celluloidwerke Kohl & Wengenroth, G. m. b. H., Offenbach am Main. Drehspielzeug. 26. März 1926. C. 18 639.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

An alle Stellenbewerber richten wir wiederholt die dringende Bitte, Lichtbilder und Originalzeugnisse **nur auf Verlangen** einzusenden. Erfolgt keine Rückgabe, so ist das Rückgabe-Ersuchen **unter der gleichen Chiffre** wie die Bewerbung uns zur Weitergabe zu übermitteln. Da diese Bewerbungsbriefe hier nicht geöffnet werden, wir also den Inhalt nicht nachprüfen können, müssen wir eine direkte Vermittlung bezügl. Rückgabe von Lichtbild etc. ablehnen. **Die Geschäftsstelle.**

Offene Stellen

„Gummiwaren Engros-Geschäft" sucht zum Besuch der Eisenhändler, Klempner und Installateure in Berlin und Provinz eingeführten **Reisenden gegen Provision** und Spesen. Nur arbeitsfreudige Herren wollen sich melden mit Angabe des Alters und der bisherigen Tätigkeit unt. Z S 5494 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Jüngerer, unverheirateter
Spezial-Techniker
für Fahrrad- und Auto-
Luftschläuche
gesucht.
Gutes Gehalt und Entwicklungsmöglichkeit wird geboten.
Ausführliche Offerten unt. V R 5433 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

Berliner Verbandstoff-Fabrik sucht für ihre Abteilung Krankenpflege Artikel durchaus erfahrenen, gut empfohlenen branchekundigen
Einkäufer und Lagerverwalter.
Ausführl. Angeb. mit lückenl. Zeugnisabschr. u. Gehaltsforderungen unt. Z K 5496 an die Gesch. d. »Gi.-Z.« erb.

Perfekter
Stenotypist
für fremdsprachliche Korrespondenz per sofort gesucht. Ausf. Angebote mit Lichtbild u. Gehaltsanspr. erbitten
J. & H. Lieberg, Kassel 5507

Für das Ausland gesucht
wird ein
Meister
und ein junger
Ingenieur
welche mit der Herstellung von Regeneraten vertraut sind. — Gef. Angebote unter **Z N 5489** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Größeres ausländisches Werk **sucht** zum baldigen Eintritt erstklassigen
Schwammgummikonfektionär
als Meister für die Konfektionsabteilung. Derselbe muß mit der Herstellung sämtlicher Schwammartikel bestens vertraut sein und längere erfolgreiche Tätigkeit nachweisen können. **Wohnung ist vorhanden.** Angebote mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen sind zu richten unt. **A C 5508** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Für kleinere, in Vergrößerung befindliche Gummiwarenfabrik (ca. 30 Arb.) in Süd-Brasilien, wird durch zur Zeit in Deutschland anwesenden Teilhaber ein
praktischer Fachmann
gesucht, der auch etwas theoret. Kenntnisse besitzen muß. Fabrikat. z. Zt. Weichgummiwaren, Schläuche, Luftschläuche. Anstellung als Werkmeister gegen festes Gehalt u. Spesen, ev. Gratifikation. Bewerb. mit Lichtbild u. Lebenslauf, in der besond. Eignung für Ausland, Bef. für leitende Stellung zu erw. sind. Günst. klimat. Verhältn. Persönl. Vorst. nach Anruf. 5503
Dr. H. von Ortenberg, z. Zt. **Biebrich a. Rh.**, Wiesbadener Str. 64

Reisender,
flotter Verkäufer, chir. und techn. Gummibranche beherrsch., für Baden u. Württemberg auf 1. Juli evtl. früher **gesucht.**
Alter zwischen 25 u. 35 Jahren.
Angebote mit Lichtbild, Lebenslauf und Zeugnisabschriften unter **Z M 5488** an d. »Gummi-Zeitung«.

Gesuchte Stellen

Fach-Kaufmann (erste Kraft)
für chirurg., techn., konf. u. nahtl. Artikel sucht neuen Wirkungskreis (Bureau od. Vertretung), guter Verkäufer mit langj. Erfahr. Off. u. W G 5451 an d. Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Rout., langjähr. Reisender
i. techn., chir. Gummiwarenbr., Pneus u. Massivreifen **durchaus erfahr., m. d. ges.** kaufm. Wesen vollk. vertr., b. d. Händlerk. Hessen, Pfalz u. Nordb. **sehr gut eingef.,** sucht p. sof. od. spät. **Reise- od. sonst. Post.** Such. ist i. Besitz **ein. neuen, brauchb. Idee** v. **Elastic-Reifen, ber. z. Patent angem.** Gef. Anerb. u. **Z G 5482** a. d. »Gi.-Ztg.« erbet.

Junger Kaufmann,
29 J., an selbst. Arb. gewöhnt, m. d. techn. Branche, Packg., Asb., Treibr. usw. sowie m. all. Kont.-Arb., Reisetätigk. usw. best. vertr., m. best. Zeugn., **sucht pass. Wirkungskreis.** Off. u. **Z P 5491** a. d. »Gi.-Ztg.«

Laborant
m. gediegenen Kenntnissen der Gummischuhbranche, im Einstellen v. Mischungen sowie techn. Weichgummi- und Fahrrad-Artikeln gut bewand., **sucht Stellung.**
Off. unt. **O M 937** an **Rudolf Mosse, Mannheim.** 5497

Fachmann der Weichgummibranche,
Werkmeister,
Spezialität **Massivreifen,**
sucht dauernde Position.
Gef. Offert. unt. **V E 5411** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Betriebsleiter
Chem., mit viels. u. langj. Erf. in der ges. **techn. u. chirurg. Weichgummi-,** sowie in der **Schwammfabrikation** nach **altbewährt., modernis. Verf.,** sucht sich zu veränd., ev. ins Ausl. Gute Kenntn. in einer slaw. u. nord. Sprache. Erste Ref. Ang. u. **A F 5511** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Kauf und Verkauf

Größeren Posten
Sauger 5504
trsp. 70 mm, Ia, gegen Kasse **zu kaufen gesucht.**
GUMMI-EBELING, MAGDEBURG.

Ständiger Berater gesucht!

Bedeutende ausländische Fabrik für Tauchgummiwaren (nahtlose chirurgische Gummiwaren) sucht einen gewandten technischen Berater, der speziell bewandert ist in allen modernen Verfahren vollkommener Heiß- und Kalt-Vulkanisation, Syphonsauger, Kappensauger, Kugelsauger und Fabrikation nahtloser buntfarbiger Luftballons. Beste Referenzen, ausführliche Angebote unter **Z V 5501** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Export von
Apothekerwaren, Gummiwaren
Thermal-Flaschen, Toiletteartikeln etc.
Die Firma **Southall Bros. & Barclay** Ltd. Lower Priory, **Birmingham** (Engld.) Apotheker-Bedarfsartikel, Engros u. Export, ist **Kassa-Käufer** obiger Waren, einschließlich **Glas-, Porzellan-, Emaillewaren** jeder Art und erbittet bemusterte Offerte, frei Birmingham oder **London.** Besonders interessieren **Neuheiten** der **Apotheker-Branche,** verbunden mit dem **Allein-Verkauf** für **England** und **Kolonien.** Korrespondenz in Englisch ziehe vor
Abteilung „D. S."

Verschiedenes

Bedeutende italienische Fabrik von Tauchgummiwaren für Hygiene und Chirurgie (Sauger, Fingerlinge, Handschuhe, Ringe usw.)

sucht Alleinvertreter

die bei den Großhändlern chirurgischer und pharmazeutischer Artikel gut eingeführt sind, in folgenden Ländern:

Deutschland	Dänemark	Schweiz	Polen
Oesterreich	Schweden	Tschechoslowakei	Portugal
Belgien	Norwegen	Jugoslavien	U. S. Amerika
Ungarn	Finnland	Rumänien	Südamerika

In Frage kommen nur Angeb. fachkund. u. gut eingef. Firmen bezw. Herren mit gut. Bank- u. Handelsreferenzen. Off. unt. Z C 5476 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Leistungsfähige Firma sucht für eingeführte Tour — Provinz Sachsen und angrenzende Gebiete —

tüchtigen Reisevertreter

zum Vertrieb von technischen Gummiwaren und Treibriemen. Gute Verdienstmöglichkeiten. Ausführliche Bewerbungen mit Angaben über bisherige Tätigkeit und Ansprüche unter Beifügung von Zeugnisabschriften und Lichtbild unter Z F 5480 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.« erb.

Vertretung

in **Isolierband, Gasschläuchen** u. **Muffen** u. **Gummi-Isolierrohren** für Hamburg u. Umgebung sucht eingeführten **Vertreter.** Gef. Angebote unter A G 5512 an d. Gesch. d. »Gummi - Zeitung«

Von Buenos-Aires zurück, wünsche **umgehend** bemusterte äußerste Offerte **in Gummi-Absätzen, Sohlen, Neuheiten usw.**

Generaldepot für Sachsen,

Oberschlesien usw.

von leistungsfähigen Werken erwünscht. Angebote unter **„Good Luck"** an **Ala-Haasenstein & Vogler, Dresden.** 5500

Von alter leistungsfähiger Gummiwarenfabrik Mitteldeutschlands wird

Vertreter

für München und Umgebung gesucht. Bewerber müssen bei der einschläg. Kundschaft für nahtlose, Patent- und mineralis. Weichgummiwaren u. Spielwaren bestens eingeführt sein. Ausführl. Bewerb. unter Aufgabe von Referenzen erbeten unt. B A 5506 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

HERMANN HAAS G.m.b.H.

Regenerate



Gummiabfälle

Telegr.-Adr.: Unitas, Hannover

HANNOVER

Hildesheimerstr. 173

Fernsprecher: Nord 409 u. 9094

Größere bedeutendere Gummiabsatzvertriebsgesellschaft glänzend eingeführt, sucht

leistungsfäh. Lieferwerk

das Absätze mit eigener Marke in bester Qualität liefert. Eilangebote unter K D 5493 an die Geschäftsstelle d. »Gummi-Zeitung«.

Gummi-Abfälle

Deike & Borchers

G. m. b. H.

Hannover





Berliner Gummiwaren-Fabrik

sucht zum Besuch der technischen Konsumenten-Kundschaft geeigneten

Vertreter

Offerten unter A L 5514 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Langjähriger Fachmann

der Gummibranche sucht per sofort für Berlin erstklassige

Fabrik-Vertretungen

Lagerräume und Telephon vorhand. Prima Referenzen. Offerten unter Z L 5487 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

— Teilhaber —

mit möglichst 25 000,— Reichsmark gegen erste Sicherheit von einer

Kunstlederfabrik

zur Ausnützung der Fabrikationsanlagen **gesucht.** Bei tätiger Teilhaberschaft bietet sich Interessenten die günstigste Gelegenheit für Schaffung eines aussichtsreichen Tätigkeitsfeldes. Zuschr. unter **B A 4499** an **Rudolf Mosse, Berlin SW 19.** 5498

Wir suchen eine **leistungsfähige Fabrik** zur **Lieferung** von

Automobil-Hupen-Bällen

für Export. Offert. unt. Id. 219 an „Invalidendank", Annoncen-Expedit., Berlin W 9. 5518

Tätige Beteiligung

an nachw. rentabler Fabrik- oder Engros-Firma, mit ca. 15 Mille, welche sichergest. werden müssen, sucht tücht. energ. Kfm., Ende 30, verh. Seit 25 Jahren in der chirurg. Gi.-Waren- u. Verbandstoffbr. tätig. Off. unt. Z D 5477 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Wir suchen

Reisende

welche unsere leistungsfähige **Bandagen-Fabrik** mit **vertreten** wollen. Gef. Angebote unt. Z T 5495 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Leder-treibriemen

ihre Fabrikation, Prüfung u. Behandlung. Mit 203 Abbildungen, gebd. 5,— G.-M. Ein Lehr- und Handbuch, wichtig u. unentbehrlich für die Geschäftsbibliothek des Fabrikanten, des Händlers wie des Verbrauchers.

Zu beziehen von der **Geschäftsst. der „Gummi-Zeitung" Berlin SW 19.**

Erich Bonwitt, Berlin-Britz

Gummi-Abfälle

Regenerate

Rohgummi

700

Gemahlener Schwefel.

Hamburger Importfirma sucht gut eingeführte

Vertreter.

Ausführliche Bewerbungen mit Referenzangabe unter **H F 9414** an **Rudolf Mosse, Hamburg 1.** 5499

Lohnvermahlung

von Hartgummiabfällen

übernimmt 1995

CARL REISSMANN,

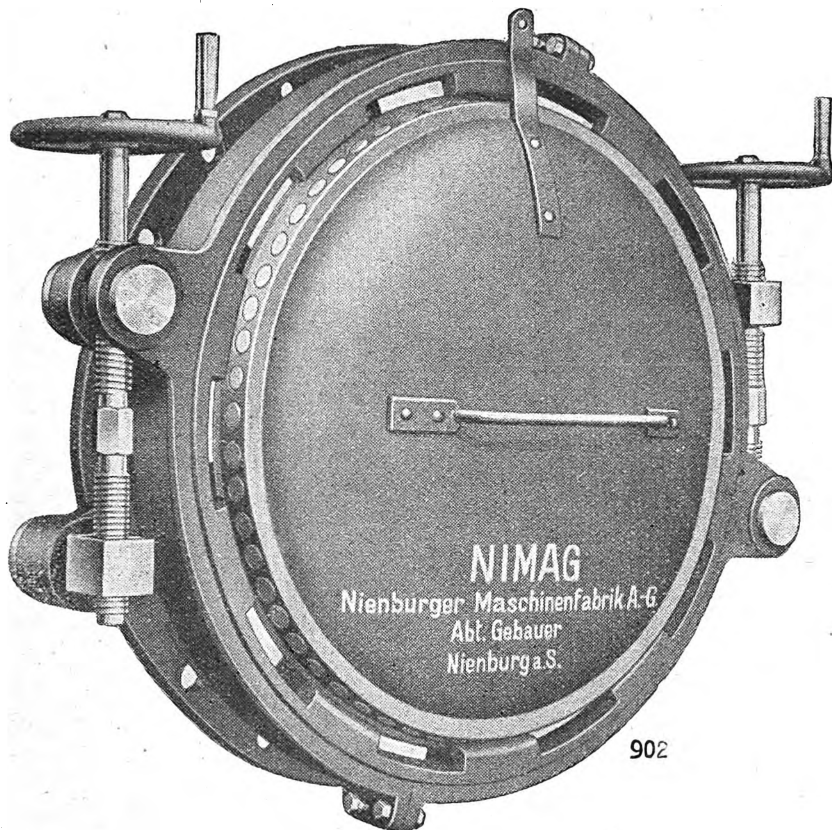
Leipzig-Plagwitz, Altestraße 31.

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung« Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

NIMAG

Nienburger Maschinenfabrik A.-G., Nienburg a. Saale

Telegr.-Adr.: Nimag Nienburgsaale — Abt. Gebauer Gummimaschinen — Gegründet 1848



Große Zeitersparnis daher höhere Leistungen

Das Oeffnen und Schließen der Kessel ist in ca. ½ Minute möglich

Bei Anfragen sind nur folgende Angaben nötig:

Lichte Weite des Kessels

Aeußerer Flansch-Durchmesser

Teilkreis-Durchmesser der Klappschrauben

Anzahl und Stärke der Schrauben

Bajonett-Schnellverschlüsse

für jeden stehenden und liegenden Kessel passend. Die Anbringung an vorhandene Kessel ist in kürzester Zeit möglich, da hierzu die Klappschrauben verwendet werden können.

Blödner & Vierschrodt

Gummiwarenfabrik und Hanfschlauchweberei Aktien-Gesellschaft

Gegründet 1878

Gotha

Technische Weichgummiwaren, besonders: Schläuche aller Art

Gasschläuche in altbewährten, farbehaltenden Qualitäten

Wasser- u. Hochdruckschläuche

Konservenringe, Thuringia-Hochdruckplatte

Lieferung nur an Händler.

Beachten Sie die Bezugsquellen-Anfrag

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Asbest-Kleidungsstücke

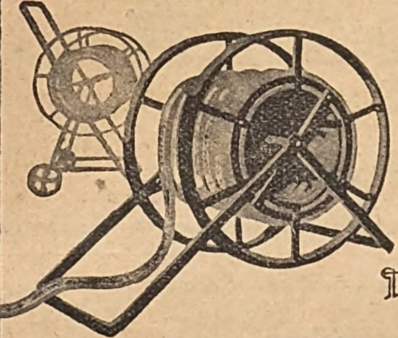
sowie alle anderen Asbestwaren

Mitteldeutsche Asbestfabrik Franz Fichtler

Niedernhausen im Taunus

Lieferung nur an Händler! **Lieferung nur an Händler!**

„EWAR" SCHLAUCHROLLEN
tausendfach bewährt!



ERNST WAGNER APPARATEBAU
REUTLINGEN WÜRTT.

Schnell-Dampfentwickler
für
Vulkanisier-Betriebe



2 u. 3 qm Heizfläche, 6 Atm.
Ständig ab Lager lieferbar.

C. NOLTE
Dampfkesselfabrik
HANNOVER
Gegründet 1870
1973

Schläuche aus Hanf und Flachs, roh u. gummiert sowie
Treibriemen aus Haar, Kamelhaar, Hanf und Baumwolle
empfiehlt 1635
Friedrich Friedemann & Söhne,
Treibriemen- und Schläuchefabrik
Langenleuba-Niederhain (S.-A.)
Telephon Nr. 3. Telegr. Adr.: Schläuchefabrik

Fr. Eduard Erich & Sohn, Metallwarenfabrik
Leipzig, Berliner Str. 71

Eisbeutelverschlüsse in 4 Größ. aus all. Metallen **Luft- und Wasserkissenventile** sowie **Wärmflaschenverschlüsse**, gedrückte, gestanzte und von Guß gedrehte Artikel 1609



„USCO" 1704
Injektionsspritzen — Irrigator-Garnituren
Douchenrohre etc.
sind bekannt wegen ihrer erstklassigen Qualität.
ULLRICH, SAUER & Co. A.-G., Gräfenroda (Thür.)
Spezialfabrik für chirurg. Glas- & Hartgummiwaren

FORMEN

Für d. Hart- u. Weichgummibranche — Spezial.: Absatz- u. Sohlenformen, Formen f. techn. u. chirurg. Zwecke
:: *Eigene Gravieranstalt*

Hildesheimer Formenfabrik
1982 W. Dröge u. H. Rinke
Hildesheim :: Telephon 3809

Formen

für die Gummibranche: Technische Formen jeder Art f. Stopfbüchsen-Bälle-Stopfen-Radio u.s.w.

HERMANN MUSHAKE
FORMENFABRIK · OFFENBACH A.M



Zahnhalskettchen
aus Natur-Bernstein
fabriziert als Spezialität die
Bernsteinwaren-Fabrik M. Friese
Königsberg i. Pr. 1, Magisterstr. 45
2013
= Muster-Offerte bereitwilligst! =

Gummiabsatz - Verkaufs - Autom
D. R. G. M.
ein hervorragend praktisches Gerät für alle Geschäfte, welche Gummi-Absätze verkaufen oder verarbeiten, erleichtert in jeder Hinsicht die geschäftliche Abwickelung beim Verkauf derselben.

H. Voigt, Apparatebau, **Mannheim,** Draisstr. 1
1992 **Bezirks-Vertreter gesucht!**



Waschbare Damen Binden
Gestrickt .. Frotteestoff .. Mullstoff (35 versch Sort.) Bindengürtel (12 Sort.) sow. hyg. „Königs-Binden" lief. als langj. Spez.
Verbandstoff-Fabrik
Oscar König, Stuttgart

Gestanzte
Flaschenscheiben
beiderseitig geschliffen u. poliert
liefert laufend zu konkurrenzlosen Preisen in bester Qualität und Ausführung
Hermann Wrück
Leipzig C. 1.

Stanzmesser



Ausschlagmesser / Schnitte
in prima Qualität und Ausführung
August Gueffroy
Werkzeugfabrik
— Gegründet 1880 —
Berlin N 20
Prinzen-Allee 34
Fernspr.: Humboldt 3660

Echte gestäubte 1957
Champagnerkreide

(keine Schlämmkreide) garant. trocken, seit Jahrzehnten in der Gummiindustrie glänzend bewährt, fabrizieren und liefern

Oberrhein. Kreide- u. Kittwerke
Karl Pflug, Kehl-Rheinhafen

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Wejot-Klosettsitz-Buffer

D.R.G.M. 1974d

Einfache Befestigung ohne Metallschrauben.
Auf Wunsch Prospekt und Muster.

Weinhardt & Just, Hannover S

Reiserollen, Luftkissen, Schwammbeutel, Monatshosen, Windelhosen, Schürzen, Markttaschen, Eisbeutel

WABIECO — Schutzmarke

usw. aus gummierten Stoffen fabrizieren

Walter Bieg & Co.
Köln, Am Duffesbach 6

1739

Verband-artikel

wie Augen-, Ohren-, Schmiß- u. Armbinden, Kinnbinden für Bartflechten, Augenschirme, Fingerlinge, Armtragtücher, Damen-Monatsgürtel, Ohrenkappen „Universal" gegen abstehende Ohren, Kinderschutzgürtel, Laufgürtel, Schnarcherbinden „Ideal", Stirn- u. Wangenbinden, Handgelenkriemen usw. fertigt und **ist sehr leistungsfähig** die

Verbandartikelfabrik Paul Nebel,
1474 **SCHÖNAU-CHEMNITZ**
Tel.: Chemnitz 31 609. Tel.-Adr.: Verbandnebel

Beste
Bezugsquelle
für techn. Präparate in vornehmer, neutraler Aufmachung, wie:

Dampfhahnschmiere
hochhitzebeständig
Adhäsionsfett
gelb für Treibriemen
Ventil-Einschleifpasta
„Brillant"
Dampfkessel-Innenanstrich
Metall-Weichpackung
knetbar
Zahnradglätte, Ia
Seilschmieren aller Art
Treibriemenwachs hell, Ia
Dichtungspasta ◆ Lederöl
sowie alle anderen
technischen Präparate

Billigste Bezugsquelle für den Export!

Verlangen Sie neutrale Drucksachen und Preislisten für den Wiederverkauf

Paul Roland, Fabrik chem.-techn. Produkte
Dresden-Laubegast
340 Telephon: Niedersedlitz 1078 u. 758.

„Ohropax"

Geräuschschützer
Nervenschutzmittel für die Ohren gegen lästigen Lärm und **Geräusche.** Originalschachtel mit 6 Paar Kügelchen 2,— M. Einkauf Dtz. 14,40 M.

Ohropax-Windwolle
hygienisches Schutzmittel für die Ohren bei **Wind** und **Wetter,** Zugluft und Winterkälte, Staub, Nebel usw. Originalschachtel mit 6 Paar Bäuschchen 1,— M. Einkauf Dtz. 7,20 M. 1757

Ohropax-Badewolle
hygienisches Schutzmittel für die Ohren gegen Eindringen des Wassers beim **Baden.** Originalschachtel mit 6 Paar Bäuschchen 1,— M. Einkauf Dtz. 7,20 M.
Verlangen Sie obige Artikel durch Ihre Großhandlung.
Fabrikant: **Max Negwer,** Apotheker, **Potsdam.**

Leinenweberei G. m. b. H., Fulda
liefert 1919
Pneumatikstoffe ◆ Preßtuche
Zwirnstoffe ◆ Wickelbänder
bester Qualitäten, größter Produktion.

Rona

Unsere Sonderspezialität ist die Herstellung von nahtlosen Gummischwämmen. Unsere Fabrikate sind von unübertroffener Güte. Wir liefern nur an Grossisten und sind für diese beste Bezugsquelle.

GUSTAV WELLMANN
G. M. B. H.
HANNOVER-HAINHOLZ

C. Behrens
Alfelder Schuhleisten-Fabriken A.-G. 1247
Alfeld/Leine (Provinz Hannover)

Spezialität: **Stanzmesser** Spezialität
für die Gummi- u. Asbest-Industrie

Auto-Gummischwamm „Recordschlager"
mit selbsttätiger Wasserzuführung zum Anschliessen am Wasserleitungshahn
liefert preiswert
J. Samuel, Güstrow
Gummiwaren-Fabrik.

Leonh. Herbert
Maschinenfabrik
liefert seit 1905 als Spezialität:
FORMEN
für jede Bereitungsart u. technische Artikel
Frankfurt a. M.-Ost
Schlelestr. Nr. 9
Drahtanschr.: Elherma
Fernruf: Hansa 6262

1561

MITTELLAND

Die richtige Fabrik für den technischen Händler, leistungsfähigste Bezugsquelle aller für die gesamte Industrie, die Bergwerke usw. notwendigen Gummiwaren



MITTELLAND GUMMIWERKE A.G.

HANNOVER - LINDEN

RICH. KOCH

Nordgummiwerke Aktiengesellschaft

früher:

NORDDEUTSCHE GUMMI- UND GUTTAPERCHA-WAAREN-FABRIK VORMALS FONROBERT & REIMANN, AKTIENGESELLSCHAFT

GEGRÜNDET 1827

Telegramm - Adresse: NORDGUMMI BERLIN

Berlin SW 61, Tempelhofer Ufer 16-18

Fernsprecher: AMT HASENHEIDE 3312-3315

Sämtl. techn. Gummiwaren

*

Schläuche aller Art

Brems-, Heiz-, Preßluft-, Schweiß-, Tenderschläuche, Wasser-, Bier-, Säure-, Isolier-, Spiritus-, Benzin-,

Spiralschläuche

Flaschenscheiben

Konservenringe

Wringwalzen

Dichtungsringe, Formartikel

in allen Abmessungen, für alle Verwendungszwecke

Radiergummi

in Platten

Hartgummi

Gasschläuche

in Rollen und abgepaßt

Unvulkanisierte

Stempelgummiplatten

Irrigatorenschläuche

in Rollen und abgepaßt

Schwammgummi

in Matten und Platten

Sämtliche chirurg. Weichgummiartikel

*

Hohlkörper aller Art:

Birnspritzen, Halbgebläse, Clysos Frauenduschen, Zahnbälle, Ohrenspritzen, Milchzieher usw.

*

Luftkissen, Wärmflaschen Eisbeutel, Wasserkissen

Insektenpulver - Spritzen

Lochbälle für Zerstäuber

Spielbälle

in vielen Ausführungen

Heft 34 Berlin, den 21. Mai 1926. 40. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Direktor A. Bahls, Eilenburg; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Leipzig; Dr. Brönner, Berlin; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävell, Berlin; Dr. Ernst Hauser, Eschborn a. T.; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waidmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Dr. Kirchhof, Harburg a. E.; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prof. F. Pauli, Harburg a. E.; Frl. Dr. M. Pieck, Hannover; Dipl.-Ing. Ernst Praetorius, Hildesheim; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Dr. A. Tillmannshöfen, Duisburg-Meiderich.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie"

Bezugspreis viertelj. 6,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto
Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt
Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter:
G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM.
Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Händler-Verband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel E. V.

Hierdurch beehren wir uns, unsere Mitglieder zur diesjährigen

ordentlichen Hauptversammlung

für **Montag, den 7. Juni 1926,** vormittags 10 Uhr, nach **Dresden,** Hotel Bellevue, am Theaterplatz, mit nachstehender Tagesordnung einzuladen.

Tagesordnung:

1. Jahres- und Geschäftsbericht.
2. Rechnungslegung durch den Schatzmeister und Bericht der Kassenrevisoren, Entlastung des Vorstandes und des Schatzmeisters.
3. Vorstandswahl und Ersatzwahl für die satzungsgemäß (§ 18 Abs. 3) ausscheidenden Vorstandsmitglieder. Wahl der Kassenrevisoren.
4. Festsetzung des Jahresbeitrages.
5. Vortrag des Rechtsanwaltes Dr. Georg Zöphel über die wirtschaftliche Lage.
6. Bericht des Vorstandes über Verhandlungen mit den Herstellergruppen.
7. Bericht über die Aussprache im Wirtschaftsministerium am 4. Mai 1926 wegen der Einkaufs- und Verkaufsgesellschaften der Schwerindustrie.
8. Anträge.
9. Wahl des Ortes der nächsten Hauptversammlung.
10. Unvorhergesehenes.

Wir halten angesichts der schwierigen Wirtschaftslage die Aussprache unter unseren Mitgliedern für besonders notwendig und bitten alle Mitglieder, durch ihr persönliches Erscheinen zu dem erfolgreichen Verlauf unseres Verbandstages beizutragen. Im Anschluß an die Versammlung findet ein gemeinsames einfaches Mittagessen statt. Anmeldung bis spätestens 1. Juni 1926 höflichst erbeten. Die an der Teilnahme verhinderten Mitglieder bitten wir, ihrem Zonenvorsitzenden oder einem anderen Mitglied schriftliche Vollmacht zu erteilen. Nur auf Grund schriftlicher Vollmacht und nur durch ein anderes Mitglied können sich Mitglieder in der Hauptversammlung vertreten lassen. (§ 16 der Satzung.)

Mit kollegialem Gruß

Max Reinshagen
stellvertr. Vorsitzender.

Rechtsanwalt Dr. Georg Zöphel
Syndikus.

Anmerkung: Anträge, die erst auf Grund dieser Einladung gestellt werden, müssen gemäß § 15 der Satzung spätestens am 23. Mai 1926 bei der Geschäftsstelle, Leipzig, Zeitzer Straße 14 III, eingehen.

Erstattung der französischen Reparationsabgabe.

In Ausführung des Gesetzes über die Londoner Konferenz hat der Reichsminister der Finanzen unter dem 7. Mai 1926 eine zweite Verordnung über Erstattung der von der französischen Regierung erhobenen Reparationsabgabe erlassen, wonach auf die Erstattung der französischen Reparationsabgabe die §§ 1 bis 5 der Verordnung über die englische Reparationsabgabe vom 6. September 1924 Anwendung finden. Infolgedessen erfolgt die Erstattung der beim Empfänger der abgabepflichtigen Sendung in französischer Währung erhobenen Reparationsabgabe in Reichswährung. Die Umrechnung des Frankenbetrages erfolgt bei einer auf Reichsmark lautenden Faktura unter Anwendung der von der französischen Regierung benutzten Umrechnungskurse, bei einer anderen als auf deutsche und französische Währung lautenden Faktura unter Benutzung der Pariser Börsenkurse; bei einer auf französische Währung lautenden Faktura unter Benutzung der Kurse der Pariser Börse, die am Tage der Abgabe an die französische Zollkasse maßgebend waren.

Aenderung der Wertfeststellung bei der Einfuhrstatistik.

Die Richtigkeit der Ergebnisse der Handelsstatistik ist im Laufe des letzten Jahres wiederholt bezweifelt worden. Um aber alle Möglichkeiten zu erschöpfen, die Zuverlässigkeit der Handelsstatistik zu erhöhen, schlägt das Statistische Reichsamt eine Reform der Einfuhrwertstatistik vor. Danach soll in Zukunft für alle eingeführten Waren der Wert vom

Importeur selbst angegeben werden. Läßt dieser die Zollabfertigung vom Spediteur vornehmen, so hat der Importeur entweder dem Spediteur den Wert vorher mitzuteilen, oder er hat ihn nachträglich dem Statistischen Reichsamt zu übermitteln. Zu diesem Zwecke sollen die Anmeldescheine von den Zollpapieren getrennt und einheitlich im Statistischen Reichsamt aufgearbeitet werden. Die geplante Reform, die erst mit den Spitzenverbänden erörtert werden soll, bedeutet sowohl für die Importeure wie für das Statistische Reichsamt eine gewisse Mehrarbeit. Im Interesse der Zuverlässigkeit ist es jedoch zu begrüßen, daß die hier möglichen Fehlerquellen ausgeschaltet werden. Im ganzen hat sich die Kritik freilich mehr gegen die Bewertung der Ausfuhr gerichtet. Hier haben unseres Wissens auch neuere Nachforschungen stattgefunden, deren Resultat interessieren dürfte, wenn auch mit der Aktivität der Handelsbilanz die Frage an Bedeutung scheinbar verloren hat.

Preisermäßigung für Golfbälle in Amerika.

Auf einer vor kurzem in Chikago stattgefundenen Golfausstellung gab die Goodyear Company bekannt, daß sie eine Preisermäßigung für Golfbälle habe eintreten lassen. Maßgebend für die Herabsetzung ist einerseits das Sinken des Rohgummipreises, andererseits die Verwendung von bedeutend verbesserten Maschinen in der Ballfabrikation, durch die die Leistungsfähigkeit der Firma ein höheres Niveau erreicht hat.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im April 1926.

Die Wirtschaftslage zeigte sich von verschiedenen Strömungen beeinflußt. Anzeichen gebesserten Beschäftigungsgrades in verschiedenen Industrien deuten darauf hin, daß die deutsche Wirtschaftskrise ihren Höhepunkt überschritten hat. Der Verlauf wird jedoch durch ausländische Einflüsse, vor allem durch die Wirkung der französischen und belgischen Inflation sowie durch die Verhältnisse auf dem englischen Arbeitsmarkt einerseits, durch innerdeutsche Rationalisierungs- und Konzentrationsbestrebungen (Montantrust u. ä. m.) andererseits mannigfach abgelenkt und verändert. Aus dem Durchkreuzen dieser verschiedenen Komponenten ergibt sich eine gewisse Unklarheit der Entwicklung der deutschen Wirtschaftslage und damit auch eine nur äußerst vorsichtige Geschäftsgebarung der deutschen Industrie. Die Tendenz zur Vorsicht wird verstärkt durch den Geldmarkt, der Flüssigkeit an kurzfristigem Geld, dagegen Versteifung für langfristige Gelder (verschärft zum Teil durch langfristige Kommunalanleihen) zeigt. Es erweist sich immer dringlicher, zwischen Wirtschaftslage und Arbeitsmarktlage scharf zu unterscheiden. Eine gehobene Wirtschaftslage braucht noch nicht sofort eine Besserung der Arbeitsmarktlage nach sich zu ziehen. Dies wird im Berichtsmonat angesichts der nur schwach fallenden Arbeitslosenziffer bestätigt. Es wäre verfehlt, aus dieser Arbeitslosenziffer bindende Rückschlüsse auf den Beschäftigungsgrad der Industrie zu ziehen. Dieser kann sich vielmehr — besonders auch wenn die Absicht rationellerer Betriebsführung vorliegt — heben, ohne daß gleichzeitig die Arbeitslosenziffer merklich sinkt. Derartige Verhältnisse waren im Berichtsmonat in einer Reihe von Industriezweigen zu beobachten. Im Gesamtbild wies der April einen Rückgang der Beschäftigtenzahl aus 3951 typischen Einzelbetrieben um 1,7 Prozent auf. Gleichzeitig erhöhte sich die Beschäftigtenzahl in Betrieben mit befriedigendem Geschäftsgang um 6 Prozent auf 23 Prozent (gegen 47 Prozent im April 1925). Diese Aufbesserung der Betriebe mit befriedigendem Geschäftsgang wurde erzielt auf Kosten der gut (Rückgang auf 5 Prozent; gegen 27 Prozent im April des Vorjahres) und der schlecht (Abnahme um 2 Prozent auf 72 Prozent, gegen 24 Prozent im April 1925) beschäftigten Betriebe, eine Verschiebung, die sich aus den oben angegebenen Verhältnissen erklärt.

Eignungsprüfung der neu einzustellenden Arbeiter und Arbeiterinnen in Gummiwarenfabriken.

Da es in unserer Industrie leider nicht Brauch ist, männliche und vor allem weibliche Lehrlinge in langjährigem Lehrgang heranzubilden und dadurch ständig ein größeres Magazin gelernter Arbeiter zur Verfügung zu haben, andererseits jede Spezies unserer Branche fast ausschließlich Saisonarbeit bedingt, so stehen alljährlich die Betriebsleitungen unserer Werke ein- bis zweimal vor der Notwendigkeit, gänzlich ungelernte Arbeitskräfte in mehrwöchiger mühseliger Arbeit neu anzulernen und bei Saisonende diese gut aufeinander eingearbeiteten Kräfte wieder zu entlassen.

Moderne Betriebsführung, also Fließarbeit und Zeitstudien, verlieren aber einen großen Teil ihres Wertes, wenn sie einen großen Zeitteil nicht zur Auswirkung kommen können, weil die noch nicht eingeübten Arbeitskräfte die Arbeit in der ermittelten Zeit aus Uebungsmangel nicht ausüben können.

Um aus der Not unserer Tage herauszukommen, gibt es für die Industrie nur eine Formel: Mehrleistung ohne Mehraufwand an Kraft, Stoff und Zeit und dadurch Verbilligung der Erzeugung und damit Erstarkung auf dem Weltmarkt.

Die Vervollkommnung der Maschinen und Werkzeuge ist meistens eine Geldfrage, die Rationalisierung der Arbeitsverfahren, Fließarbeit, Normung und Typisierung ist nicht überall durchzuführen, aber den allerwichtigsten Faktor in unserem Leistungsprozeß, den Menschen mit seiner Arbeitskraft und seinem Schaffensgeist, müssen wir schulen und vor allen Dingen zweckmäßig eingruppieren.

Der häufige Wechsel der Belegschaft, vor allem des weiblichen Teils, die in einzelnen Abteilungen sehr lange Anlernzeit, führte uns im Jahre 1920 dazu, bei den neueinzustellenden Arbeitskräften eine Eignungsprüfung vorzunehmen. Die aber in dieser Zeit noch allseitig mit äußerst scheelen Augen betrachteten Rationalisierungsbestrebungen ließen diese Bemühungen nicht voll ausreifen, da sowohl die Betriebsleiter der einzelnen Abteilungen, wie die Werkmeister nicht das richtige Augenmerk auf diese Prüfung legten, die Prüfgeräte nicht richtig durchdacht und durchgebildet waren und bei Aufnahme von mehr als zehn Arbeitskräften wegen Raummangels die Prüfung durch Stichproben durchgeführt werden mußte.

Die glänzenden Erfolge der Eignungsprüfung in der Metall- und der Textilindustrie veranlaßte unsere Betriebsoberleitung im Sommer 1925, der Eignungsprüfung zunächst einen ausreichend großen, zweckentsprechenden Raum zur Verfügung zu stellen, diesen Raum mit gut durchdachten Prüfgeräten auszustatten und vor allem anzuordnen, daß keine Arbeitskraft an irgendeiner Stelle des Werkes beschäftigt werden darf, die nicht einer eingehenden Eignungsprüfung unterworfen worden ist.

Die Beschäftigungsmöglichkeit in unserem Werk ist eine derart vielseitige, daß fast für jede Veranlagung ein Arbeitsplatz vorhanden ist. Sollte sich also nicht gerade bei der Prüfung schwere körperliche Behinderung, die eine Sonderprüfung, Sonderbehandlung und Sondereinstellung des Prüflings nötig macht, oder ausgesprochene Arbeitsunlust geltend machen, so soll die Prüfung auf keinen Fall die Nichteinstellung des Prüflings, sondern lediglich seine richtige Einweisung bezwecken. Gerade die Betonung dieses Punktes ist besonders wichtig, um manche Vorurteile und Bekämpfungen durch die Belegschaft bzw. den Arbeiterrat von vornherein unmöglich zu machen.

Andererseits erfordern die Bedienung hochdurchgebildeter Werkzeuge und Werkzeugmaschinen oder die zu einer besonderen Arbeit erforderlichen Arbeitsbewegungen ganz besondere Ausbildung des Geistes oder einzelner Muskelpartien, so daß von diesen Arbeitsstellen zur Erzielung größtmöglicher Ausnutzung der Vorrichtungen oder des Arbeitsplatzes ungeeignete Kräfte unter allen Umständen ferngehalten werden müssen.

Aus diesen einzelnen Anforderungen an die Qualifikation der Belegschaft ergibt sich aber auch zwangsläufig die Konstruktion

der Prüfungsgeräte, sei es nun, daß es sich um Sondergeräte zur Prüfung des Geistes, der besonderen Geschicklichkeit oder der Betätigungsmöglichkeit der einzelnen Muskelpartien des Körpers, auf Schnelligkeit oder Kraftäußerung der Betätigung handelt, immer sind die Geräte genau den Erfordernissen des Betriebes anzupassen.

Es empfiehlt sich aber, den Prüfling nicht nur auf die Anforderungen eines Arbeitsplatzes zu prüfen, sondern auch auf diejenigen eines zweiten und eventuell dritten Arbeitsplatzes, damit bei Betriebsumstellungen auf dem Prüfungsbogen sofort zu ersehen ist, an welcher Stelle der Prüflung nunmehr am zweckmäßigsten und nutzbringendsten untergebracht werden kann.

Es ist zweckmäßig, die Prüfung stets von einem gleichgeschlechtlichen Prüfer vornehmen zu lassen. Gleichzeitig ist es natürlich äußerst wichtig, zum Prüfer nur äußerst geschickte Personen zu wählen, da der Kernpunkt der ganzen Prüfung ja im V o r m a c h e n beruht, was sich sowohl auf Geschicklichkeit wie Schnelligkeit bezieht.

Die Prüfung hat unbedingt als Einzelprüfung, also nicht als Gruppenprüfung zu geschehen, da sich hieraus manchmal Förderungen, meistens jedoch Hemmungen der minder begabten Prüflinge, also Ueberhastungen ergeben, die das Prüfbild verschieben.

Ob Zeiten mittels Stoppuhr, mittels selbstschreibender Zeitmesser oder Stückzahlen gemessen werden müssen, ist nach dem jeweiligen Prüfgerät zu bestimmen, und es soll nun im folgenden die Beschaffenheit des Prüfraumes, sowie diejenige der einzelnen zur Verwendung gelangten Geräte beschrieben werden.

Als Prüfraum wurde ein Saal von 26×6 m zur Verfügung gestellt, dessen Fenster abgeblendet wurden, damit nicht mit einer wechselnden Tagesbelichtung zu rechnen war, die das Prüfergebnis irgendwie beeinflussen konnte. Es wurde Kunstlicht (Tageslichtlampen) mit einer Dichte von 60 Lux am Arbeitsplatz verwendet. An den Vorrichtungen, die in der Praxis mit Einzelbeleuchtung des Arbeitsplatzes versehen sind, wurde auch an der Prüfeinrichtung Einzelbeleuchtung gewählt, damit dieselben Vorbedingungen wie in der Praxis herrschen.

Prüfung von Gummistoffschneiderinnen.

Es wurden in einem Arbeitssaal zirka 40 Arbeiterinnen benötigt, die ständig Artikel aus gummiertem Stoff aller erdenklichen Arten, Größen und Formen mit der Handschere auszuschneiden hatten. Es wurden, je nach dem Stadium der Anlernung, und je nach Eignung der Arbeiterin, Leistungsunterschiede, heruntergehend bis auf 40 Prozent der Normalleistung, festgestellt. Da nun diese Abteilung ganz besonders wichtig war, da eine weitere Abteilung mit einer Belegschaft von zirka 200 Köpfen von dieser abhing, so wurde hier mit der Organisation begonnen.

Um Ausschußschnitte zu vermeiden, ist eine große Aufmerksamkeit der Schneiderinnen erforderlich, ferner bedürfen sie einer großen Muskelkraft der Daumenbewegungsmuskeln der rechten Hand.

Zur Prüfung wurde ein Apparat verwendet, der auf einem, einen Nähmaschinenunterteil ähnlichen Tisch oben in einem federnden Halter ein Kopierrädchen trug, das maschinell in Drehung versetzt wird. Der Prüfling erhielt nun auf einem Stück Papier den Umriß eines Artikels mit einem scharfen Bleistift aufgezeichnet, er hat diesen Zuschnitt derart unter den Spitzen des Kopierrädchens herzuführen, daß die Spitzen weder rechts noch links neben der vorgezeichneten Linie, also möglichst auf der Linie laufen. Es ergibt sich nun, da dieser Versuch mit jedem Prüfling fünfmal wiederholt wurde, ein klares Diagramm der Aufmerksamkeit des Prüflings. Es stellte sich schon bei diesem Test heraus, daß zirka 30 Prozent der Prüflinge den gestellten Anforderungen nicht entsprachen. Weiterhin wurden diese Prüflinge an einer Vorrichtung geprüft, die einer Handschere nachgebildet war, deren einer Schenkel vermittels einer Spiralfeder entsprechend dem Schnittwiderstand gespannt werden konnte. Der andere Schenkel war mit einer Schreibvorrichtung verbunden, die sowohl die Weite der jeweiligen Schnittöffnung der Scherenschneiden, die Anzahl der Schnitthübe pro Minute, sowie die Pausen, die vom Prüfling zur Erholung der Muskulatur eingelegt wurden, aufzeichneten. Der Diagrammstreifen wurde so lang gewählt, daß der Prüfling 30 Minuten dieser Prüfung unterzogen werden konnte. Dieser Prüfung genügten zirka 25 Prozent der Prüflinge.

In der Abteilung sollten nur Arbeiterinnen beschäftigt werden, die der Prüfraum als zu dieser Arbeit g u t geeignet entlassen hatte. Das Ergebnis in der Werkstatt bestätigte das Prüfergebnis voll und ganz, die Belegschaft konnte von 40 auf 32 Köpfe bei gleicher Leistung herabgesetzt werden. Die Güte der Leistung war gleichmäßiger und die Arbeiterinnen verdienten 7 bis 8 Prozent mehr und hatten dadurch mehr Arbeitslust.

Prüfung von Konfektionsarbeiterinnen.

Analog der Geschicklichkeitsprüfung in der Prüfung im vorigen Abschnitt war für die Belegschaft dieser Abteilung, die zu 75 Prozent an mechanisch angetriebenen Nähmaschinen mit in der Geschwindigkeit von der Arbeiterin variablem Einzelantrieb arbeiteten, eine Geschicklichkeitsprüfung notwendig. Hierfür wurden Nähmaschinen mit Fußtrieb verwendet. Es wurden der Arbeiterin fünf Papierzuschnitte gegeben, deren Umfang mit Kurven aller Art versehen war. Es wurde dem Prüfling aufgegeben, in einem Abstand von 2 cm vom Rande diese Abschnitte mit einer durch die Nadel erzeugten Lochung zu versehen. Es wurde nun lediglich die Zeit von Arbeitsbeginn bis zur Beendigung bzw. bis zur Fertigstellung der fünf Abschnitte gemessen und dann die Regelmäßigkeit der Lochung kontrolliert.

Ferner wurden die Prüflinge dieser Abteilung einer Probe auf Farbenblindheit bzw. Farbenunterscheidungsvermögen unterzogen. Zu diesem Zwecke war eine horizontal liegende, mit Quadraten verschiedener Farben, deren Farbennuancierungen sehr nahe zusammenlagen, versehen, und es war nun Aufgabe des Prüflings, etwas kleinere durcheinanderliegende Quadrate gleicher Nuancierungen aufeinander zu ordnen. Bei dieser Prüfung schied ein überraschender Prozentsatz aus, deren Farbenempfindlichkeit auf Grün und Rot nicht genügte. Es sind eben viel mehr Menschen farbenblind, als man im allgemeinen annimmt.

Prüfung der Zuteilerinnen des Zwischenlagers.

In den verschiedenen Zwischenlagern waren sehr viel Arbeiterinnen damit beschäftigt, den einzelnen Abteilungen Zuschnitte, Zubehörteile usw. zuzuzählen. Es kamen nun aus den einzelnen Abteilungen ständig Klagen, daß die Anzahl der zugezählten Stücke mit den Angaben der Begleitzettel absolut nicht übereinstimmten. Ganz abgesehen von den Unzuträglichkeiten dieser Differenzen, war durch eine Ungenauigkeit der Zählung das ganze Akkordsystem, Abzüge für verpfuschtes Material usw., illusorisch, eine korrekte Kontrolle völlig ausgeschlossen.

Es wurde daher für diese Arbeiterinnen eine besonders scharfe Prüfung auf Aufmerksamkeit und Intelligenz eingeführt.

Es wurden 20 Stapel der zu zählenden Halbfabrikate mit verschiedenen Stückzahlen bereitgestellt. Der Prüfling hatte nun die gezählte Stückzahl der einzelnen Stapel auf einem auf demselben liegenden Zettel genau zu vermerken. Verzählungen bis zu $^1/_5$ Prozent wurden als genügend, $^1/_{10}$ Prozent als gut bezeichnet. Es stellte sich als zweckmäßig heraus, die Reihenfolge der Stapel häufig zu wechseln.

Als Intelligenzprüfung wurde ein Baukasten gebraucht, der, aus 25 Würfeln bestehend, durch richtige Zusammenstellung der Würfelflächen sechs Kombinationsbilder ergab. Es wurde die Zeit gemessen, in der der Prüfling alle sechs möglichen Bilder richtig zusammengestellt hatte. Auch bei diesem Test war die Verschiedenheit des Prüfergebnisses überraschend. Selbst bei mehrfacher Wiederholung dieser Prüfung ergab sich stets dieselbe Geschwindigkeitsabstufung.

Nach Weiterverwendung der geprüften Zählerinnen hörten die Reibereien zwischen Werkstatt und Zwischenlagerleitung restlos auf.

Nachdem sich die Richtigkeit der vorgeschlagenen Prüfeinrichtungen bzw. die Uebereinstimmung der Prüfergebnisse mit den Werkstattbeobachtungen weitgehend erwiesen hatte, wurden von jedem Prüfgerät fünf weitere angefertigt bzw. beschafft, so daß ständig sechs Prüflinge gleichzeitig geprüft werden konnten.

Die Ergebnisse der Prüfung wurden in eine Kartothekkarte, die mit zwei Durchschriften versehen war, eingetragen. Das Original erhielt das Lohnbureau, eine Durchschrift der Abteilungsmeister und eine das Arbeitsbureau (Betriebsleitung). Auch nach der Entlassung der Betreffenden wurden diese Prüfkarten aufbewahrt, die durch Bemerkungen des Meisters über Führung usw. zu ergänzen sind, um bei Wiedermeldung der Betreffenden sofort über Leistungen usw. ohne zeitraubende Neuprüfung im Bilde zu sein.

Es muß unbedingt unser Bestreben sein, mit einem Minimum an hoch qualifizierten Arbeitskräften ein Maximum an Arbeit zu leisten. H. N.

Nicht willkürlich, nicht selbstverschuldet ist dieses atemlose Arbeiten unserer Zeit der Maschinen, Drähte und Schnellfahrzeuge. Das darf uns aber unserer Pflicht nicht entheben, ob unseres Staunens über die Fortschritte der Wissenschaft den Menschen und die Kultur im Vordergrund zu halten!

Aus Borst, Mech. Industriearbeit.

Fehler bei Bestellung technischer Gummiwaren.

I.

Die Vielseitigkeit der technischen Gummiwaren bringt es mit sich, daß bei der Aufgabe von Bestellungen Fehler leicht unterlaufen. Immerhin besteht die Tatsache, daß ein großer Teil dieser Fehler lediglich durch ungenaue oder oberflächliche Niederschrift der Bestellung hervorgerufen wird, wie auch mangelnde Beherrschung der Materie eine wesentliche Fehlerquelle darstellt. Besonders bei dem jungen Nachwuchs trifft dieser letzte Punkt zu, zum Teil hervorgerufen durch die in den Nachkriegsjahren nur ungenügend möglich gewesene Ausbildung.

Wieviel unnötige Kosten und Verärgerung auf beiden Seiten durch Falschlieferung entstehen, weiß jeder Angehörige vom Fach. Der Schluß ist gewöhnlich, daß Lagerhüter verbleiben, die zunächst durch verschiedene Inventuren geschleppt werden, um schließlich in der Altgummikiste zu verschwinden.

Mit den folgenden Zeilen soll nun versucht werden, einerseits solche Fehler zu kennzeichnen, andererseits eine Anleitung für ihre Vermeidung zu geben. Es ist natürlich nicht möglich, den sehr tiefen Brunnen restlos auszuschöpfen; wenn aber die folgende Zusammenstellung zur Minderung der oben angegebenen unangenehmen Erscheinungen beiträgt, so ist der erhoffte Zweck erreicht.

Zunächst sei allgemein darauf hingewiesen, daß eine bestimmte Reihenfolge der einzelnen Teile der Bestellung große Vorteile für Besteller und Empfänger vereinigt. Die Reihenfolge ist zweckmäßig:

Versandart und Lieferzeit. Falls die Ware nicht an den Besteller selbst gehen soll, ist hier gleich die betreffende Anschrift hinzuzufügen. Bezeichnung und Nummern der Ballen, Pakete usw. anschließend. Menge und Einheit der Ware.

Möglichst genaue Bezeichnung der gewünschten Ware. In besonderen Fällen auch noch Angabe des Verwendungszweckes.

Maße und gegebenenfalls Vorschriften für besondere Anfertigungsart des Gegenstandes, z. B. für Stoffeinlage usw.

Angabe der gewünschten Qualität und des Preises. Da gewöhnlich eine Qualität in verschiedenen Farben lieferbar ist, sollte die Angabe der Farbe nie übersehen werden.

Falls aus irgendwelchen Gründen der Besteller eine Qualität nicht selbst nach der Preisliste wählt, so sind doch Angaben über die verlangten Eigenschaften, beispielsweise weich oder fest, säure- oder dampfbeständig, notwendig, wenn diese aus dem Verwendungszweck der Ware von selbst nicht hervorgehen. Auch die Anführung der Preislage ist stets erwünscht.

Handelt es sich um eine Bestellung, die auf Grund einer früheren Lieferung wieder erteilt wird, so empfiehlt es sich, hierauf hinzuweisen. Jedoch nicht nur mit der Bemerkung „wie gehabt", sondern unter Bezeichnung des genauen Liefertages. Hierdurch werden unnötiges Suchen und Rückfragen vermieden, zum beiderseitigen Vorteil.

In diesem Zusammenhange, wie auch aus anderen Gründen empfiehlt es sich, jede Bestellung mit einer Nummer zu versehen. Bei Anmahnungen, Aenderungen oder sonstiger Heranziehung einer Bestellung ist die Nummer oft wesentlich, zumal wenn gleichlautende Aufträge vom gleichen Tage vorliegen.

Sind besondere Bemerkungen zu einem Auftrage notwendig, so sollen diese am Fuße der Bestellung folgen, nicht aber zwischen die einzelnen Bestandteile der Bestellung eingestreut werden. Noch falscher ist es, eine Bestellung in Briefform zu erteilen, so daß die Fabrik gezwungen ist, diese erst aus dem Briefe herauszuziehen, weil gerade hierbei oft ein wichtiger Punkt leicht übersehen werden kann. Ueberhaupt vermeide man, Bestellungen etwa durch Randbemerkungen auf Briefen, Zahlkartenabschnitten usw. aufzugeben, verwende für diese vielmehr stets ein besonderes Blatt oder eine Karte. Da jeder Posteingang in verschiedenen Abteilungen bearbeitet wird, so sind sonst Verzögerungen nicht zu vermeiden, wenn Teile dieser Schriftstücke nicht gar unter den Tisch fallen.

Die tägliche Erfahrung lehrt, daß in dieser Beziehung viel gesündigt wird, zum Nachteil einer ordnungsgemäßen und unverzögerten Abwicklung der Geschäfte.

Wenn damit die äußere Form einer Bestellung besprochen ist, so soll nun auf die Fehler näher eingegangen werden, die sich bei Angabe der Maße usw. einschleichen und zwar, soweit als möglich, jeder Gegenstand oder der Sammelbegriff für bestimmte Waren für sich:

Dichtungsplatten. Ein häufig wiederkehrender Fehler ist das Uebersehen, die Anzahl der gewünschten Einlagen, aus Baumwollstoff oder Hanfgewebe bestehend, anzugeben. Unmittelbar hinter der Stärke muß also die Zahl der Einlagen folgen, z. B. 3 mm stark mit einer Einlage, oder 4 mm stark mit zwei Einlagen, oder 3 mm stark mit einer Einlage und Umlage. Gewöhnlich werden Dichtungsplatten mit Stoffmusterung geliefert. Falls anders gewünscht, z. B. bei glatten Platten für Wasserleitungsscheiben, muß es besonders vorgeschrieben werden. Ebenso bei Platten ohne Einlage, wenn Stoffeinlagen nicht gewünscht werden.

Dichtungsringe und -rahmen aus Platte geschnitten. Auf genaue Angabe der Innen- und Außenmaße kommt es hier besonders an. Am sichersten ist es, sowohl den inneren als den äußeren Durchmesser genau zu bezeichnen: 60 mm innerer Durchmesser, 90 mm äußerer Durchmesser. Man gewöhne sich aber daran, bei kreisrunden Maßen den kleineren Durchmesser stets voranzustellen, im Gegensatz zu ovalen und eckigen Maßen.

Oft findet man außer dem Durchmesser noch die Randbreite angegeben, eine überflüssige Beigabe, die leicht zum Hindernis wird, wenn nach dieser Angabe sich Zweifel bilden, weil etwa Durchmesser und Randbreite sich infolge eines Fehlers nicht decken.

Wenn z. B. die Aufgabe lautet: 60 mm innerer Durchmesser, 13 mm Randbreite, 90 mm äußerer Durchmesser, so weiß die Fabrik nicht, welche Größe sie als maßgebend ansehen soll, weil der offenbare Schreibfehler sowohl bei einem der Durchmesser, als auch in der Randbreite liegen kann. Die Folge davon ist eine Zeit und Arbeit in Anspruch nehmende Rückfrage.

Handelt es sich um ovale oder rechteckige Dichtungen, so gebe man die Maße getrennt nach dem inneren und äußeren Durchmesser auf, z. B. 250×100 mm innerer Durchmesser, 350×200 mm äußerer Durchmesser, 4 mm stark mit zwei Einlagen; in jedem Falle ist genau anzugeben, ob ovale oder rechteckige Dichtungen gemeint sind.

Besondere Aufmerksamkeit ist notwendig, wenn die Randbreiten der Länge und Breite, wie es bei rechteckigen Rahmen oft vorkommt, verschieden sind. Hier empfiehlt es sich, eine Skizze beizufügen, die die Innen- und Außenmaße, als auch die Randbreiten genau zeigt. Auf jeden Fall sind jedoch, auch ohne Beifügung einer Skizze, außer den Innen- und Außenmaßen die Randbreiten mit anzuführen, damit die Fabrik keinen Zweifel über die Richtigkeit der Aufgabe hat. Nach Niederschreiben einer solchen Bestellung ist es immer ratsam, nochmals alle Maße auf Uebereinstimmung zu vergleichen.

Lokomobilringe werden vielfach mit Bolzenlöchern verlangt. Es ist notwendig, außer der Anzahl der Löcher, deren Durchmesser und den Lochkreisdurchmesser anzugeben. Bei eckigen Dichtungen mit Löchern im Rande ist darauf zu achten, daß neben Anzahl und Größe der Löcher der Abstand vom inneren oder äußeren Rande der Dichtungen angegeben wird.

Hier sei gleich bemerkt, daß bei Mannlochdichtungen, abweichend von vorstehendem, die Aufgabe der Maße nach dem inneren Durchmesser, Randbreite und Stärke üblich ist, also: 400×300 mm innerer Durchmesser, 25×12 mm Rand.

Dichtungsrahmen ohne Einlage, freihändig aus Platte oder aus gespritzter Schnur gearbeitet, unterliegen hinsichtlich Aufgabe der Maße der gleichen Folge wie für Rahmen aus Platte mit Einlage. Die Randbreiten haben hierbei oft von einem Rechteck abweichende Formen, z. B. trapezförmige, halbrunde oder andere Querschnitte. Bei solchen Bestellungen sollte eine Skizze nie fehlen, weil nur hierdurch eine zweifelsfreie Feststellung der Maße möglich ist. Selbstverständlich ist es notwendig, gewissenhaft alle erforderlichen Maße in die Skizze einzuzeichnen.

Bei der Bestellung von Pumpenklappen ist zu beachten, daß aus den Maßen allein nicht immer ohne weiteres erkennbar ist, ob es sich um runde oder eckige Klappen handelt. Diese Vorschrift darf daher nie übersehen werden. Bei runden Klappen bezeichnet man vorteilhaft den inneren Durchmesser als Loch. Die Aufgabe müßte also z. B. lauten: 50 mm Lochdurchmesser, 250 mm äußerer Durchmesser, 8 mm stark. Runde Klappen mit besonders großem Lochdurchmesser werden am besten als Klappenringe bezeichnet, um schon in der Benennung auf die besonderen Maße hinzuweisen.

Bei rechteckigen Klappen wird wieder, wie bei eckigen Rahmen, der große Durchmesser vorangestellt, z. B. 650×300 mm Durchmesser, 10 mm stark. Vielfach werden diese Klappen mit mehreren Löchern bestellt. Eine Skizze bildet auch hierbei das beste Mittel, um die gewünschten Maße einwandfrei aufzugeben. Bei Klappen mit gleichmäßig verteilten Löchern kann man sich auch auf schriftliche Angabe in der Bestellung beschränken. Z. B. rechteckige Klappen 650×300 mm Durchmesser, 10 mm stark, mit zwei Löchern von je 15 mm Durchmesser, Abstand von Lochmitte zu Lochmitte 450 mm von der Lochmitte zum Rand je 75 mm bzw. 150 mm.

Für die einwandfreie Anfertigung von Pulsometerklappen besonderer Form, sowie von Klappen mit verstärktem Rand oder Abschrägung ist die Beifügung einer Skizze oder Schablone unerläßlich.

(Wird fortgesetzt.)

Kautschukforschung ⋆ Kautschukchemie

Ueber die Herstellung von Kautschukgegenständen aus Latex auf galvanischem Wege.

Obwohl über die Herstellung von Kautschukgegenständen aus Latex mittels elektrischer Niederschlagung bereits des öfteren Mitteilung gemacht wurde*), erscheint es immerhin nicht uninteressant, das Problem der elektrischen Niederschlagung noch einmal zusammenfassend zu behandeln. Es ist schon seit langem bekannt, daß die im Kautschukmilchsaft dispergierten Kautschukteilchen negative elektrische Ladung aufweisen und somit im elektrischen Feld zur Anode wandern, wo sie unter gleichzeitiger Entladung gefällt werden. (Bringt man z. B. Latex in ein u-förmig gebogenes Glasrohr, in dessen Schenkeln die Elektroden untergebracht sind, so wird sich kurz nach Einschalten des Stromes die Anode mit einer an Dicke zunehmenden Schicht Kautschuk überziehen, während gleichzeitig die Flüssigkeit an der Kathode eine ständige Klärung erfährt.) Diese Feststellung ist schon seinerzeit von dem Engländer Cockerill dazu benutzt worden, ein Verfahren zur Gewinnung von Kautschuk aus dem Latex ohne Anwendung chemischer Agenzien auszuarbeiten. (Daß dieses Verfahren keine große Anwendung gefunden hat, beruht vor allem darauf, daß man am Ort der Kautschukgewinnung nicht immer mit der nötigen elektrischen Energie rechnen kann und ferner auf dem Umstand, daß die Cockerill'schen Anlagen ständige Beaufsichtigung erfordern und außerdem nur eine relativ geringe Kapazität aufweisen.) In neuerer Zeit wird bekanntlich das Studium des Latex, seiner physikalisch-chemischen und kolloid-chemischen Eigenschaften von den verschiedensten Stellen mit steigender Intensität betrieben, und es sind im Laufe der letzten Jahre bereits eine große Anzahl Verfahren und Anwendungsgebiete gefunden worden, die nicht vom Rohkautschuk, sondern vom Latex direkt ihren Ausgang nehmen. Zu diesem Verfahren gehört fraglos auch die Herstellung verschiedener Gummiwaren aus dem Latex durch elektrische Niederschlagung. Die ersten diesbezüglichen Mitteilungen stammen aus dem Laboratorium der Eastman Kodak Co., wo die Herren Sheppard und Eberlin ein derartiges Verfahren zur Ausarbeitung gebracht haben. Fast gleichzeitig hat sich aber der bekannte ungarische Gummichemiker Dr. Paul Klein eine Serie von Verarbeitungsmethoden von Latex auf galvanischem Wege patentieren lassen, welche Patente von der Anode Rubber Co. verwertet werden.

Der grundsätzliche Unterschied dieser Verfahren von dem Cockerills liegt in dem Umstand, daß die neuen Verfahren nicht die Niederschlagung des Kautschuks aus dem Latex an sich, sondern die Niederschlagung eines Latexfüllstoffgemisches bezwecken. Es ist Sheppard und Eberlin gelungen, nicht nur Schwefel, sei es in Form von Schwefelblumen oder in kolloidaler Form oder als Polysulfid mit dem Latex gleichzeitig zur Niederschlagung zu bringen, sondern auch eine größere Anzahl bestimmter Füll- und Farbstoffe dem Latex vor der Niederschlagung einzuverleiben. So lassen sich Bleiglätte, Bleiweiß, Lithopone, Zinnoxyd, Titanoxyd, Antimonpentasulfid, Magnesiumkarbonat, Asbest, verschiedene (nicht alle) Kohlen, Ton, Baryt, Kieselsäure und kolloidale Metalle als Füllstoffe verwenden. Ferner gelang es aber auch, durch Zusatz pflanzlicher oder mineralischer Oele, gewisser Wachs- und Harzarten die Sprödigkeit des Kautschuks herabzusetzen. In manchen Fällen hat sich die Zugabe kleiner Mengen von Seife oder Eiweißstoffen vorteilhaft gezeigt, um eine größere Dispersion der gemachten Zusätze zu gewährleisten. Auch Beschleuniger, soweit sie wasserlöslich sind, haben sich mit Vorteil verarbeiten lassen. Es ist selbstverständlich, daß vor dem Beginn der Niederschlagung eine weitestgehende homogene Mischung der Füllstoffe mit dem Latex vorgenommen werden muß. Das Verfahren ist nicht nur mit Latex ausführbar, sondern auch wässerige künstliche Emulsionen gelösten Rohkautschuks, deren einzelne Teilchen ebenfalls negative Ladung zeigen, (nach den Verfahren von Pratt hergestellt) können zur Anwendung kommen. Zur Ausführung der Niederschlagung wandten Sheppard und Eberlin einen Strom von 105 Volt Spannung an, wobei die Intensität zwischen 3,85 und 5,13 Amp./qdm schwankte.

*) Zum Beispiel diese Zeitschrift 39, 39 (1925).

Es darf jedoch nicht unberücksichtigt bleiben, daß das Anodenmaterial auf die Bildung des Niederschlages von größtem Einfluß ist. So hat sich, wie nicht anders zu erwarten, gezeigt, daß Kupfer und Kupferlegierungen unbrauchbar sind, da Kupfer bekanntlich auf Kautschuk stark zersetzenden Einfluß hat, hingegen konnten Blei, Cadmium, Zinn, Zink und Antimon und unter bestimmten Voraussetzungen auch Eisen und Stahl mit Vorteil angewandt werden.

Betrachtet man den Vorgang rein theoretisch, so sollte man annehmen, daß man nur Niederschläge von einer geringen Dicke erzielen kann, da ja an und für sich angenommen werden müßte, daß eine Stromunterbrechung erfolgt, sobald die Anode mit einem

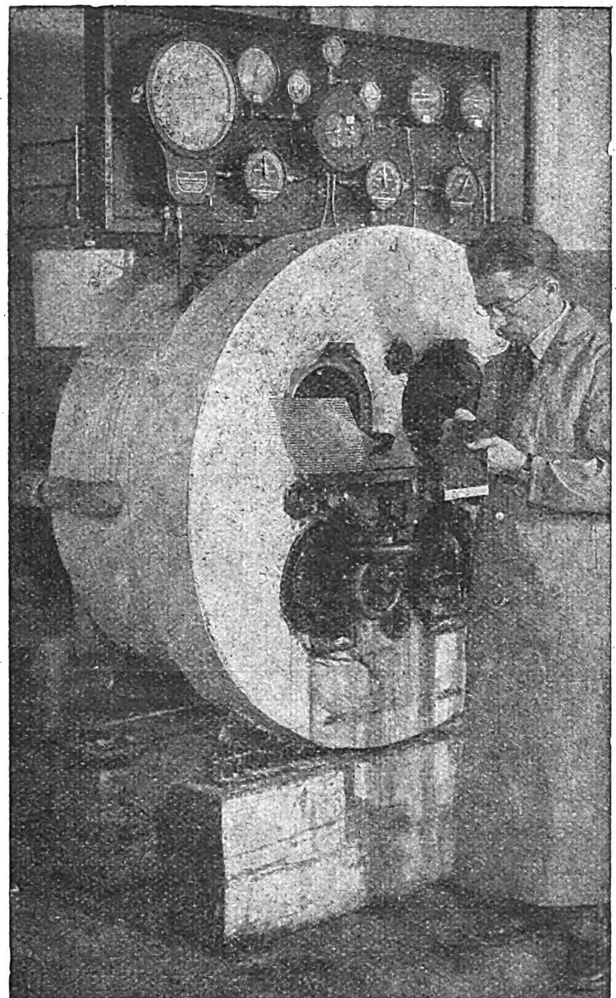


Fig. 1. Apparat für die Trocknung der mit Kautschuk überzogenen Gegenstände.

Dr. S. E. Sheppard, der eine Erfinder des Verfahrens, prüft die Güte des Produkts.

nicht leitenden Kautschukhäutchen überzogen ist. Daß dem aber nicht so ist, beruht darauf, daß zwischen den einzelnen Kautschukteilchen noch so viel Flüssigkeit übrig bleibt, daß ein weiterer Ionendurchgang noch gewährleistet ist.

Durch Erhöhung der Intensität auf 15,4 Amp./qdm gelang es, Niederschläge von annähernd 4 mm Dicke herzustellen. Der Niederschlag wird dann entweder auf der Form oder nach Abnahme von ihr getrocknet und dann auf bisher übliche Art und Weise vulkanisiert. Wie Versuche gezeigt haben, kann man die nachträgliche Vulkanisation so hergestellter Gegenstände umgehen, wenn man, an Stelle von gewöhnlichem Latex, nach dem Schidrowitz-Verfahren vulkanisierten Latex zur Anwendung bringt, da auch dieser vulkanisierte Latex ohne weiteres elektrisch niedergeschlagen werden kann. Es ist selbstverständlich auf diese Art und Weise

auch möglich, Hartgummi herzustellen. Das Verfahren ist nicht lediglich auf das Beziehen von Metallgegenständen beschränkt, sondern es ist auch ohne weiteres möglich, Nichtmetalle als Träger zu verwenden, sofern ihre Oberfläche entsprechend leitend gemacht worden ist. Es lassen sich auch poröse Formen zur Anwendung bringen, wenn sie mit einem Elektrolyten getränkt werden. Auch dichte Gewebe können auf diese Art und Weise mit Kautschuk imprägniert werden. Das Verfahren der Anode Rubber Co., das im Prinzip, soweit man aus diesbezüglichen Veröffentlichungen schließen kann, mit dem von Sheppard und Eberlin identisch ist, unterscheidet sich von ersterem vor allem dadurch, daß hierbei das Anodenmaterial anders zusammengesetzt ist. Es hat sich nämlich gezeigt, daß bei der Elektrolyse gleichzeitig mit der Niederschlagung der an der Anode entstehende Sauerstoff sehr leicht dem Niederschlag ein schwammförmiges, poröses Gefüge verleiht, was natürlich die Verwendbarkeit daraus hergestellter Gegenstände wesentlich beeinträchtigen würde. Das Verfahren der Anode Rubber Co. sieht daher durchwegs poröse Anoden vor, wodurch die entstehenden Sauerstoffblasen entweichen können und nicht im Kautschuk eingeschlossen bleiben. Des weiteren verwendet die Anode Rubber Co., soweit aus den diesbezüglichen Patentschriften ersichtlich, Latex, dem nach einem bestimmten Verfahren ein Teil der in ihm vorhandenen Nichtkautschukbestandteile entzogen worden war.

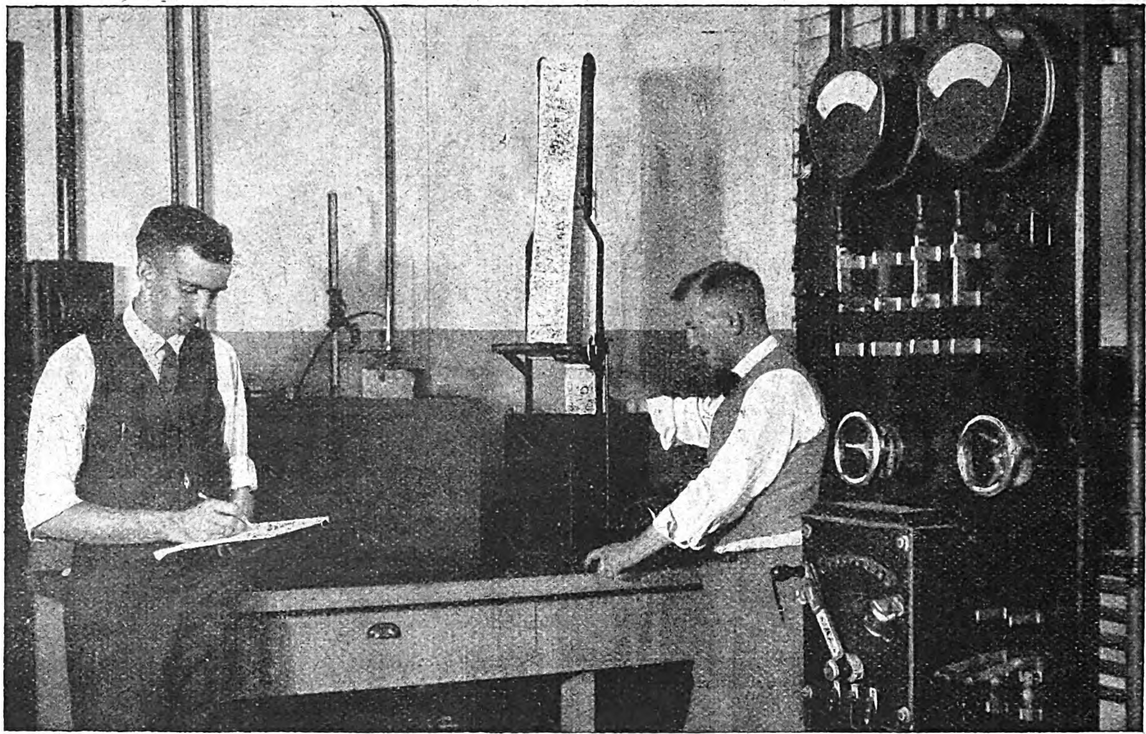


Fig. 2. Apparatur zum Elektroplattieren von Metallen mit Kautschuk.
Rechts: M. W. Eberlin, der Miterfinder des Verfahrens.

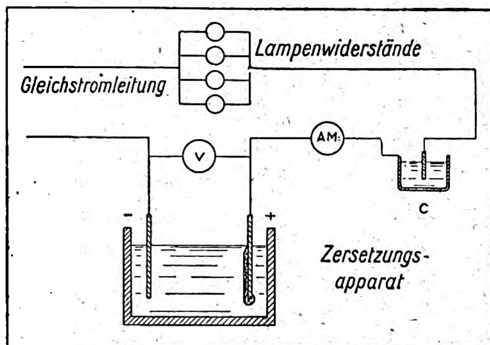


Fig. 3. Schema des Arbeitsganges.
V = Voltmeter, AM Amperemeter, C = Coulometer.

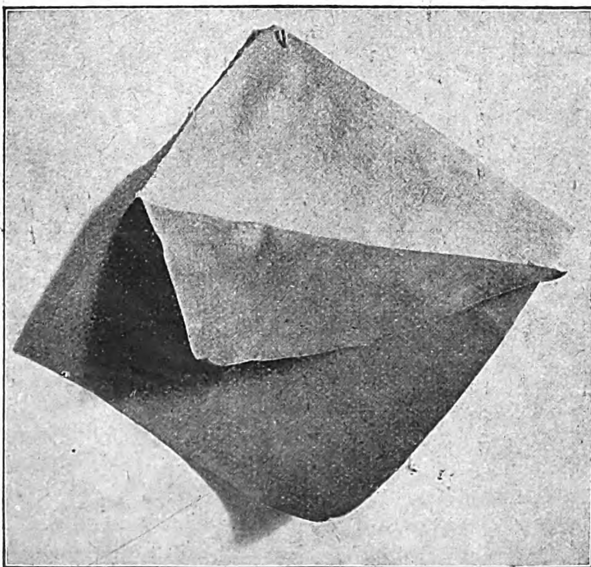


Fig. 5. Mit galvanischem Kautschukniederschlag überzogener Stoff.

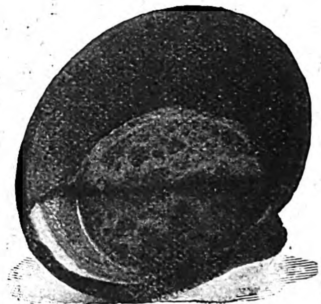


Fig. 4. Metallschale mit galvanischem Kautschukniederschlag.
(Zum Teil abgerissen.)

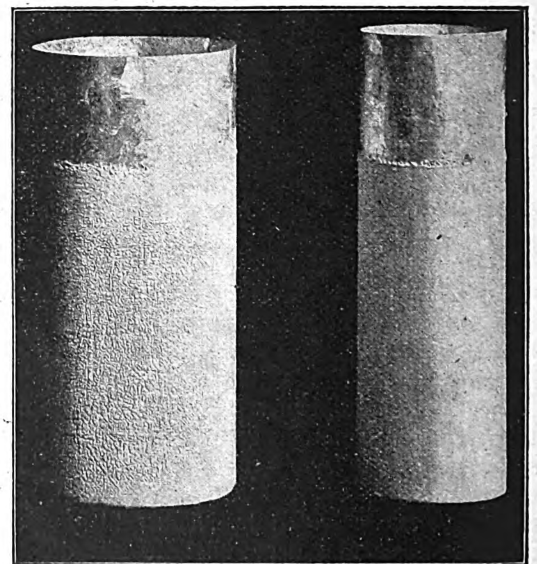


Fig. 6. Metallzylinder mit Kautschuküberzug; oben frei von Kautschuk.
Man beachte die verschiedene Körnung.

Fraglos liegt der große Vorteil dieser Verfahren in dem Umstand, daß man zur Herstellung gewisser Kautschukgegenstände den Mastikations- und Lösungsvorgang des Rohkautschuks vollkommen ausschalten kann. Da einerseits bei den erwähnten Vorgängen der Kautschuk nicht unwesentlich unter der mechanischen Beanspruchung leidet, er außerdem aber schon durch die vorangegangene Ausfällung aus dem Latex gewisse Veränderungen erfahren hat, ist es ohne weiteres einleuchtend, daß derartige, direkt aus Latex hergestellte Gegenstände in bezug auf mechanische Beanspruchung, sowie Alterung hervorragende Qualitäten besitzen dürften. (In diesem Zusammenhang sei jedoch auf das Vultexverfahren verwiesen, mit dessen Hilfe man bekanntlich mittels

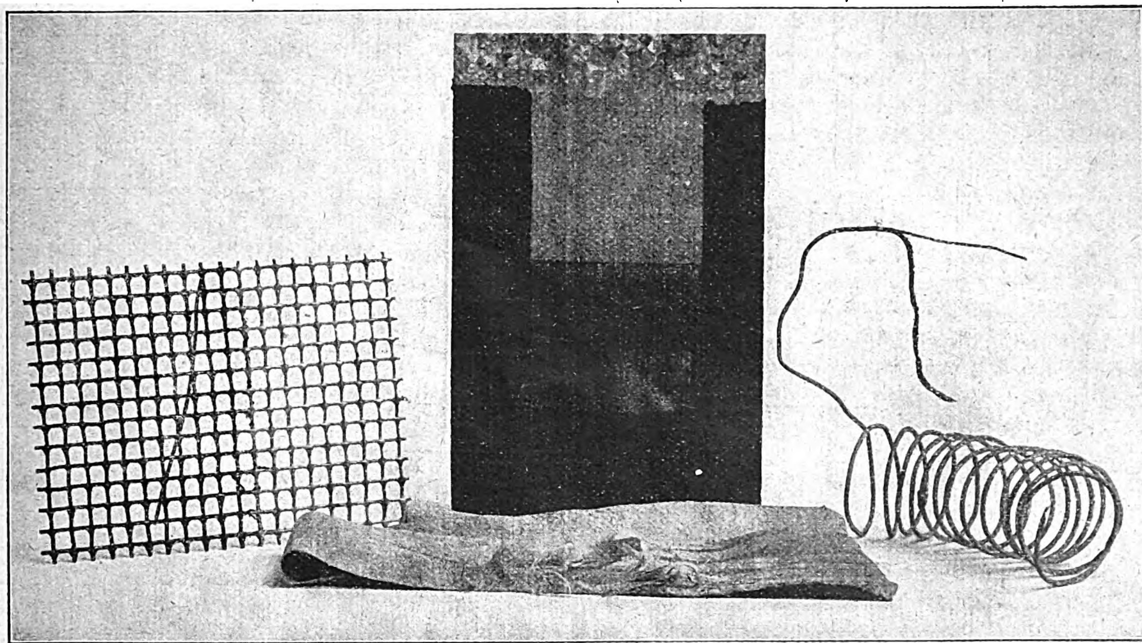


Fig. 7. Mit Kautschukniederschlag überzogene Gegenstände.
Links: Drahtgitter; Mitte oben: Metallplatte; unten: Stoff. Der Ueberzug ist etwa 1,7 mm dick u. z. T. abgezogen; rechts Draht.

vulkanisiertem Latex lediglich durch Verdampfung des überschüssigen Wassers Imprägnierungen aller Art, Tauchartikel und reine Gummifelle in bis heute unübertroffener Qualität herstellen kann. In Anbetracht der relativ einfachen Anlagen, die das Vultex-Verfahren benötigt, ist es fraglos als eine sehr ernste Konkurrenz der elektrischen Niederschlagungsverfahren, zumindest auf gewissen Gebieten, anzusehen.) Andererseits darf nicht übersehen werden, daß die ganze Arbeitsmethode des Verfahrens, sowie die hierfür erforderliche Apparatur eine gewisse Beschränkung in bezug auf die herstellbaren Gegenstände mit sich bringen muß. Leider fehlen auch heute noch zahlenmäßige Angaben über die Kosten der Herstellung derartiger Kautschukgegenstände, die selbstverständlich bei einer kritischen Betrachtung dieser Verfahren im Vergleich zu den bisherigen Verarbeitungsmethoden wesentlich wären.

E. A. H.

Referate.

Untersuchungen über die physikalischen Eigenschaften von Kautschuk.

I. Der Einfluß hoher Temperaturen auf die Belastungs-Dehnungskurve von vulkanisiertem Kautschuk.

A. v. Rossem und H. v. der Meijden (Delft). Journ. Soc. Chem. Ind. 45, Nr. 13, p. 67 T.

Bis heute ist der Einfluß verschiedener Temperaturen bei der mechanischen Kautschukprüfung nur Gegenstand weniger Untersuchungen gewesen. Siehe z. B. P. Breuil, C. G. 1910, 7, 4073; Wormeley, Rubb. Ind. 1924, p. 246; Dinsmore Ind. Eng. Chem. 1925, 17, 535; Nuckolls I. R. W. 1923, 68, 497; Le Blanc & Kröger, K. L. 1925, 37, 205).

Nach Ansicht der Verfasser ist das genaue Studium der Eigenschaften und des Verhaltens von Kautschuk bei höheren Temperaturen nicht nur für die Erkenntnis der Heißvulkanisation, sondern auch für die moderne Strukturfassung von Bedeutung. Aber auch praktisch kommt ihm insofern Bedeutung zu, als gewisse Gummiwaren, wie z. B. Automobilreifen, Wärmeflaschen usw. hohen Temperaturen ausgesetzt sind. Im vorliegenden ersten Teile wird lediglich die Einwirkung von Temperaturen bis zu 147° C auf einfache Schwefel-Kautschukmischungen berücksichtigt.

Versuchsanordnung.

Die Versuche wurden mit normalen Schopperringen auf einem Schopperschen Kautschukprüfer ausgeführt. Die die Dehnung bewirkenden Rollen bzw. Klammern werden in einem Hearsonofen auf die gewünschte Temperatur gebracht, ebenso der Kautschukring. Dann wird rasch montiert (Verf. gibt als hierfür erforderliche Zeit 35" an) und die Zerreißprobe ausgeführt. Selbstverständlich tritt während des Versuches eine Abkühlung ein, so daß exakterweise nicht von konstanter Temperatur gesprochen werden kann. Die Abkühlung wird teilweise durch die bei der Dehnung des Kautschuks gebildete Wärme kompensiert. Verf. weisen darauf hin, daß auch bei Untersuchungen unter normalen Bedingungen aus obigem Grunde nicht von konstanter Temperatur gesprochen werden kann. Sie sind der Ansicht, daß exaktere Messungen der Wärmetönung des Dehnungsvorganges von hohem theoretischem Wert wären. (Ich pflichte dieser Anschauung durchaus bei. Exakte Messungen der Wärmetönung bei verschiedenen Dehnungsgraden würden unsere erst neuerlich durch röntgenographische Untersuchungen gewonnene Kenntnis über den Dehnungsvorgang und die Kautschukstruktur wesentlich bereichern. Die Annahme hingegen, daß man die bei der Dehnung entwickelte Wärme als Kompensation für die natürliche Abkühlung während des Versuches einsetzen darf, erscheint mir unzulässig, da die „Joule'sche Wärme" strukturtheoretisch gänzlich andere Ursachen hat und vor allem ganz andere Strukturveränderungen mit sich bringt als die Erwärmung von außen in ungedehntem Zustand, ebenso wie die natürlich vor sich gehende Abkühlung die Struktur des Kautschuks wieder in einem anderen Sinne beeinflußt! Für vergleichende Forschung ist die Methode sicherlich sehr wertvoll; aus ihren Ergebnissen strukturtheoretische Ueberlegungen abzuleiten erscheint jedoch auf Grund unserer neuesten Kenntnisse nicht statthaft. Anm. d. Ref.). Um aber Oxydationsvorgänge beim Erhitzen der Kautschukproben möglichst auszuschalten, wurden dieselben unter Quecksilber auf die jeweils gewünschte Temperatur erhitzt.

Systematische Untersuchungen.

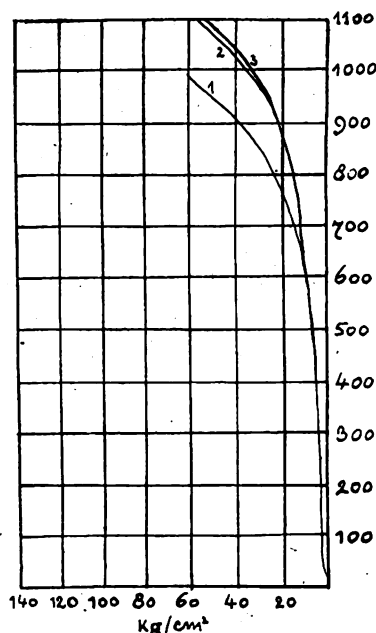
Vorversuche ergaben, daß im wesentlichen drei Faktoren bei den Untersuchungen berücksichtigt werden müssen und zwar:

1. Grad der Vulkanisation;
2. Versuchstemperatur und Temperatur, bei der die Ringe erhitzt werden,
3. Zeit der Erhitzung der Ringe.

Es wurde eine Mischung, bestehend aus 92½ Teilen first Latex Sheet und 7½ Teile Schwefel („depuratum") in einem Oelbad bei 147° 60, 90 bzw. 120 Min. geheizt. Der Vulkanisationskoeffizient ergab sich zu 2,1, 3,2 bzw. 4,2. Von diesen Heizungen wurden nun Ringe für verschiedene Zeit auf 70, 100, 130 und 147° C erhitzt und geprüft.

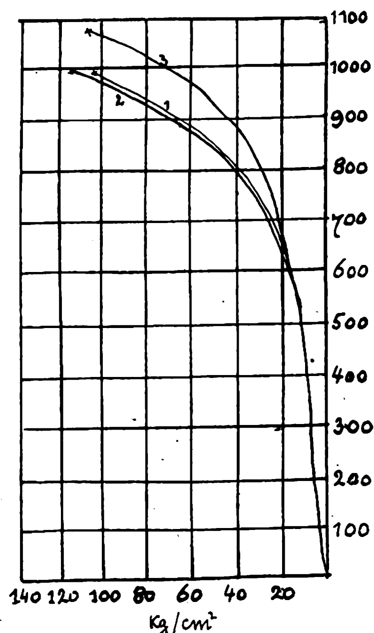
Das Ergebnis ist an Hand einiger Kurven aus Abb. 1, 2 und 3 ersichtlich. Man sieht, daß die Erhöhung der Temperatur eine Wan-

derung der Kurven nach der Dehnungsachse hin verursacht, und zwar nimmt diese Abweichung mit steigender Temperatur zu. Besonders deutlich tritt dies bei den Versuchen mit dem Vulkanisationskoeffizienten von 2,1 auf. Die Bruchdehnung nahm bei dieser Versuchsserie (Fig. 1) so stark zu, daß der Kautschukprüfer für die Erzielung eines Reißwertes nicht ausreichte. Ferner zeigen diese erhitzten Proben ausgesprochen spröde Eigenschaften, die aber nach Abkühlung wieder völlig verschwinden und einem völlig normalen Verhalten Platz machen. Um nun aber über die Lage der Kurvenendpunkte bei Proben mit einem Vulkanisationskoeffizienten von 2,2 Aufschluß zu erhalten, wurden kleinere Proberinge als normal angewandt. Das Ergebnis ist aus Fig. 4 ersichtlich. Es geht hieraus hervor, daß das Optimum der Zugfestigkeit bei einer Temperatur von zirka 70° liegt. Das Ergebnis steht im Widerspruch zu den Arbeiten von Dinsmore, doch darf nicht übersehen werden, daß D. mit stark beschwerten Mischungen arbeitete.



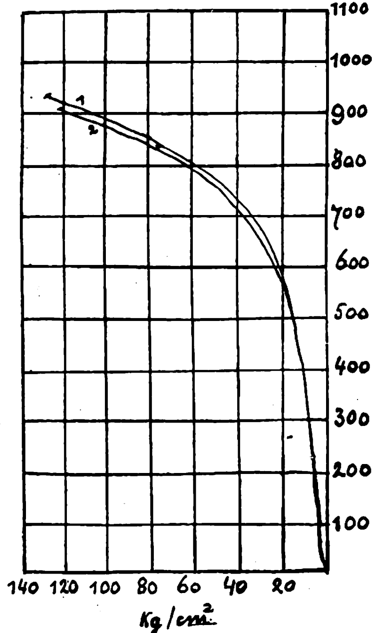
Vulk.-Koeff.: 2,1.
1 = normal.
2 = 15′ bei 100°.
3 = 8h „ 100°.

Fig. 1.



Vulk.-Koeff.: 3,2.
1 = normal.
2 = 1h bei 100°, dann bei 25°.
3 = 5′ „ 100°.

Fig. 2.



Vulk.-Koeff.: 4,2.
1 = normal.
2 = 1h bei 100°, dann 1h bei 23°.

Fig. 3.

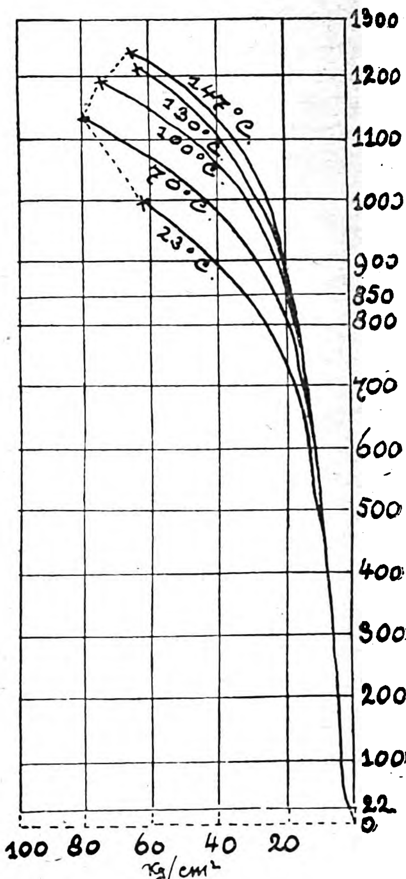
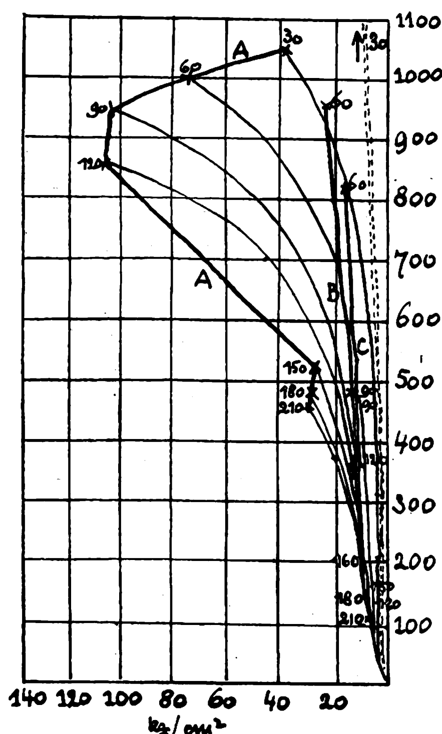


Fig. 4.



Die Zahlen bedeuten Vulkanisationszeit in Minuten.
A = Zimmertemperatur.
B = 24h nach Vulk. 2′ auf 147° erhitzt.
C = Sofort nach Vulk. bei 147° geprüft.

Fig. 5.

Verf. diskutieren dann den Unterschied ihrer Ergebnisse mit denen von Le Blanc & Kröger (loc. cit.), die fanden, daß die Belastungsfähigkeit über 60° stark abnimmt. Der Grund hierfür wird in dem Umstand gesucht, daß Le Blanc und Kröger die Dauer der Erhitzung nicht genügend berücksichtigt haben.

Veränderungen der mechanischen Eigenschaften während der Vulkanisation.

Die mögliche Annahme, daß die festgestellte Sprödigkeit auf Uebervulkanisation beruhen könnte, wurde analytisch untersucht und hierbei gefunden, daß keine Zunahme an gebundenem Schwefel feststellbar war. Ebenso kann von Oxydation keine Rede sein, da ja, wie bemerkt, die Erhitzung im Hg-Bad unter Luftabschluß erfolgte. Dagegen spricht auch die Reversibilität dieser Erscheinung. Demgemäß können diese Veränderungen nur auf die erhöhte Temperatur zurückzuführen sein, woraus der weitere Schluß gezogen werden kann, daß die mechanischen Eigenschaften des Kautschuks während der Heizung sich von denen nach beendeter Heizung und Abkühlung wesentlich unterscheiden müssen. Verf. haben nun Probekörper in eigens hergestellten Formen vulkanisiert und sofort nach Oeffnen der Form geprüft. (Die Zeit zwischen Oeffnen der Form und Vornahme der Reißversuche betrug zirka 20 Sekunden).

Das Ergebnis ist aus Fig. 5 ersichtlich. Es zeigt sich, daß die Bruchbelastung während der Vulkanisation äußerst gering ist, die Dehnung hingegen so groß, daß bei einer Heizung von 30 Minuten bei 147° C die Schoppermaschine nicht ausreicht. Dasselbe Ergebnis erhält man aber, wenn man ein Vulkanisat erst 24 Stunden später nur für 2 Minuten auf 147° erhitzt und dann prüft (Kurve B), woraus hervorgeht, daß diese Erscheinung nicht auf einem Oxydationsvorgang beruhen kann.

Verfasser halten die erzielten Ergebnisse noch nicht für ausreichend, um auf ihnen eine Theorie für diese Erscheinung aufzubauen, ebenso wie ihrer Ansicht nach die Le Blanc-Krögersche Aggregationstheorie (ähnliche Gedanken hat bereits vor Jahren Standinger und auch Pohle schon mitgeteilt. Anm. d. Ref.). als verfrüht zu bezeichnen ist. Verfasser beabsichtigen daher, die begonnenen Untersuchungen nach folgenden Richtungen hin fortzusetzen:

1. Die durch Vorversuche festgestellte auffallende Plastizität und bleibende Dehnung von Vulkanisaten bei hohen Temperaturen soll eingehend studiert werden.
2. Die vorliegenden Untersuchungen sollen auch auf Mischungen mit Füllstoffen ausgedehnt werden.
3. Es wurde gezeigt, daß die Eigenschaft des Sprödewerdens bei hocherhitzten Vulkanisaten von niederem Vulkanisationskoeffizienten sehr ausgeprägt ist. Es soll versucht werden,

diese Erscheinung als Grundlage für eine neue Methode der künstlichen Alterung zu verwerten.

Auf Grund der bereits in vorliegender Arbeit mitgeteilten wertvollen Ergebnisse kann man weitere Mitteilungen mit großem Interesse erwarten, da dieselben fraglos zur Erweiterung unserer Kenntnis über den Vorgang der Heißvulkanisation und der Kautschukstruktur nicht unwesentlich beitragen werden.

E. A. H.

* * *

Kolloidchemische Vorgänge während der Heißvulkanisation.

Nach H. Pohle in „Kolloid-Zeitschrift", Band 39, Mai 1926, Heft 1.

Der Verfasser behandelt eingehend die Heißvulkanisation von der kolloidchemischen Seite aus und untersucht zunächst, welche Wirkung die Einführung einer möglichst gut definierten Kolloidphase auf das Dispersionsmittel Kautschuk hat, und ob der Kautschuk durch die Vulkanisation Veränderungen erleidet. In der gewalzten Kautschukmasse sind jedenfalls schon gewisse Füllstoffe in kolloider Verteilung enthalten, sie ähnelt dem Goldrubinglas, der Photoplattenschicht und dergleichen. Man kann daher durch optische Verfahren, z. B. durch mikroskopische und ultramikroskopische Beobachtungen an Kautschukmischungen, den Verteilungszustand von Zusätzen vor und nach der Vulkanisation ermitteln und daraus Schlüsse auf das Entstehen kolloider Phasen ziehen.

Pohle stellte eingehende mikroskopische Untersuchungen und Dunkelfeldbeobachtungen an. Die Ergebnisse sind nach Autochromdiapositiven auf zwei Tafeln in ausgezeichneter Ausführung dem Artikel beigefügt. Tafel I, Fig. 1: Mit Alizarin in Alkohol-Chloroform gefärbter Dünnschnitt einer unvulkanisierten Mischung von Schwefel, Bleiglätte, Kalk und Magnesiumkarbonat in Kautschuk. Durch die Färbung treten die Kalkteilchen (violettrot) und die Magnesiumkarbonatteilchen (hellrot) deutlich hervor. Fig. 2: Vier verschiedene Zonenbilder ein und derselben unvulkanisierten Platte aus Schwefel, Bleiglätte und Beschleuniger in Kautschuk, das Bleisulfid erscheint in verschiedener Dispersität. Fig. 3: Ultramikroskopische Aufnahmen von drei verschiedenen Handelssorten Goldschwefel in reinem Rohkautschuk verteilt. Tafel II, Fig. 4: Dünnschnitte mastizierten Kongokautschuks im polarisierten Licht (3 Bilder). Fig. 5 und 6: Dünnschnitte vulkanisierter Mischungen aus Kautschuk mit 12 Prozent Schwefel, Vulkanisation bei 3 Atm., 120 bzw. 180 Minuten lang. Es zeigt sich deutlich sowohl ungleichmäßige als auch gleichmäßige Schwefelverteilung nach dem Abkühlen der Vulkanisate. Fig. 6a: Gleiche Mischung wie in Fig. 5 und 6 nach dreifacher Mastizierzeit, Vulkanisation bei 3 Atm. 180 Minuten lang. Die Abnahme des freien Schwefels ist dargestellt. (Diese Bilder von gefärbten Diapositiven verschiedener Kautschukmischungen in Dünnschnitten sind jedenfalls Unika. Dem Verlag der „Kolloid-Zeitschrift" von Th. Steinkopff, Dresden und Leipzig, gebührt Dank für die Wiedergabe. D. Ref.).

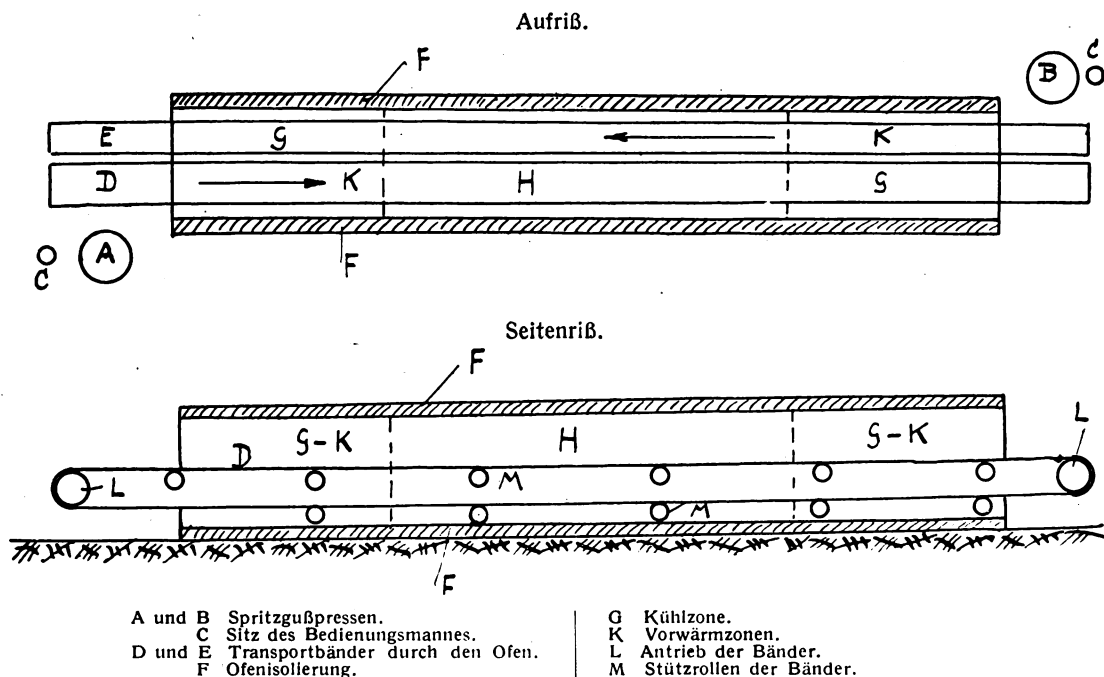
Pohle folgert zunächst aus seinen mikroskopischen Beobachtungen, daß nur eine solche Vulkanisationstheorie brauchbar ist, die den Verteilungszustand der Reaktion in der Mischung berücksichtigt. Die Vulkanisation kann im Grenzfall derart verlaufen, daß sie als „lokalisierte Vulkanisation" zu bezeichnen ist, also hier eine chemische Theorie durchaus versagt. Pohle betont ferner, daß beim Vulkanisationsproblem die Beschaffung experimentellen Materials sehr wichtig ist. Optische Verfahren bewähren sich, sie hellen die Größenanordnung der dispersen Phasen auf, ergänzen die Röntgenuntersuchungen, die mehr das Dispersionsmittel zu erkunden geeignet sind.

Die Verwendung von Spritzgußmaschinen zur Herstellung von Preßgummiartikeln.

Schon vor einigen Wochen wurde in unserer Fachzeitung die Verwendung von Spritzgußmaschinen zur Herstellung von Vulkanisierformen empfohlen, da die mit diesen hergestellten Formen an Genauigkeit nicht übertreffbar sind. Heute soll nun die Aufmerksamkeit der in Frage kommenden Betriebsstellen, insbesondere diejenige der Konstrukteure und Hersteller derartiger Maschinen darauf gelenkt werden, diese Maschinen zur direkten Herstellung der Preßartikel aus Gummi zu verwenden, also die Maschine nicht mit verflüssigtem Metall, sondern mit dünnteigigem Gummi zu laden, falls nötig den Schießdruck zu erhöhen, um bei der hohen Arbeitsgeschwindigkeit, also dem kurzen Arbeitsrythmus dieser Arbeitsmethode, eine Verbilligung der nach diesem Verfahren hergestellten Artikel zu erzielen.

Zweifellos ist es auch mit derartigen Maschinen möglich, kompliziertere eventuell auch dünnwandigere Artikel herzustellen als bisher.

Um bei diesem Herstellungsverfahren einen allzu großen Formenpark zu ersparen, würde es zweifellos auch von Vorteil sein, die Vulkanisation der gepreßten Stücke in fließendem Arbeitsgang, bzw.



A und B Spritzgußpressen.
C Sitz des Bedienungsmannes.
D und E Transportbänder durch den Ofen.
F Ofenisolierung.
G Kühlzone.
K Vorwärmzonen.
L Antrieb der Bänder.
M Stützrollen der Bänder.

im Rhythmus der Presse mit möglichst wenig Bedienungspersonal vorzunehmen.

Hierfür dürften die in Amerika fast ausschließlich für andere Zwecke in Gebrauch befindlichen Kammeröfen in Frage kommen. Diese Kammeröfen mit einer Länge von etwa 15 m wären in drei Kammern einzuteilen, eine Vorkammer zur Vorwärmung der Formen, eine Hauptkammer, deren Länge zur Geschwindigkeit des Bandes derart in Beziehung gebracht ist, daß die Formen in dieser Zone die Zeit verbleiben, die zur Vulkanisation des Gutes erforderlich ist, und eine Kühlkammer zur Abkühlung der Formen bis auf Oeffnungstemperatur.

Die Beheizung der einzelnen Ofenzonen geschieht am besten elektrisch, da es nur mit dieser Heizvorrichtung und den im Handel befindlichen Feinregulierapparaten möglich ist, eine gewollte Temperatur genau einzuhalten.

Zur rationellen Wärmewirtschaft ist es erwünscht, mit zwei Pressen und zwei Bändern im Ofen zu arbeiten, also im Gegenstrom, um mit den Kühlgasen der aus dem Ofen kommenden Formen die in den Ofen wandernden vorzuwärmen. Eine Anordnungsskizze ist beigefügt.

W. B.

Gummi als ein Faktor in der Entwicklung der Kraftfahrzeuge.

1. Bereifung. Ueber den Reifen als Hauptbestandteil des Rades braucht nur wenig gesagt zu werden. Eine andere Bereifung als Gummi ist heute schlechterdings nicht denkbar. Jeder arbeitende Teil eines Mechanismus arbeitet gewöhnlich mit einem bekannten Material unter bekannten Bedingungen zusammen, und zwar meist in Gegenwart eines Schmiermittels. Der Reifen allein arbeitet mit der Straße unter einer größten Vielheit von Bedingungen zusammen und zwar ohne jedes Schmiermittel, wobei noch die Reifen das Gesamtgewicht des Fahrzeuges und Stöße, die oft das Mehrfache des Gewichtes betragen, auszuhalten haben. So muß der Reifen über spitze Steine fahren, reibt an Bordschwellen, fällt plötzlich in tiefe Löcher und so weiter.

Die Entwicklung des Reifens ging vom Vollreifen zum Luftreifen, der auch bei schwersten Fahrzeugen immer mehr Feld gewinnt. Auch der Luftreifen machte in kurzen Zeitabschnitten mehrfach Wandlungen durch; es entwickeln sich immer elastischere Reifenarten. Die Elastizität des Reifens hat bestimmte Grenzen, indem zu weiche Reifen eine zu große Adhäsion am Boden besitzen, damit zu große Reibungs- und Walkarbeit bedingen.

Die Zuverlässigkeit und Betriebssicherheit des Luftreifens, der früher oft eine Quelle von Aerger für den Kraftfahrer war, hat sich heute derartig gebessert, daß Reifen heute monatelang ohne besondere Pflege und Aufsicht gefahren werden können.

Für nach Art von Raupenschleppern gebaute Zugmaschinen werden neuerdings Gummikeilbänder zum Antrieb verwendet (vergl. „Gummi-Zeitung“ 1926, Heft 28, Seite 1530). Ebenso werden an Stelle der den Reifen zerstörenden Schneeketten neuerdings Ketten mit Gummilaschen vorgeschlagen (vergl. „Gummi-Zeitung“ 1926, Heft 20, Seite 1098).

Nicht zuletzt den großen Erfolgen des Reifens am Fahrzeug ist es zu verdanken, daß man sich bemüht, auch an verschiedenen anderen Stellen des Kraftfahrzeuges Gummiteile als Konstruktionselemente auszubilden, um so zu einer größeren Elastizität, Stoßdämpfung usw. zu gelangen.

2. Stoßdämpfung. Die Dämpfung der Erschütterungen und Stöße ist heute eines der wichtigsten Probleme des Automobilbaues. Die stoßmildernde Eigenschaft der Reifen kann nur zum Teil dieses Problem lösen; wie beim Reifen, so hat sich aber auch hier der Gummi als ein wirksames Isolationsmaterial erwiesen.

Die Federung des Wagens ist noch heute wenig vervollkommnet. Man sucht die bisher übliche Aufhängung durch Gummifederlager oder Gummistoßdämpfer zu verbessern. Abschließende Erfahrungen liegen hier noch nicht vor, immerhin sind hier wesentliche Ersparnisse und Bequemlichkeiten zu erwarten. („Gummi-Zeitung“ 1926, Heft 17, Seite 942/943).

Der Anschlag der Federn soll nach Möglichkeit elastisch begrenzt sein, da das Aufschlagen der Feder (bei größter Durchbiegung) unangenehm für Insassen und schädlich für den Wagen ist. Man befestigt deshalb auf dem obersten Federblatt oder der Achse einen Gummiklotz als Gummipuffer. Abbildung 1.

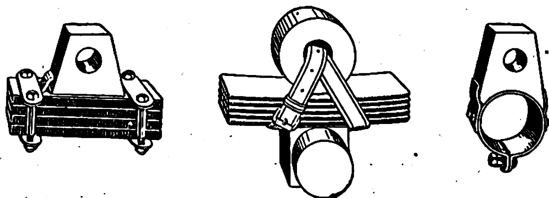


Abb. 1. Gummipuffer (Ausführungen nach („Continental“).

Zur Ergänzung der Wirkung von Reifen und Feder dient noch der sogenannte Stoßdämpfer, der sich in Verbindung mit dem Niederdruckreifen stark eingebürgert hat. Bei verschiedenen Wagentypen ist er heute praktisch unentbehrlich geworden. Die Aufgabe des Stoßdämpfers ist, den Gegenstoß der Federn und des Reifens durch ein Zug- oder Druckorgan elastisch aufzunehmen. Zu diesem Zwecke eignen sich Stoßdämpfer mit einem elastischen Gewebeband (Gummi) ebenfalls recht gut. Allerdings gibt es eine große Reihe Konstruktionen, die sich anderer Werkstoffe, wie Stahlbänder, Stahlseile, Luftkissen bedienen.

Die Aufhängung des Motors im Chassisrahmen hat man durch zwischengelegte Gummiringe zu verbessern versucht. Recht aussichtsreich scheinen Gummiringe in Kegelform zu sein, die in entsprechende kegelige Aussparungen der Befestigungslöcher eingelegt werden.

Um die Karosserie von den Stößen des Chassis zu isolieren, legen verschiedene Konstruktionen ebenfalls Gummipuffer unter alle Befestigungsstellen.

Für die Polsterung der Sitze wird neuerdings neben Gummiluftkissen auch Schwammgummi mit großen Aussparungen oder Zwischenräumen an Stelle von Stahlschraubenfedern vorgeschlagen. Die Polsterung soll bedeutend größere Elastizität aufweisen und zu angenehmerem Fahren beitragen. (Vergl. „Gummi-Zeitung“ 1926, Heft 14, Seite 790, Heft 16, Seite 892).

3. Kraftübertragung. Bei Uebertragung von Drehmomenten sind Schwingungen und plötzliche Stöße zu mildern und zu dämpfen, so daß empfindlichere Maschinenteile, wie Zahnräder, nicht über die zulässige Grenze beansprucht werden und zu Bruche gehen. In derartigen Fällen hat sich Gummi als Konstruktionsmaterial recht gut bewährt.

a) Gummikeilriemen: Bei Uebertragung des Drehmomentes vom Motor zum Antriebsrad bei Krafträdern oder zum Antrieb des Ventilators und der Lichtmaschine haben sich Gummikeilriemen sehr gut bewährt. Der Riemen besitzt innen eine Gewebeeinlage. Er ist elastisch genug um Stöße aufzunehmen; bei zu großem Widerstand erweist er sich als eine Art Rutschkupplung und schont so die Maschine.

Der Gummikeilriemen in seiner normalen Form ist noch wenig elastisch, eine bedeutende Verbesserung bringt der Roderwaldkeilriemen, dessen Keilflächen große Unterbrechungen aufweisen, wodurch eine geringe Biegungssteifigkeit bei nicht allzu sehr verringerter Reibungsfläche erzielt wird. Abbildung 2.

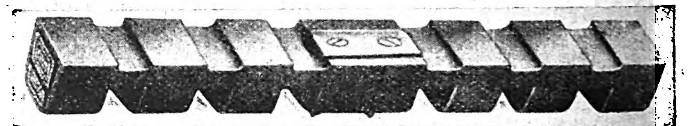


Abb. 2. Roderwald-Keilriemenantrieb.

b) Gewebescheiben- oder Trockengelenke. Das Kardan- oder Kreuzgelenk des Kraftwagens hat die Aufgabe, die Drehbewegung des starr im Rahmen aufgehängten Getriebes zur pendelnd aufgehängten Hinterachse zu leiten. Das Kreuzgelenk ist eine sehr empfindliche Konstruktion und bedarf guter Schmierung, während es an einer schwer zugänglichen Stelle des Chassis liegt. Hier haben sich Gelenke aus Gewebescheiben oder Gewebescheibenlaschen mit Gummibindung sehr gut bewährt. Sie bedürfen keiner Schmierung und sind außerdem in der Lage, was beim Kreuzgelenk nicht der Fall ist, Stöße elastisch aufzunehmen.

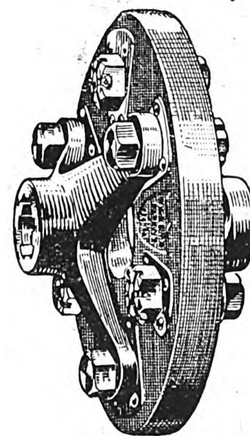


Abb. 3. Hardyscheibe.



Abb. 4. Kupplung für Magnetzünder nach dem Simmspatent.

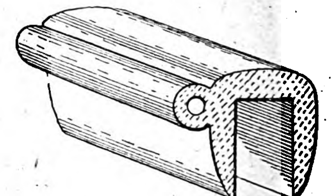


Abb. 5. Windschutzscheibenprofil aus Gummi (englischer Musterschutz).

1. Hardyscheiben. Abbildung 3 zeigt eine Ausführung des sogenannten Hardygelenkes; die Gewebescheiben sind mit sechs Bolzenlöchern versehen und werden beiderseitig von dreiarmigen Köpfen gefaßt. Die Anzahl der Scheiben richtet sich nach der zu übertragenden Leistung und der maximalen Winkelabweichung der Welle.

2. Kirchbachsches Wellengelenk. Dieses Gelenk setzt sich aus einzelnen Gewebelaschen zusammen. Diese Laschen bestehen aus Gummi und sind von einem Stahlseil umschlossen, so daß sie Zug und Druck aufnehmen können. Herstellerin sind die Kirchbach'schen Werke, Coswig i. Sa.



c) Simmskupplung. Abbildung 4. Zum Antrieb des Magnetzünders werden vielfach auch Hardyscheiben kleiner Ausführung verwendet. Besitzt der Magnetzünder aber Zündverstellung, so ist es erforderlich, eine verstellbare Kupplung zu besitzen. Durch die Simmskupplung ist die Möglichkeit geschaffen, einen Gummikörper hierzu verwenden zu können. Das Kupplungselement ist ein an beiden Stirnseiten verzahnter Gummikörper, dessen Zähnezahlen sich um einen Zahn unterscheiden.

Das Prinzip der Simmskupplung ist auch für verschiedene andere Zwecke verwendet, z. B. als Stoßdämpfer (vergl. oben), die eine Kupplungshälfte ist starr mit dem Rahmen verbunden, die andere Hälfte dagegen mit einem Hebel ausgerüstet, der an der Feder angreift. Zur Isolierung des Steuerrades von den Schwingungen der Vorderräder hat man die Nabe des Steuerrades auch mit dieser Kupplung versehen.

4. Verschiedene andere Zwecke. Während oben die verschiedenen Konstruktionen beschrieben wurden, bei denen Gummiteile mit Vorteil angewendet werden können, sollen noch einige Hinweise über anderweitige Verwendung von Gummi am Auto gegeben werden.

a) Gummistoßfänger. Ueblicherweise wird, um den Wagen bei Kollisionen zu schützen, ein Stoßfänger vorn und teilweise auch hinten am Kraftwagen angebracht, der in den meisten Fällen aus einer Blattfeder oder einem Stahlrohr besteht. Dieselben Dienste verrichtet auch eine Stange aus dickwandigem Gummirohr. Auch empfiehlt es sich, Stahlrohre mit Gummi zu überziehen, da entsprechend der Aufgabe des Stoßdämpfers Lack oder Nickel leicht beschädigt werden.

b) Windschutzscheibenhalter aus Gummi. Abbildung 5. Ein englischer Musterschutz ist auf eine Windschutzscheibenleiste nach Abbildung 5 erteilt worden. Wie man ersieht, muß die Wandung ziemlich stark sein, um das Gewicht der Glasscheibe zu halten.

Erfahrungen mit Luftreifen für schwere Lastwagen auf schlechtestem Gelände.

Nicht immer sind die Erfahrungen, die mit Luftreifen für Lastwagen gemacht werden, günstig. Besonders schwierig wurde gerade durch die Luftreifen eine abenteuerliche Fahrt von Berlin nach Ispahan mit einem NAG-Drei-Tonner. Diese Fahrt kann geradezu als eine Warnung betrachtet werden, derartig schwere Lastwagen mit Luftreifen auszurüsten, sondern hier lieber die weniger empfindlichen Voll- oder hochelastischen Reifen anzuwenden. Die Wegeverhältnisse dieser Fahrt sind allerdings geradezu entsetzlich, und es ist immerhin noch anzuerkennen, daß mehrere Reifen die lange beschwerliche Fahrt durchhielten.

Der Leiter der Fahrt, Vizekonsul G. O. Schünemann, Ispahan, gibt folgendes abschließendes Urteil über die Bereifung ab:

Die Luftbereifung für diesen Wagen, der sich glänzend bewährt hat, war ungeeignet. Schon das Gewicht des Wagens spricht als wörtlich gewichtigstes Argument gegen ihre Anwendung auf nicht ganz einwandfreien Straßen. Wir haben erlebt, daß faustgroße Steine ein Loch durch die Decke schlagen konnten, und daß scharfe Fahrrinnen ganze Ringe aus der Bereifung herausschälten. Beim Vollgummi wirkt so etwas nicht sofort katastrophal, und der Widerstand ist auch ein bedeutend größerer. Die Steigefähigkeit des Wagens ist mit Vollgummi ebenso groß, wie mit Pneumatiks, dagegen hat sich gezeigt, daß andauernde starke Steigungen den Riesenluftreifen in seinem Gefüge zerstören, selbst wenn er außen völlig unbeschädigt bleibt. Diese Tatsache hat unsere Fahrt einwandfrei bewiesen. Je größer das Profil, um so verhängnisvoller macht sich diese unerwartete Wirkung geltend. Es wurde sorgfältig darauf geachtet, daß die Reifen den vorgeschriebenen Luftdruck hatten; in dieser Hinsicht ist nichts versäumt worden. Auch sonst hatten wir das größte Interesse, auf die Pflege der Reifen alle erdenkliche Sorgfalt zu verwenden.

Es wäre die Frage zu beantworten, ob eine doppelte Bereifung auf der Hinterachse vorteilhafter gewesen wäre. Ich möchte das einesteils bejahen, insofern als doppelte Bereifung den Beanspruchungen der schweren Steigungen doppelten und somit wahrscheinlich ausreichenden Widerstand entgegensetzen kann. Dagegen wäre die Beschädigung durch Steinschlag kaum geringer gewesen und vor allen Dingen hätten auf unseren steinübersäten Wegen sich fortwährend Steinbrocken in die Rille zwischen den Reifen eingefahren und wahrscheinlich schweren Schaden angerichtet. Diese Gefahr fällt in Europa fort, wo die Straßen relativ steinfrei sind.

Es hat sich gezeigt, daß bei der vorzüglichen Federung des NAG-Wagens die Vollgummibereifung auch für die Personenbeförderung sich eignet, sind wir doch mit Frauen und Kindern Hunderte von Kilometern auf blankem Eisen gefahren, ohne sonderlich zu leiden. So werde ich in Zukunft nur Vollgummibereifung empfehlen, will aber einen Versuch machen mit der Vollgummibereifung mit doppeltweichem Ring, wie er von einigen Firmen heute herausgebracht wird. (Nach GDA-Rundschau.)

Neun Regeln zur Erhaltung des Reifens.

Die Rubber Association of America versandte an alle Tageszeitungen und Zeitschriften im Laufe des Januar 1926 ein Rundschreiben zur Veröffentlichung eines Artikels enthaltend: „Neun Reifentips". Diese sollen als Anregung zur besseren Pflege des Reifens dienen, da durch die jetzigen hohen Reifenpreise der Automobilbesitzer ein bedeutend größeres Interesse als bisher daran hat, für eine möglichst große Lebensdauer seiner Reifen zu sorgen. Obwohl in diesen Reifentips eine Reihe bekannter Vorsichtsmaßregeln enthalten sind, die zum Teil auch in die Broschüren der Reifenfabriken übergegangen sind, so dürfte ihr Inhalt doch für die deutsche Reifenindustrie von Interesse sein, da sich hier die Ansicht einer Organisation ausdrückt, in der 75 Prozent der amerikanischen Reifen-Industrie zusammengeschlossen ist.

Reifentips.

Nr. 1. Reifendruck.

Achte auf den richtigen Luftdruck deines Reifens und prüfe ihn — mit einem Manometer — alle paar Tage. Bedenke, daß ein zu geringer Druck von $\frac{1}{4}$ Atmosphäre bei einem Niederdruckreifen, dessen richtiger Druck nur zwei Atmosphären beträgt, wie ein um $\frac{1}{2}$ bis $\frac{3}{4}$ Atmosphären zu geringer Druck bei einem Hochdruckreifen entsprechender Größe wirkt.

Nr. 2. Ueberlastung.

Vermeide stets eine Ueberlastung deiner Reifen; ist sie einmal unvermeidlich, so hilf dem Reifen die Sonderlast durch einen erhöhten Luftdruck tragen. Ist die Ueberlastung dauernd, so wechsele deine Reifen gegen größere aus.

Nr. 3. Rasches Abtragen der Lauffläche.

Eine mehr oder weniger große Seitenbewegung des Rades, an Stelle eines genau spurenden Rades beeinflußt stark die Lebensdauer des Reifens und schleift die Gummilauffläche mehr als normal ab. Prüfe deinen Wagen täglich, ob nicht eine der vielen Radunregelmäßigkeiten auftritt. Diese können bestehen aus schlechter Ausrichtung des Rades, Unrundlaufen des Rades, Schwanken des Rades usw. und können herrühren von einer gekrümmten Achse, einem verbogenen Steuerschenkel, einem lockeren Radlager, gebrochener Feder, gebogenem Drehzapfen, oder einer schlecht aufgezogenen Felge. Eine schleifende Bremse verursacht ebenfalls starkes Abtragen der Reifenlauffläche.

Nr. 4. Beschädigungen durch Gleitschutzketten.

Sieh nach, ob die Glieder der Gleitschutzkette nicht so festsitzen, daß sie sich in die Lauffläche und den Gewebeunterbau deines Reifens festkrallen.

Nr. 5. Laufflächenschnitte.

Scharfe Steine und Glasstücke, die scharfen Ecken einer Weichenschiene schneiden scharf in die Reifenlauffläche. Die Bewegung des Reifens vergrößert dann solche Schnitte. Straßenschmutz und Staub, die sich zwischensetzen, bewirken möglicherweise Trennung der Gummilauffläche vom Gewebeunterbau des Reifens. Sieh deine Reifen mindestens jede Woche daraufhin nach. Säubere solche Schnitte und fülle sie mit Gummilösung, die bei jedem Reifenhändler zu erhalten ist.

Nr. 6. Abtragen der Seitenwände des Reifens.

Schleift der Reifen beim Fahren um eine Ecke an der Bordschwelle, oder auch beim Anhalten oder Fahren auf gefrorenen Straßen mit ausgefahrenen Geleisen, so wird der Gummi der Seitenwände abgeschürft und der Gewebeunterbau entblößt; Wasser und Schmutz dringen ein und bewirken eine rasche Zerstörung des Reifens. Derartige Seitenwandverletzungen deines Reifens sollten sofort durch einen erfahrenen Vulkanisator repariert werden.

Nr. 7. Felgenschäden.

Beachte sorgfältig deine Felgen, damit sie nicht die Lebensdauer deines Reifens herabsetzen. Achte darauf, daß sie ausgerichtet sind und der Reifen ohne Schranken läuft. Sieh nach, daß die Flanken

nicht verbogen oder rostig sind, was ein Beschädigen der Reifenwulste hervorruft.

Nr. 8. Pflege des Schlauches.

Die Zerstörung des Schlauches wird oft bereits beim Einlegen eingeleitet, indem er durch das Montagewerkzeug verletzt oder unter den Reifenwulst zu liegen kommt. Nur ein klein wenig Sorgfalt ist darauf zu verwenden, damit das nicht geschieht. Bei Geradseitreifen (Straight Side (SS) Reifen) soll das Wulstband (Flap) sorgfältig eingelegt werden. Eine Falte schneidet den Schlauch und verursacht ein Loch. Die Befestigungsmutter am Ventilschaft soll fest angeschraubt sein, ebenso die Ventilkappe. Bewahre Ersatzschläuche da auf, wo sie nicht beschädigt werden können oder mit Fett und Oel in Berührung kommen.

Nr. 9. Aufschlagen des Reifens auf der Felge.

Nichts bringt den Reifen eher in den Abfall, ohne daß er vollen Dienst geleistet hat, als ein Sprung oder Bruch im Gewebeunterbau. Ein Grund ist oft der, daß die Gewebeunterseite des Reifens stark gegen die Felge gedrückt wird. Die meisten solcher Fälle treten ein, wenn der Reifen wenig aufgepumpt ist und Erhöhungen in der Straße mit hoher Geschwindigkeit genommen werden; auch das Aufschlagen auf Ecksteine beim Fahren um Straßenecken, oder das Umkehren auf Straßen kann dafür verantwortlich sein. Gewöhnlich kann der Reifen noch gerettet werden, wenn solche Verletzungen sofort von einem guten Vulkanisierer repariert werden.

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **Dr. Degen & Kuth, Düren** (Rhld.), übermittelte uns ihre neueste Preisliste A 3 vom Mai 1926 über medizinische Verbandstoffe. Sie macht einen vortrefflichen Eindruck. Ein besonderer Prospekt weist auf die „Duka"-Verbandstoffe in „Duka"-Packung hin. Diese kommen in künstlerischen, geschmackvollen Packungen in den Handel, sind aus erstklassigem Material hergestellt und entsprechen unter Garantie weitestgehend den Ansprüchen des deutschen Arzneibuches. Die Ware selbst ist in Preßrollenform zunächst in Papierbeutel und diese wieder in dicht schließenden Kartons garantiert staubsicher verpackt. Die Entnahme kann in kleinsten Quantitäten ohne Berührung des Restes bequem und leicht erfolgen.

Generalversammlung des Verbandes der technischen Händler in Oesterreich.

Der Verband der Händler mit technischen Bedarfsartikeln hielt am 10. Mai unter Vorsitz des Gremialrates Carl Benedikt seine 9. ordentliche Generalversammlung ab. Der vom Vorsitzenden erstattete Jahresbericht erwähnte insbesondere die vom Verbande mit einzelnen Erzeugergruppen geführten Verhandlungen zwecks Anbahnung besserer Verdienstmöglichkeiten für den Händler und Sanierung der Branche. Insbesondere wurden die mit dem Verbande der österreichischen Kautschukwarenfabriken erfolgreich durchgeführten Verhandlungen über die Einräumung günstigerer Zahlungskonditionen an die Verbandsmitglieder eingehend erörtert. Bei den hierauf stattgehabten Wahlen wurden die ausscheidenden Vorstandsmitglieder und zwar die Herren Gremialrat Benedikt, Gremialrat Feldmann, Popper, Adam, Ing. Lemach, Nußbaum und Weiß wiedergewählt. Sodann hielt Herr Friedrich Wolfram einen sehr instruktiven Vortrag über „Leder- und Geweberiemen". Er schilderte historisch die Entwicklung dieser beiden Riemenkategorien und ihren Wettkampf. In der Konkurrenz der beiden Riemenarten hat infolge der besseren natürlichen Voraussetzungen in den letzten Jahren bei starker Beanspruchung der Geweberiemen entschieden einen Vorsprung errungen, insbesondere der Kamelhaarriemen und der Balatariemen. Diese Geweberiemen werden derzeit in Oesterreich nicht erzeugt. Wenn nun trotzdem die Erzeuger von Lederriemen einen Schutzzoll für Geweberiemen verlangen, weil sonst die Lederriemenproduktion leide, so sei dies unberechtigt. Die Lederriemenfabrikation leide, so sei dies unberechtigt. Die Lederriemenkonfektion könne sich nur selbst schützen, wenn sie Qualitätsprodukte auf den Markt bringe.

Es handelt sich vor allem darum, die richtigen Menschen an die richtige Stelle zu bringen, sie auf das Beste vorzubilden, sie den wirksamsten Gebrauch der Maschinen und Werkzeuge zu lehren und vor allem ihnen Lust und Liebe zur Arbeit zu geben. Denn ohne den Willen und die Lust zur Arbeit kann Deutschland nach dem Elend der Niederlage und nach dem Umsturze seiner politischen Zustände nicht wieder zur Höhe kommen.

 Kautschukgewinnung 

Die Vorverkäufe der Rohgummipflanzungsgesellschaften Niederländisch-Indiens.

Das Central Kantoor voor de Statistik in Niederländisch-Indien veröffentlichte eine sehr interessante Zusammenstellung über die von einer Reihe von Rohgummi-Pflanzungsgesellschaften in Niederländisch-Indien vorverkauften Ernten der Jahre 1925 bis 1929. Diese Verkäufe sind wiederum eingeteilt in solche, die zu einem festen Preise und in solche, die zum Londoner Durchschnittspreis mit oder ohne Maximumpreis verkauft worden sind. Gegen feste Preise wurden verkauft:

Ernte	Anzahl und Nationalität der Gesellschaften	Verkaufte Mengen in ½ kg	Preis je ½ kg in fl.	Durchschnittspreis in fl.
1925	63 nichtbritische	32 784 480	0,68½—1,26½	0,8697
	67 britische	18 469 498	0,82½—1,65	1,0958
1926	51 nichtbritische	18 119 075	0,70 —2,68	1,2781
	69 britische	19 894 190	0,93½—2,14½	1 3588
1927	9 nichtbritische	1 246 254	0,70 —1,77½	1,3747
	30 britische	2 501 740	1,07¼—2,09	1,5235
1928	1 nichtbritische	347 000	—	1,4860
	3 britische	60 960	1,37½—1,62¼	1,4772

Von der Ernte 1925 wurde, wie die Uebersicht zeigt, ungefähr ein Viertel zu festen Preisen vorverkauft. Von den Ernten 1926 und 1927 haben die britischen Gesellschaften mehr Rohgummi und zu höheren Preisen verkauft, als die nichtbritischen, also wohl in der Hauptsache holländischen Gesellschaften. Das ist umso beachtenswerter, als von der gesamten mit Rohgummi bebauten Fläche Niederländisch-Indiens 57,8 Proz. in holländischen und nur 32,4 Proz. in englischen Händen sind.

Von der Ernte 1925 wurden mindestens 2 734 428 halbe kg durch fünf nichtbritische Gesellschaften zum Londoner Durchschnittspreis verkauft. Hiervon hatten drei Latexkontrakte abgeschlossen. Nur eine britische Gesellschaft verkaufte den größten Teil ihrer Erzeugung zum Londoner Durchschnittspreis, während eine andere ihre Latexproduktion zu 1 sh 10 d per lb absetzte.

Von der Ernte 1926 verkauften zum Londoner Durchschnittspreis acht nichtbritische Gesellschaften wenigstens 7 386 160 halbe kg und zwei britische Konzerne nicht näher bekannte Mengen. Von den zuerst genannten Abschlüssen waren sechs Latexkontrakte und einer für Lieferung von sprayed rubber. Bei den britischen Abschlüssen handelte es sich bei einem um Latexlieferung, beim anderen um Lieferung von sprayed rubber. Insgesamt wurden mindestens 46 061 857 halbe kg von der Ernte 1926 vorverkauft und zwar von 122 Gesellschaften.

Zum Londoner Durchschnittspreis verbrauchten von der Ernte 1927 acht nichtbritische Gesellschaften mindestens 7 500 604 halbe kg (7 Latexkontrakte) und zwei britische Gesellschaften nicht näher bekannte Quantitäten. Die gesamten im voraus verkauften Mengen der Ernte 1927 belaufen sich auf wenigstens 11 248 634 halbe kg unter Beteiligung von 46 Gesellschaften. Die Verkäufe der beiden britischen Gesellschaften wären noch hinzuzufügen.

Rund 7 500 640 halbe kg wurden von der Ernte 1928 zum Londoner Durchschnittspreis vorverkauft und zwar von sieben nichtbritischen Gesellschaften (sechs Latexkontrakte). Zwei britische Gesellschaften veräußerten größere Quantitäten ihrer Produktion; die genaue Menge ist jedoch nicht bekannt. Insgesamt wurden wenigstens 7 908 600 halbe kg der Ernte 1928 vorverkauft.

Von der Ernte 1929 schließlich wurden bereits rund 6 034 208 halbe kg zum Londoner Durchschnittspreis von sieben nichtbritischen Gesellschaften verkauft, sechs Abschlüsse waren wiederum Latexkontrakte. Weiterhin haben wieder zwei britische Gesellschaften größere Mengen ihrer Erzeugung 1929 vorverkauft.

Es wäre interessant zu wissen, nach welchen Ländern diese Vorausverkäufe gehen. Leider jedoch fehlen hierüber nähere Angaben. Man dürfte jedoch in der Annahme kaum fehlgehen, wenn man annimmt, daß in der Hauptsache die Vereinigten Staaten die Käufer sind. fen.

* * *

Wie man glänzende Gewinne erzielt.

Die Bajau-Rubber and Produce Estates hatten im verflossenen Jahre bei den hohen Preisen bedeutende Vorverkäufe für Lieferung 1926 und 1927 zu glänzenden Preisen abgeschlossen. Es handelte sich um 36 tons für 1926, die zum Preise von 3 sh 10 d per lb und 60 tons für 1927, die zum Preise von 2 sh 11 d per lb vorausverkauft worden waren. Da die Käufer bei den heute stark gesunkenen Preisen gerne von ihren Verträgen zurücktreten wollten, hat sich die Gesellschaft entschlossen, Rückkäufe vorzunehmen und zwar hat sie 24 tons der für 1926 verkauften Menge zu 1 sh 11¼ d per lb und die gesamten für 1927 vorgesehenen Quantitäten zu 1 sh 11¾ d per lb zurückerworben. Bei dieser Transaktion hat die Gesellschaft nicht weniger als 11 000 £ verdient. Sie ist nun in der Lage, die Preisentwicklung mit größter Ruhe abzuwarten, da sie für alle Fälle gesichert dasteht.

Die für Lieferung 1929 und 1930 vorgesehenen Verträge sind nicht zum Abschluß gekommen. Die bei diesen Verkäufen festgelegten Preise bewegten sich gleichfalls über dem heutigen Preisstand, allerdings nur unwesentlich. fen.

* * *

Die Riesengewinne der Rohgummi-Pflanzungsgesellschaften.

Eine Reihe von Rohgummipflanzungsgesellschaften hat in den letzten Wochen ihre Jahresabschlüsse veröffentlicht. Diese Abschlüsse zeigen ausnahmslos, daß die Gesellschaften Riesengewinne erzielt haben. Der Reingewinn 1925 übersteigt den des Jahres 1924 in den meisten Fällen um mehrere hundert Prozent. Beachtenswert ist, daß die Durchschnittsverkaufspreise 1925 sich um den gegenwärtigen Preisstand von 2 sh bewegten. Die höchsten Preise 1925 konnten nur von wenigen Gesellschaften erzielt werden und, selbst wenn sie erzielt wurden, nur für geringe Quantitäten. Ferner verdient noch Beachtung, daß die Preise im ersten Vierteljahr 1925 recht ungünstig waren. Es ergibt sich also, daß die Pflanzungsgesellschaften bei einem Preis in der gegenwärtigen Höhe große Gewinne herauswirtschaften können und kaum Veranlassung haben dürften, sich immer wieder für die Beibehaltung des Stevenson-Planes einzusetzen. Trotz vorsichtiger Dividendenpolitik und hoher Zurückstellungen konnten Gewinne ausgeschüttet werden, die, an deutschen Wirtschaftsverhältnissen gemessen, märchenhaft anmuten. Aus der großen Anzahl der Gesellschaften sollen nur einige herausgegriffen werden. In der nachstehenden Tabelle werden die Reingewinne und Dividenden 1925 denen von 1924 gegenübergestellt. Es erzielten:

	Reingewinn in £ 1925	Reingewinn in £ 1924	Dividende in % 1925	Dividende in % 1924
Bahru Selangor Rubber Co.	21 075	4 727	75 %	16⅔%
Third White (F. M. S.) Rubber Co	36 126	6 023	55 %	7½%
Kapar Para Rubber Estates Co.	55 379	13 981	45 %	5 %
Grand Central (Ceylon) Rubber Estates Ltd.	342 310	57 255	27½%	5 %
Bukit Sembawang Rubber Co.	82 192	17 171	22½%	7½%
Bradwall (F. M. S.) Rubber Estate Ltd.	48 862	11 526	40 %	12½%
Dusun Durian Rubber Estate Ltd.	78 863	14 389	27½%	7½%
Allagar Rubber Plantations Ltd.	30 511	2 417	20 %	4¹⁄₁₆%
Kasintoe Rubber Estates Ltd.	34 276	8 268	25 %	7 %
Consolidated Malay Rubber Estates Ltd.	66 100	9 045	60 %	10 %
Oriental Rubber Co. . . .	51 357	9 009	20 %	4 %

fen.

* * *

Das holländische Rohgummi-Syndikat.

Die Borneo-Post bringt über das holländische Rohgummi-Syndikat (siehe „Gummi-Zeitung“ Nr. 22 und 29) weitere Einzelheiten. Das Blatt hatte Gelegenheit, über den Ausbau des Syndikates

Herrn Zimmermann, den Chef der Firma Miraudolle Voute & Co. zu hören. Hiernach soll eine große Rohgummifabrik in Singapore ausgebeutet und in Bandjermasin eine Fabrik errichtet werden, die 1927 fertig sein muß. Letztere soll 20 Walzmaschinen erhalten, die monatlich 500 Tonnen Eingeborenengummi aufbereiten können, welche Menge zirka 24 Prozent der Gesamterzeugung dieses Gebietes ausmachen würde. Die Fabrik soll gleich so hergestellt werden, daß eine Vergrößerung sich leicht durchführen läßt. Der Eingeborenengummi soll hier lediglich zu Amber blankets für den Weltmarkt verarbeitet werden. An eine Herstellung von Gummiwaren ist auch für die Zukunft nicht gedacht.

Aehnliche Unternehmungen sollen in Djambi, Palembang und Pontianak errichtet werden. Die Ausfuhr von Eingeborenengummi nach Singapore im Jahre 1925 betrug: von Djambi 30 000 tons, von Bandjermasin 26 000 tons, von Palembang 18 000 tons, von Pontianak 17 000 tons, von anderen Gebieten 10 000 tons. Herr Zimmermann ist der Ansicht, daß die Erzeugung von Eingeborenengummi in Borneo noch große Möglichkeiten bietet.

In diesem Zusammenhang sei noch darauf hingewiesen, daß auch die Firestone Co. sich für den Eingeborenenkautschuk in Niederländisch-Indien interessiert und beabsichtigt, in Bandjermasin eine große Aufbereitungsfabrik zu errichten. Mit dem Bau soll gegebenenfalls noch im laufenden Jahre begonnen werden. fen.

Allerhand aus der Branche.

Allerlei Gummi-Neuheiten. Amerika und England gehen wieder mit allerlei Gummineuheiten und modernen Luxusartikeln voran, was auf die beginnende Reise- und Badezeit zurückzuführen ist. Der eine oder andere Artikel wird auch in Deutschland Liebhaber finden. Recht hübsch sind die jetzt benutzten Polochons, die an Stelle der Party Cases ein ganz neues Profil besitzen, nämlich die Rollenform. Die neuartigen Rollkissenhandtaschen sind in Biarritz zuerst aufgetaucht und werden nicht allein am Strande, sondern auch im Wasser getragen, ein Grund, Polochons aus Gummi herzustellen, was Amerika denn auch mit gutem Erfolge getan hat. Die Fetischpuppen an Automobilen, von denen wir vor Jahresfrist in der „Gummi-Zeitung" bereits sprachen, haben eine neuartige Bekleidung erhalten, nämlich als Schutz vor den Unbilden der Witterung ... Gummimäntel. Lacht die Sonne aber, so tragen diese Gummipuppen ein seidenes Röckchen und einen Bubikopf aus echten Haaren. Einige Gentlemen schmücken sie auch mit Gummi-Zylinderhüten. Die Gummikrawatte als ... Hutband ist gar kein übler Gedanke. Sie verbleicht nicht, färbt nicht ab, wird nicht durchtranspiriert, kann gebügelt und geglättet, leicht abgenommen, befestigt und in elegante Knoten geschlagen werden, und ist somit ein Universalstück um den sommerlichen Damen- und Herrenhut. Ob sich gleichermaßen auch Damenjabots aus Gummi einführen werden? In Amerika trägt man sie leicht gekräuselt, in breiten, weißen Bändern mit schwarzen Kanten oder in umgekehrter Farbenkomposition. Das verstellbare Oberhemd scheint das Neueste zu sein. Dabei handelt es sich um eine deutsche Erfindung, die es ermöglicht, ein Oberhemd auf verschiedene Weiten einzustellen. Die Verstellung erfolgt durch die Passe und durch eine nicht allzu dehnbaren, zweiteiligen Gummi-Halsqueder von 8 mm Breite und 1¼ mm Stärke. Diese besitzt an beiden Enden eine mit Knopflöchern versehene Lasche, durch die der Kragenknopf gesteckt wird. Die Einrichtung erinnert an die Knopfschützer aus Gummibändern, die man früher viel für Oberhemden verwendete, als man diese noch mit mehr oder minder wertvollen Chemisettknöpfen trug. Durch die größer geschnittene Passe des Oberhemdes wird eine Querfalte



gebildet, die das Verstellen der Halsweite zuläßt. Es handelt sich hierbei um eine Erfindung, die in den Kreisen der Herrenwäscheartikel große Beachtung findet. P.

Typisierung der Dauer- und Gummiwäsche. Zur Verbilligung der Produktion besteht die Absicht, in der Herrenwäschekonfektion eine Typisierung der Kragenformen zu versuchen. Diese Rationalisierung greift naturgemäß auch auf die Herstellung von Dauer- und Gummiwäschekragen über, die sich nach den Belangen der Herrenkragen richten wird. Alljährlich soll eine Kommission von Vertretern der Fabriken und Abnehmer bestimmen, welche Kragenformen als Lagerposten hergestellt werden sollen. Die Hersteller und Verkäufer von Dauer- und Gummiwäsche werden mit einem solchen Einheitstyp natürlich nur einverstanden sein, zumal die fortwährenden Modeänderungen große Schwierigkeiten und manche unverkäufliche Posten entstehen lassen. Allerdings ist es fraglich, ob die Verbraucher mit diesem Vorgehen einverstanden sind, die Abwechslung in Dauer- und Gummikragen wünschen und die persönliche Note gewahrt wissen wollen. Jedenfalls eignet sich Dauerwäsche und Gummiwäsche noch mehr als Leinenkragen für eine Typisierung. P.

Professor Rausenberger und die Gummi-Industrie. Der frühe Tod Professor Dr. Rausenbergers, der im 58. Lebensjahre nach einer Operation in München an Herzschwäche gestorben ist, erinnert nicht nur an die „dicke Bertha“, das Ferngeschütz, sondern auch an Rausenbergers Beziehung zur deutschen Gummi-Industrie, und zwar an die Verwendung der Gummiwaren für den Klein- und Segelflugzeugbau, wie auch an die Herstellung von Großtransportreifen aus Gummi für Geschütz- und Munitionstransport. Es ist eigenartig, daß kurz vor dem Tode Rausenbergers in England Besprechungen über die Verwirklichung dieses Problems stattfanden, wenn damit auch praktische Friedensgedanken verbunden waren (siehe „Gummi-Zeitung“, Seite 1640). Der aus breitem Vollgummi bestehende Traktorenreifen hat bei 21 und 15 cm-Kanonen, namentlich in den flandrischen Sümpfen Oktober 1918, gute Dienste getan. Ohne sie hätte man die Zurücknahme einzelner Geschützstände schwerlich vollziehen können. Die Konstruktion dieser Bereifungen und Gleitschienen ist auf Professor Rausenberger zurückzuführen, der in deutschen Gummiwarenfabriken Versuche anregte und überwachte. Nach Kriegsschluß hat man nichts mehr von diesen Geschützreifen gehört, wenn sie nicht mit den jetzt in England auftauchenden Gummiradschienen und Traktorenbereifungen identisch oder diese ihnen nachgebildet sind. P.

Abwehrmittel gegen Scheinwerferblendung. Scheinwerferblendungen sind nicht nur unangenehme, sondern auch gefährliche Erscheinungen. Versuche haben ergeben, daß man sie verhindern kann, wenn man auf den Schutzfenstern der Kraftwagen einen Luftdruckhalter aus Gummi befestigt, in dessen Mitte sich ein die Blendung aufhebendes Glas befindet. Nähert sich ein Scheinwerfer einem Kraftwagen, so braucht dessen Wagenführer nur durch das Farbglas des Luftdruckhalters zu sehen, um die Blendung des Scheinwerfers abzuschwächen. Schutzbrillen dieser Art sind als Sonnen- und Schneebrillen bereits im Gebrauch. Der Luftdruckhalter läßt sich sehr schnell befestigen und entfernen. Aehnliche Luftdruckhalter, aber bedeutend kleiner, kann man in der Westentasche mit sich führen. Sie werden, da ihre Gummilappen an den Seiten entsprechend geformt gearbeitet sind, wie ein Monocle vor dem Auge befestigt. Der Gummi saugt sich an die Gesichtshaut. Mit den farbigen Gläsern dieses Gummiluftdruckhalters können Fußgänger, Motorfahrer und Kraftwagenlenker ebenfalls der Scheinwerferblendung vorbeugen. Die Luftdruckhalter selbst aus rotem oder farbigem Gummi stellen glockenförmig geschweifte Hohlkörper dar, die für Kraftfahrzeuge etwa 100 mm, für das menschliche Auge etwa 25 bis 35 mm im Durchmesser fassen.

Hanf und Flachs für den technischen Handel. Seit einiger Zeit macht sich auf dem Flachs- und Hanfmarkt ein größeres Angebot bemerkbar. Der Anbau von Flachs in Zentralafrika, vor allem in Belgisch-Kongo, macht wesentliche Fortschritte. Der Bedarf an Flachs und Hede, Hanf und Werg spielt im technischen Geschäft eine nicht unbedeutende Rolle, namentlich für die Installationskundschaft. Auch für Fabrikation und Vertrieb von Packungen, Dichten, Transmissionsseilen, Treibriemen und dergleichen ist Hanf und Flachs ebenso wichtig, wie für Feuerlöscherzeugnisse. Sisalhanf wurde vor dem Weltkriege in den deutschen Kolonien mit gutem Erfolge angebaut. Damit ging ein wesentlicher Aufschwung im deutschen Absatz von Hanferzeugnissen Hand in Hand. Nicht nur Bindegarne, Zentrifugenschnüre, Hanfseile, Bindfaden

und dergleichen verkauften unsere technischen Händler, sondern auch wesentliche Mengen rohen Sisalhanf. Diesen hat man erfolgreich in Ceylon angebaut. Daneben bilden Britisch- und Portugiesisch-Westafrika (früher Deutsch-West) und Holländisch-Westindien die bekanntesten Anbaugebiete. Nach der Aufnahme einer engeren Wirtschaftsverbindung mit Rußland wird der russische Hanf im technischen Handel wegen seiner Preiswürdigkeit wieder in den Vordergrund gerückt werden.

Geschäftslage der chirurg. Industrie. Die Erwartung, daß die Geschäftslage im chirurgischen Gewerbe sich langsam bessern werde, hat sich noch nicht erfüllt. Ueber die gegenwärtige Wirtschaftslage teilen maßgebende Firmen übereinstimmend mit, daß noch immer Kurzarbeit die Situation regiert. Im Auslandsgeschäft spielt das Valutadumping eine Hauptrolle. Im Inlande beschränken sich die Einkäufe des Publikums und der Krankenanstalten auf das Allernotwendigste. Der Zwischenhandel ist ängstlich bemüht, sein Lager zu beschränken. Es wird nur eingekauft, was nicht zu vermeiden ist. Die Fabrikanten haben sich deshalb genötigt gesehen, für die einlaufenden Stückaufträge Aufschläge festzusetzen, was natürlich auch nicht zur Belebung beiträgt. Trotzdem findet man Firmen, die einfach unverständliche Rabatte gewähren, um nur etwas Geld in die Hände zu bekommen. Die Aussichten werden durchweg als schlecht bezeichnet. Uebrigens klagen die chirurgischen Interessenten im Auslande über die dortige Kundschaft in ähnlicher Weise. Sogar in Amerika hört man von einer Stockung im Geschäft chirurgischer Instrumente und Erzeugnisse.

P.

Mindestpreise für Jutefabrikate. Eine in Hannover abgehaltene Versammlung der Jute-Industriellen besprach in unverbindlicher Weise die Lage der Jutefabrikate in Deutschland und die Einführung von Mindestpreisen. Bekanntlich haben die englischen Jute-Industriellen in ähnlicher Weise Fühlung miteinander genommen. Hier ist bereits ein günstiger Erfolg zu verzeichnen. Daß die Zustände am deutschen Jutemarkt seit Auflösung des Jutesyndikates unhaltbar sind, ist bekannt. Der Konkurrenzkampf zwischen den einzelnen Werken nimmt immer schärfere Dimensionen an. Unter diesen Umständen ist es zu verstehen, wenn auch innerhalb der deutschen Jute-Industrie erneut der Wunsch nach einer Preisregelung aufgetaucht ist.

Meinungsaustausch.

Ballonreifen für Fahrräder.

(Siehe „Gummi-Zeitung“ Nr. 32, S. 1758.)

Der Gedanke, die Ballonbereifung, die, aus Amerika stammend, auch bei uns ihren Siegeszug gehalten hat, auch für Fahrräder zu verwenden, hat an und für sich etwas Bestechendes und ist auch schon von vielen Seiten in Erwägung gezogen. Indessen sind die Gründe, die gegen die Verwendung von Ballonreifen bei Fahrrädern sprechen, so schwerwiegend, daß kaum mit einer Verwirklichung zu rechnen ist. Zunächst besteht die Tatsache, daß mit der Entwicklung des Fahrrades die Bereifung immer schwächer im Durchmesser geworden ist. Während in früheren Jahren Reifen von $1\frac{3}{4}$ und $1^5/_8$“ verwendet wurden, hat heute der normale Reifen einen Durchmesser von $1\frac{1}{2}$“, aber es ist in der Fahrrad- und Fahrradreifenbranche eine bekannte Tatsache, daß gerade in den letzten Jahren der Anteil von noch schwächeren Reifen, von $1\frac{1}{4}$, $1^1/_8$ und 1“ in ganz erheblichem Maße gewachsen ist. Fragt man sich nun, worauf dieses zurückzuführen ist; so ist die Antwort die, daß ein Rad mit schmalen Reifen sich ganz wesentlich l e i c h t e r fährt, als ein solches mit stärkeren Reifen. Die von dem Herrn Einsender in Nr. 32 geschilderten Uebelstände nimmt der Fahrer gern in Kauf, zumal diese auf den Radfahrerwegen, die doch fast überall vorhanden sind, nicht ernstlich ins Gewicht fallen.

In der Beantwortung dieser Frage liegt zugleich die Erklärung für meine Behauptung, daß eine Verwendung der Ballonbereifung für Fahrräder nicht in Frage kommen kann, denn ein Rad mit einer derartigen Bereifung zu fahren, würde für den Fahrer eine Strapaze bedeuten und die Fahrtschnelligkeit würde derart herabgemindert, daß der Zweck des Fahrrades, eine schnellere Fortbewegung, vollständig in Wegfall käme. Bei Motorwagen und -Rädern wird durch die motorische Kraft der Schnelligkeitsverlust überwunden, beim Fahrrade aber würde der Mehrverbrauch an Kraft den Fahrer schnell ermüden.

Es ist ferner zu berücksichtigen, daß für Ballonreifen eine vollständige Umkonstruktion des Fahrrades, d. h. der Vorderradgabel, des Rahmens und der Hinterradgabel usw. erforderlich sein dürfte, und darauf wird sich keine Fahrradfabrik einlassen.

A. W.

Kalkulation von Pneumatikreparaturen.

„In Nr. 32 der „Gummi-Zeitung" brachte die Vereinigung Deutscher Pneumatik-Reparatur-Anstalten e. V. eine Notiz auf den in Nr. 28 der „Gummi-Zeitung" erschienenen Artikel „Wie kalkuliere ich eine Reparatur an Autoreifen". Es soll hierzu bemerkt werden, daß das in Nr. 28 gegebene Kalkulationsschema als Beispiel gelten sollte, und es wurde auch hervorgehoben, daß die Kalkulation auf verschiedene Art ausgeführt werden könne. Es ist heute von Wichtigkeit, eine Kalkulation so schnell wie möglich auszurechnen und dieserhalb wurde dieses leichte Kalkulationsbeispiel angeführt.

Die neuesten Bestimmungen der Vereinigung, nach denen jede handwerksmäßige Reparatur kalkuliert wird, ist etwas unklar gehalten. Auch ist nicht zu ersehen, ob damit die gesetzlichen oder die von der Vereinigung selbst herausgegebenen Bestimmungen gemeint sind. Da fast alle Vulkanisieranstalten ein offenes Ladengeschäft mit unterhalten, so gehörte eigentlich zu Pos. 4 die Rubrik Betriebsunkosten und unter die folgende Pos. 5 die Rubrik Handelsunkosten oder wie bestimmt wird, Geschäftsunkosten. Es ist in jedem Betrieb sehr wichtig, die Betriebsunkosten und die Handlungsunkosten getrennt zu führen, wenn schon einmal nach einem bestimmten Grundsatz kalkuliert werden soll.

In dem Beispiel unter Pos. 2, Zutaten, ist nicht recht verständlich, was bei einer Autoreifenreparatur unter Zutaten gemeint wird. Meines Erachtens sind in der Vulkanisierbranche Material und Zutaten gleich zu stellen. Unter Materialien fallen folgende Materien, die bei einer Reifenreparatur verwendet werden: Gummiplatte, Gummilösung, alle Art Gewebestoffe, Benzin oder Benzol. Auch die Protektore und Manschetten fallen in diesem Sinne unter die Pos. Materialien. Wenn nun diese bekannt gegebene Bestimmung als bindend gelten soll, so dürfte die Extraberechnung für das Heizen der Apparate nicht stattfinden, denn diese Position fällt hiernach unter die Rubrik Betriebsunkosten, sowie alle anderen Gegenstände, wie Binden, Spiralen, Heizschläuche, Kohlen, Licht, Abnutzung der Maschinen und Apparate. Was zu den Handlungsunkosten gehört, soll hier weiter nicht aufgeführt werden und wird wohl jedem bekannt sein. Ueber die unproduktiven Arbeitskräfte herrschen auch verschiedene Meinungen. Diese dürfen nicht in den Arbeitslohn mit einkalkuliert werden, sondern gehören auch zu den Betriebsunkosten. Ferner muß auch berücksichtigt werden, ob das Meistergehalt produktiv oder unproduktiv ist.

Berechnet man nun nach den neuen Bestimmungen der Vereinigung das in Nr. 28 erwähnte Kalkulationsbeispiel, so ergibt sich nach dieser etwas umständlichen Kalkulation ein Reparaturpreis von 35,45 M gegen 36,98 M. Wir sehen, daß nach dem einfachen Beispiel berechnet ein Plus von 1,53 M besteht, der aber in der Praxis durch die Preisverschiedenheit eines oder mehrerer Materialien nach oben oder unten ausgeglichen wird." K

Vom russischen Gummitrust.

Die Maitagung des chemischen russischen Hauptausschusses beschäftigte sich mit den vom Gummitrust vorgestellten Entwurf der 1926 zu vollführenden Neubauten. Anfangs waren für 1926 15 396 000 Rbl. (100 = 216 M) für Neuanlagen bestimmt, davon 9 Mill. Rbl. für die Aufführung eines neuen Gummiwerkes in Jaroslawl an der Wolga und 600 000 Rbl. für die Ausrüstung der neuen Schlämmkreidefabrik. Infolge der allgemeinen Einschränkung der Baukredite wurde der Bau des Werkes auf 1927 verlegt, dagegen wurde die Frage der neuen Schlämmkreidefabrik vollständig aus der Tagesordnung gestrichen. Im Zusammenhange damit und durch die Verminderung des russischen Importplanes werden nur 6 Mill. Rbl. für Neubauten und Neuausrüstungen verwendet werden.

Im ersten Wirtschaftshalbjahr ab 1. Oktober 1925 bis 1. April 1926, da das russische Wirtschaftsjahr ab Oktober läuft, hat der russische Gummitrust für 67,1 Mill. Rbl. (100 Rbl. = 216 M) Waren produziert, womit der Voranschlag mit 99,5 Prozent erledigt worden ist. An Galoschen wurden dabei 12,9 Mill. Paar hergestellt oder 97 Prozent des Arbeitsprogramms. Dank der weiteren Entwicklung der Fabrikation und Einstellung neuer Werkausrüstung wird das diesjährige Programm voll ausgeführt und etwa 25 Mill. Paar an den Markt gebracht. Im ersten Halbjahr wurden 14,2 Mill. Paar Galoschen realisiert, was 113 Prozent das Voranschlags ergibt. Der Lagerbestand an Galoschen beträgt 2,2 Mill. Paar. Die Sommermonate werden zur forcierten Produktion ausgenutzt, um zur Herbstsaison mit einer genügenden Galoschenanzahl der Nachfrage entgegentreten zu können. C. P-ers.

Normung von Krankenhausbedarf.

Von **August Lohmann,** Berlin SW 48.

Die sich immer mehr zuspitzenden Verhältnisse und immer schwieriger werdenden Verdienstmöglichkeiten zwingen die deutsche Industrie, ihre Arbeitsleistung nach bestimmten Gesichtspunkten zu konzentrieren und alles auszuschalten, was einer rationellen Herstellungsweise im Wege steht. Die Vielseitigkeit auf allen Fabrikationsgebieten war von jeher eine Stärke, aber zugleich auch eine Schwäche der deutschen Industrie. Eine Stärke deshalb, weil dem Verbraucher durch die Vielseitigkeit ein erhöhter Anreiz zum Kaufe gegeben war, eine Schwäche, weil die Vielseitigkeit erhöhtes Kapital, sowohl bei der Herstellung, wie bei der Lagerung beanspruchte, ganz abgesehen davon, daß die Kräfte zersplittert wurden. In Amerika ist man seit langer Zeit zur Serienherstellung übergegangen, hat für ganze Industrien feststehende Typen geschaffen, so daß nicht nur die Lieferung eines jeden Gegenstandes wesentlich verbilligt wurde, sondern auch die Nachlieferung irgendwelcher Ersatzteile außerordentlich vereinfacht ist. Dieses System hat volkswirtschaftlich solche außerordentlichen Vorteile, daß die deutsche Industrie angesichts der großen Absatzschwierigkeiten und vor allem zur Verbilligung der Produktion sich auch zur Normung auf allen Arbeitsgebieten entschlossen hat. Es hat sich ein „Normenausschuß der deutschen Industrie" mit dem Sitze in Berlin gebildet und faßt die gesamte im Deutschen Reiche geleistete Normungsarbeit zusammen. Die von ihm herausgegebenen Normen sind das Ergebnis freiwilliger Gemeinschaftsarbeit der Erzeuger, der Verbraucher und des Handels, unter Mitwirkung der Behörden und der Wissenschaft. Eine Unterabteilung dieses Normenausschusses ist nunmehr auch für alle Gegenstände des Krankenhausbedarfs gegründet worden, und zwar unter der Bezeichnung „Fachnormenausschuß Krankenhaus", ebenfalls mit dem Sitz in Berlin.

Es ist selbstverständlich, daß ein derartiger Ausschuß nur durch engste Fühlungnahme mit allen in Frage kommenden Interessenten seine Arbeit durchführen kann, und so hatten sich denn zu der ersten Sitzung, die im Hauptgesundheitsamt der Stadt Berlin Anfang Mai stattfand, eine stattliche Anzahl von Personen aus allen Kreisen zusammengefunden. Es wurden bis jetzt 15 Gruppen gebildet, und die Bildung weiterer Gruppen ist ins Auge gefaßt. Es wird die Leser dieser Zeitschrift interessieren, daß, unter anderem, Gruppen für Krankenhausmöbel, für Bettwäsche und Bekleidung, für ärztliche Instrumente, für Verbandstoffe, für elektromedizinische Apparate, für wissenschaftliche Apparate u. a. m. gebildet wurden, und daß die Gruppenleiter ermächtigt worden sind, interessierte Firmen nach Bedarf zur Mitarbeit aufzufordern. Der Sitz der meisten Gruppen ist Berlin, doch ist für die Gruppe Krankenpflegeartikel wohl nicht ohne Absicht Frankfurt a. M. als Sitz des Ausschusses bestimmt worden. In Frankfurt a. M. ist, wie bekannt, der Sitz des Verbandes des chirurgischen Gummiwaren-Großhandels, so daß ein gedeihliches Zusammenarbeiten durch die Wahl des Ortes von vornherein gesichert erscheint. Es kann den Firmen, die sich für die Ausgestaltung des Krankenhauswesens interessieren, nicht genug empfohlen werden, sich an den bevorstehenden Arbeiten zu beteiligen, denn es wird auf die Mitarbeit erfahrener Fachleute der allergrößte Wert gelegt. Die Arbeit wird nicht nur dem deutschen Krankenhauswesen zugute kommen, sondern die Auswirkungen werden sich im ganzen Handel, der sich auf dieses Gebiet bezieht, bemerkbar machen.

Die Lage der deutschen Maschinen-Industrie im April 1926.

Vom Verein Deutscher Maschinenbau-Anstalten, dem Spitzenverband der deutschen Maschinenindustrie, wird uns u. a. geschrieben:

Die Lage der deutschen Maschinenindustrie hat sich im Monat April nicht wesentlich anders gestaltet als im Vormonat. Der Beschäftigungsgrad beträgt nur etwa 65 Prozent der Normalbeschäftigung. Die Zahl der ganz schlecht beschäftigten Betriebe scheint sich gegenüber dem Vormonat ein wenig verringert zu haben. Dafür hat sich aber bei anderen Betrieben die Lage im Berichtsmonat noch verschlechtert. Während der letzten drei Monate befindet sich die Wirtschaft offenbar in dem Schwebezustande einer starken Depression, in dem kleine Besserungen mit Verschlechterungen abwechseln, ohne eine Aenderung im ganzen zu bringen.

Der Eingang von Anfragen ließ keine Zunahme des Interesses der In- und Auslandskundschaft erkennen. Nachdem sie sich über die Ausführungsmöglichkeiten für ihre wichtigsten Pläne — nicht selten unter übermäßiger Inanspruchnahme der Projektabteilungen der

Werke — hinreichend unterrichtet hat, wird die Ausführung der Projekte wegen der Schwierigkeiten in der Beschaffung der erforderlichen Mittel sehr häufig auf spätere Zeiten verschoben. Sowohl der Inlands- und Auslandsabsatz, als auch die innere Ausbauarbeit der Betriebe werden durch die hohen Abgaben für öffentliche Zwecke sowie die scharfen Bedingungen und hohen Kosten für Bankkredite fühlbar gehemmt. Immer häufiger und bitterer werden von den Firmen die Banksätze und Kreditkosten in Deutschland mit denen anderer Wettbewerbsländer in Vergleich gezogen, wie z. B. von Holland, Schweden, der Schweiz, den Vereinigten Staaten, England und so weiter. Als besonders drückend werden nach wie vor die hohen Frachtsätze für Maschinen empfunden, die den Verlust mancher früheren Absatzgebiete zur Folge hatten. Angesichts der Geschäftslage ist es zahlreichen Firmen unmöglich, die gestundeten Steuern trotz der verlängerten Termine zu begleichen. Ueber zu hohe Preise für Walzeisen wird lebhaft geklagt. Von vielen Firmen wird betont, daß man nun den Abbau von entbehrlichen Kräften soweit wie möglich durchgeführt habe, um die Unkosten herabzusetzen. Auch habe man die vorhandenen Mittel für Modernisierung der Betriebe, soweit als nur verantwortlich erschien, angespannt, um die Leistungsfähigkeit der Werke zu steigern. Jetzt müsse man aber auch von allen anderen in Frage kommenden Stellen ähnliche durchgreifende Maßnahmen für die Entlastung der Wirtschaft erwarten.

Unter den Maßregeln der Selbsthilfe, die der Verein Deutscher Maschinenbau-Anstalten in seiner Mitgliederversammlung Anfang Dezember 1925 seinen Mitgliedern zur Ueberwindung der Krise empfahl, befand sich vor allem auch die energische Förderung der Spezialisierung, weil hierdurch billigere Reihen- und Massenherstellung und gleichzeitig Vervollkommnung der Erzeugnisse erreicht wird. Da die Spezialisierung wesentlich erleichtert werden kann durch eine Verständigung der Fabriken über wechselseitige Einschränkung ihrer heute oft viel zu mannigfachen Herstellungsgebiete und über eine Zusammenarbeit beim Verkauf, so wurden sogenannte Spezialisierungs- und Verkaufsgemeinschaften angeregt.

Diese Anregung hat allenthalben Beachtung gefunden. Verhandlungen sind in den verschiedensten Zweigen des Maschinenbaues in Gang gekommen. Die Geschäftsstelle des VDMA hat, um diese Entwicklung auch ihrerseits zu fördern, in einer soeben herausgegebenen Schrift: „Spezialisierungs- und Verkaufsgemeinschaften im Maschinenbau" die bereits bestehenden Gemeinschaften geschildert, die bisherigen Erfahrungen zusammengestellt und Richtlinien und Gesichtspunkte für die Weiterarbeit auf diesem Gebiete entwickelt. (f)

Widersprechendes Handelskammergutachten über den Träger der Konsulatsgebühren bei cif-Geschäften.

Falls gesetzliche Bestimmungen des Empfangslandes Konsulatsfakturen erforderlich machen, gehören diese mit zu den „Dokumenten" (Faktura, Konossements und Versicherungspolice), mit deren Uebergabe der Verkäufer zu erfüllen hat. Trotzdem ist es im deutschen Exporthandel strittig, ob die Konsulatsgebühren zu Käufers oder zu Verkäufers Lasten rechnen, ob Konsulatsfakturen Einfuhr- oder Ausfuhrpapiere sind. Als Ausfuhrpapiere gelten die Konsulatsfakturen, weil sie zu den „Dokumenten" gehören, mit denen zu erfüllen ist, und weil die deutschen Reedereien die Annahme von Gütern verweigern, solange erforderliche Konsulatsfakturen fehlen. Als Einfuhrpapiere werden die Konsulatsfakturen bezeichnet, weil die deutschen Reedereien auf Beilegung von Konsulatsfakturen nur dann bestehen, wenn es sich um ein Empfangsland handelt, für dessen Einfuhr Konsulatsfakturen amtlich vorgeschrieben sind. Amtlich ist also nicht die Ausfuhr aus Deutschland, sondern die Einfuhr in das Bestimmungsland von der Beibringung der Konsulatsfakturen abhängig gemacht. In diesem Sinne hat sich die Hamburger Handelskammer gutachtlich geäußert, daß nach überwiegender Auffassung bei cif-Geschäften der Käufer die Konsulatsgebühren zu tragen habe.

Die Berliner Handelskammer dagegen tritt dafür ein, daß der deutsche Exporthandel die Konsulatsgebühren einheitlich in seine cif-Preise einkalkulieren soll, weil die Konsulatsgebühren im deutschen Verschiffungshafen entstehen, so daß der deutsche Exporteur sie bei cif-Geschäften in Deutschland bezahlen muß und, wenn er sie rückvergütet haben will, unabhängig vom Kaufpreise vom Käufer wieder rückfordern müsse, was naturgemäß zu Streitigkeiten führen kann. (flpstr)

Die große Ausstellung für Gesundheitspflege, soziale Fürsorge und Leibesübungen („Gesolei“) in Düsseldorf.

Am 8. Mai hat die große Ausstellung für Gesundheitspflege, soziale Fürsorge und Leibesübungen (Gesolei) in Düsseldorf in Gegenwart von Vertretern der Reichsregierung, der Länderregierungen, der österreichischen Bundesregierung sowie zahlreichen Vertretern von Kunst, Wissenschaft und Industrie ihre Pforten geöffnet. Um die erdrückende Fülle des Gebotenen einer eingehenden Betrachtung zu unterziehen, ist es erforderlich, mehrere Tage der Schau zu widmen. Auf einem Gelände von etwa 400 000 qm sind Ausstellungsgebäude errichtet, die zirka 120 000 qm einnehmen. Allein die Ausstellungsgebäude, von Professor Kreis entworfen, stellen in ihrer architektonischen Schönheit und Eigenart eine Sehenswürdigkeit dar. Zu diesem an sich schon glücklichen und ansprechenden äußeren Aufbau kommt die geradezu mustergültig durchgeführte Schau. Neben der Wissenschaft ist auch die Industrie sehr zahlreich vertreten. Eine Eigenart der Ausstellung ist es, daß beide, sich gegenseitig ergänzend und eng miteinander verknüpft, die Ergebnisse ihrer rastlosen Tätigkeit zur Schau stellen. Immer wieder kann man feststellen, wie die Wissenschaft dem industriellen Erfindergeist neue Wege gezeigt hat und wie es der Industrie gelungen ist, aus den Ergebnissen und Anregungen der Wissenschaft die praktische Nutzanwendung zu ziehen. Sehr glücklich ist auch der Aufbau und die Gliederung der Ausstellung. Das Ganze darf man als ein würdiges Dokument des deutschen Willens zum Wiederaufstieg bezeichnen. Wiederholt konnte man von Besuchern vernehmen, daß sich die Düsseldorfer Schau mit der englischen Ausstellung in Wembley zum mindesten messen könne. Es ist daher zu bedauern, daß die Schau als offizielle Bezeichnung einen Namen trägt, der keinen Rückschluß auf die Weltbedeutung zuläßt. Auch die Gummi-Industrie und die ihr verwandten Industrien sind, wie nicht anders zu erwarten, auf der Ausstellung zahlreich vertreten. Es soll Aufgabe genauerer Einzelberichte sein, über die verschiedenen Stände näher zu unterrichten. fen.

Gummiwaren auf dem australischen Markt.

—ner. Der australische Markt ist außerordentlich aufnahmefähig bei ständig steigender Nachfrage nach Produkten fremder Erzeugung. Ganz bedeutend sind die Ansprüche an die ausländischen Veredlungsindustrien von Rohgummi. Australien hat sich zwar erst in den letzten Jahren zu einem Großkonsumenten von Gummiwaren entwickelt, aber in einem erstaunlich raschen Tempo. Ein Bild von der Bedeutung der Einfuhr von Gummierzeugnissen für den australischen Außenhandel geben statistische Gegenüberstellungen des gesamten Importwertes der letzten beiden Jahre. Danach erfuhr der Einfuhrhandel innerhalb 12 Monaten eine Wertsteigerung von einer Million £. Der Import umfaßt heute ein jährliches Durchschnittsergebnis im Wert von drei Millionen £.

In die Aufnahmebewegung von Produkten aus Gummi brachte vor allem der wesentlich gesteigerte Güter- und Personenverkehr mit Kraftfahrzeugen größere Lebendigkeit. Die Einstellung von Automobilen in den öffentlichen und privaten Transportdienst ist ganz gewaltig. Diese starke Intensivierung des Autoverkehrs hat naturgemäß einen bedeutenden Verbrauch von Automobilbereifung zur Folge. Da aber die nationale Industrialisierung auf dieses Produktionsgebiet noch nicht zufriedenstellend ausgedehnt werden konnte — in absehbarer Zeit wird sich an diesem Zustand auch nichts ändern — so wendet sich der Binnenkonsum zu seiner ausgedehnten, ständig wachsenden Bedarfsbefriedigung an das Ausland. Bedauerlicherweise ist aber der Anteil der deutschen Erzeugung von Pneus an dem ganz bedeutenden australischen Einfuhrhandel von Radreifen u. a., der heute einen Jahreswert von annähernd zwei Millionen £ erreicht, überaus gering. Hauptversorger des Marktes sind die Amerikaner, die mehr oder weniger den Markt beherrschen. Verhältnismäßig hoch ist der Anteil Kanadas, der aber um mehr als die Hälfte hinter dem Kontingent der Vereinigten Staaten zurückbleibt. Die Franzosen nutzen hier mit vortrefflichen Ergebnissen die guten Konkurrenzmöglichkeiten für französische Produkte durch ihre unterwertige Valuta aus. Aber auch die Engländer gewinnen durch ihre zähe Werbearbeit ständig an Einfluß im australischen Reifengeschäft.

Wesentlich weniger umfangreich, aber immerhin bedeutend ist auch der Handel in Radschläuchen, die augenblicklich zumeist von amerikanischen und kanadischen Häusern auf die australischen Märkte gebracht werden. Der verhältnismäßig schwere Stand der englischen Radmäntel- usw. Einfuhr gegenüber den gewaltigen importierten Güterquantitäten der U. S. A. und Kanadas hat Großbritannien veranlaßt, das Schwergewicht auf die Pflege des Marktes für Vollgummireifen für Lastkraftfahrzeuge u. a. zu verlegen, mit dem überraschenden Erfolg, den Umfang des britischen Geschäfts bereits dem amerikanischer Firmen fortschreitend zu nähern. Es wird für den deutschen Außenhandel hier gewiß keineswegs eine leichte Arbeit sein, in kurzer Zeit irgendwie maßgeblichen Einfluß auf den Markt zu gewinnen. Aber in Ansehung der stark wachsenden Nachfrage nach Autobereifung und anderem einschlägigen, erforderlichen Zubehör müßte der deutsche Reifen- usw. Markt bei größerer Werbeenergie sich doch allmählich zu einer zunehmend ergiebigen Versorgungsquelle für den australischen Bedarf entwickeln lassen.

Wesentlich aussichtsreicher für eine weitere Ausdehnung der deutschen Gummiwarenausfuhr sind verschiedene andere Marktgebiete, die in gleicher Weise über die augenblicklich hohe Nachfrage des örtlichen Konsums nach den Gummiwaren fremder Industrieländer hinaus — vor allem auch in Zukunft — große Aufnahmefähigkeit ergeben werden. Ueber Durchschnittsinteresse verdient zunächst der Handel in Gummischuhen, die in bedeutenden Mengen aus Kanada und Großbritannien, in dritter Linie auch aus den Vereinigten Staaten eingeführt werden. Vor allem gilt das aber für den Markt für Schuhe mit Gummisohlen. Die australische Mode äußert eine ständig steigende Vorliebe für solches Schuhwerk. Hier gleicht sich auch der normale Wettbewerbswert des deutschen Objektes viel mehr den Produkten anderer Konkurrenzländer an. Interessant ist hier ebenso die Entwicklung des Käuferinteresses für Gummistiefel und Stiefel aus verschiedenem Material unter Verwendung von Gummi zu Arbeiten in Wasser- oder Sumpfgeländen.

Ein recht entwicklungsfähiges Handelsgebiet sind Gummigürtel und Gummiriemen u. a. für hygienische, medizinische, besonders aber auch für mannigfache industrielle Zwecke. Die Zunahme der Nachfrage nach verschiedenen technischen Gummiwaren verdient vor allem in Rücksicht auf die glänzenden Zukunftsaussichten die Aufmerksamkeit der deutschen Ausfuhrkreise. Beachtlichen Bedarf äußert der australische Markt für Verpackungsmaterial aus gummigemischten Stoffen, besonders Asbeststoffen, die mit Gummi eingelegt sind. Rege ist dabei besonders auch der Handel in gummigemischten Baumwollstoffen für gleiche oder verwandte Zwecke. Ausgezeichnete, vom Konkurrenzkampf verhältnismäßig wenig berührte Absatzgebiete sind der Handel in Hartgummiplatten für verschiedene Bestimmungen. Besondere Möglichkeiten für lohnende Geschäftsverbindungen bietet auch der gesteigerte Bedarf an Schläuchen zur Ausrüstung von Feuerwehren u. a. Der Aufnahme von Gummischläuchen bringt die australische Garten- und Plantagenwirtschaft neuerdings ein ausgedehntes Interesse entgegen. Eine große Vorliebe äußert der australische Konsum ferner für Gummiuntersätze, Ringe, Gummidecken, Matten und Fußbodenbelag aus Gummi bzw. aus verschiedenem Material in Zusammensetzung mit Gummi. Wachsend große Umsätze weisen die Handelsübersichten in Gummistoffen wie gummierten bzw. gummigemischten Leinen- und Baumwollbekleidungsstoffen, fertigen Kleidungsstücken, vor allem in Gummimänteln usw. auf.

Verhältnismäßig vernachlässigt vom allgemeinen Einfuhrinteresse, aber überaus entwicklungsfähig, ist der Markt in Gummierzeugnissen für Apotheken und Drogerien, die im allgemeinen den Einzelverkauf von chirurgischen Gummiwaren vermitteln. Die Geschäfte sind hier ziemlich lebhaft. Der deutsche, sehr leistungsfähige Handel in derartigen Objekten trifft auf eine zunehmend starke Nachfrage. Bei sorgsamer Pflege dieses vom internationalen Interessenkampf noch etwas abseits liegenden Marktgebietes kann sich die deutsche Ausfuhr eine einbringliche Absatzquelle erschließen.

Briefliche Auskünfte auf Anfragen irgend welcher Art können nur erteilt werden, wenn der Fragesteller Rückporto beifügt.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Einziehung eines protestierten Wechsels durch Postauftrag.

Der Indossant eines protestierten Wechsels, der ihn im Wege des Postauftrags von seinem Vormann einzieht, ist nach Handelsgebrauch nicht verpflichtet, vor der Absendung des Postauftrages den Verpflichteten zur Zahlung aufzufordern. Teilzahlungen werden bei Postaufträgen nicht angenommen. Eine Zuvielforderung im Postauftrag berechtigt deshalb den Empfänger zur Ablehnung der Einlösung. C 5999/26 (XII A 6). (flpstr)

* * *

Vollmacht von Angestellten auf Messen.

Ueber den Umfang der Vollmacht der von Standinhabern auf Messen und Ausstellungen in die Ausstellungsgebäude gesandten Angestellten oder sonstigen Personen läßt sich kein von den gesetzlichen Bestimmungen abweichender Handelsgebrauch feststellen. C 7107/26 (XII A 2). (flpstr)

* * *

Lieferungsbedingung betr. Eigentumsvorbehalt.

Ein Handelsgebrauch, nach dem die Lieferungsbedingung: „Die Ware bleibt bis zur restlosen Bezahlung Eigentum des Lieferanten" entgegen ihrem Wortlaut ohne maßgebliche Bedeutung ist, hat sich nicht gebildet. Allerdings wird diese Lieferungsbedingung vielfach formularmäßig auch in Fällen angewendet, in denen sie nicht am Platze ist. Dies trifft namentlich bei Verkauf von Waren zu, die ihrer Natur nach zum Verbrauch, zur Verarbeitung oder zur Weiterveräußerung bestimmt sind. In solchen Fällen würden wir der Klausel nur so weit eine Bedeutung beimessen, als der Verbrauch, die Verarbeitung oder die Veräußerung innerhalb des regelmäßigen Geschäftsverkehrs noch nicht stattgefunden hat. Eine allgemeine Verpflichtung dritter Personen, auf die Möglichkeit derartiger Vorbehalte Rücksicht zu nehmen, besteht nicht. Ob die Verletzung des Eigentumsvorbehalts eine strafbare Handlung, insbesondere Unterschlagung bildet, hängt von den besonderen Umständen des Einzelfalles ab, namentlich was die Vorsätzlichkeit betrifft. C 10 175/26 (XII A 4).

* * *

Kundenschutz gegenüber dem Makler.

Unter Kundenschutz seitens des Verkäufers gegenüber dem Makler wird handelsüblich verstanden, daß weitere unmittelbare Anfragen des Kunden und Angebote an den Kunden dem Makler zur Erledigung übergeben werden. Unmittelbare Geschäfte sind für den Makler provisionspflichtig. Der Kundenschutz besteht auch fort, wenn das Angebot des Maklers an den Kunden zwar nicht zum Abschluß führt, das Geschäft jedoch bei gleicher Konjunktur und bei gleichen Bedingungen in einer angemessenen späteren Zeit noch zustande kommt. C 6312/26 (XII A 3). (flpstr)

* * *

Haftpflicht des Spediteurs für abzuliefernde und abzuholende Güter.

Es besteht kein Handelsgebrauch, nach dem bei der Auftragserteilung an Spediteure zur Abholung und Auflagernahme von Gegenständen diese nicht von ihrem Standorte abzuholen, sondern auf der Straße dem Rollwagen des Spediteurs zu übergeben sind. Die Haftungsbeschränkung des § 55 der „Geschäftsbedingungen des Vereins Deutscher Spediteure", der sich inhaltlich mit § 29 der „Handels- und Verkehrsgebräuche im Verkehr mit den Spediteuren im Bezirk der Industrie- und Handelskammer zu Berlin" deckt, bezieht sich lediglich auf abzuliefernde, nicht aber auf abzuholende Gegenstände. Nach den genannten Paragraphen ist die Haftpflicht des Spediteurs für abzuliefernde Güter beendet, sobald sie dem Empfänger vor seinem Hause zur Abnahme bereitgestellt sind. Für den vorliegenden Fall, bei dem es sich um abzuholende Gegenstände handelt, findet diese Bedingung keine Anwendung. C 8410/26 (XII A 8). (flpstr)

Fragekasten.

Diffusionsgeschwindigkeiten von Gasen durch Kautschukmembranen.

Anfrage: Ich bitte um Mitteilung der Diffusionsverhältnisse von verschiedenen Gasen durch gummierte Stoffe und insbesondere durch Wände von Hohlkörpern ohne Stoffeinlage, wie etwa Gummibällen von 1 bis 1,5 mm Stärke. Besonders interessiert mich das Verhältnis für atmosphärische Luft und Stickstoff in bezug auf andere Gase.

Antwort: Die Diffusionsgeschwindigkeiten von Gasen durch Kautschukmembranen wurden von Graham gemessen (Poggendorfs Annalen 129 (1866), 548; Jahresbericht über die Fortschritte der Chemie 1866, S. 43). Setzt man die Diffusionsgeschwindigkeit des Stickstoffs gleich 1, so ergibt sich: Stickstoff 1,000, Kohlenoxyd 1,113, atmosphärische Luft 1,149, Methan 2,148, Sauerstoff 2,556, Wasserstoff 5,500, Kohlensäure 13,585. Weitere Versuche über diesen Gegenstand wurden von folgenden Forschern durchgeführt: Payen: Compt. rend. 72 (1871), 148; Aronstein und Sirks: Jahresbericht über die Fortschritte der Chemie 1866, S. 54; Wroblewski: Ebenda 1879, S. 72; Hüfner: Ebenda 1888, S. 168; Grunbach: Physikalische Zeitschrift 6 (1905), 795; Ditmar: Vortrag in London (siehe Spence, Lectures on India Rubber, London 1908; Zulkowski: Berichte der Deutschen chemischen Gesellschaft 5 (1872), 759. K.

* * *

Unrichtige Auskunft einer Auskunftei.

Anfrage: Auf Grund der Auskunft einer eingetragenen Auskunftsstelle haben wir eine Bestellung zur Ausführung gebracht. In der Auskunft hieß es am 9. September 1925: „H. W. ist als fleißiger, tüchtiger und reeller Handwerksmeister bekannt, dem man Vertrauen entgegenbringt. Ruf und Charakter werden ebenfalls günstig beurteilt. Seinen Zahlungsverpflichtungen kommt W., wie man nicht anders weiß, ordnungsgemäß nach. Der geforderte Kredit von 100,— M kann zurzeit gewährt werden, da W. ein vertrauenswürdiger Mann ist, der sich nicht über seine Verhältnisse festlegt." Nachdem bei der Verfallzeit der Rechnung die üblichen Mahnschritte ohne Erfolg blieben, haben wir Klage eingereicht und erhielten bei Pfändungsvornahme vom Gerichtsvollzieher fruchtlosen Pfändungsbericht mit der Bemerkung, daß der Beklagte bereits am 26. Januar 1925 den Offenbarungseid geleistet hat. Da der Offenbarungseid bereits acht Monate vor der Auskunftserteilung geleistet wurde und in letzterer keine Silbe davon vermerkt ist, glauben wir die Auskunftsstelle für den uns dadurch verursachten Schaden haftbar machen zu können.

Antwort: Die Auskunfteien schützen sich gegen Haftung für unrichtige Auskünfte, die sie erstatten, durch ihre Vertragsbedingungen. Nach diesen lehnen sie jede Haftung für Schädigungen, die ihren Abonnenten aus der Unrichtigkeit von Auskünften erwachsen, ab. Derartige Enthaftungsbedingungen werden im allgemeinen von der Rechtsprechung als gültig behandelt. Ein geringer Teil der Gerichte steht allerdings auf dem Standpunkt, daß solche Bedingungen die Auskunfteien gegen grobe Fahrlässigkeit bei Erstattung ihrer Auskünfte nicht schützen können. Da dieser abweichende Standpunkt jedoch nur von einem Teil der Gerichte eingenommen wird, empfiehlt es sich nicht, deswegen einen Rechtsstreit anzustrengen, wenn der Abonnent die Vertragsbedingungen der Auskunftei gegen sich gelten lassen muß. (lp) Dr. St.

* * *

Aufwertungsfragen.

Anfrage: Ich verkaufte am 5. Dezember 1919 ein Anwesen zum Preise von 218 000 Mark. Dieses wurde von mir im Jahre 1900 zu 160 000 Mark gekauft und ist im Jahre 1913 auf 242 000 Mark und jetzt auf 254 000 Mark geschätzt worden. Als Restkaufgeld ließ ich 53 000 Mark stehen. Der jetzige Besitzer will unter Aufnahme einer neuen Hypothek im Betrage von 50 000 Mark die vorhergehenden Hypotheken wegzahlen. Die Bankhypothek beträgt nach Aufwertung 25 000 Mark. Meine Hypothek soll auf 5500 Mark aufgewertet und mit dem hypothekarisch zu sichernden Viertel — 1281 Mark — ebenfalls wegbezahlt werden, während drei Viertel — 4230 Mark — persönliche Schuld des jetzigen Besitzers offen bleiben, also in der Luft hängen sollen. Gibt es kein Mittel, um eine höhere Aufwertung, dem Werte des Grundstückes ensprechend, und Sicherheit für die ganze Hypothek zu erzwingen?

Antwort: Restkaufgeldhypotheken sind, soweit die Aufwertung der Hypothek in Betracht kommt, nur in Höhe von ¼

des Goldmarkbetrages aufwertbar. Soweit die Aufwertung der persönlichen Forderung in Betracht kommt, ist die Aufwertung gleichfalls an eine Höchstgrenze gebunden. Durch Hypotheken gesicherte Kaufgeldforderungen, die in der Zeit vom 1. Januar 1912 bis 1. Januar 1922 begründet sind, dürfen nicht höher als 100 Prozent des Goldmarkwertes aufgewertet werden. Eine höhere Aufwertung ist gesetzlich ausgeschlossen. Im vorliegenden Fall würde der Aufwertungsbetrag für die persönliche Forderung 5512 Mark betragen. Die Aufwertung der Hypothek könnte nur zu ¼ dieses Betrages verlangt werden. Da der Eigentümer berechtigt ist, mit vierteljährlicher Aufkündigung den Aufwertungsbetrag nebst den fälligen Zinsen schon vor dem 1. Januar 1932 zurückzuzahlen, so müßte der Hypothekengläubiger den ihm angebotenen Betrag nach vierteljährlicher Aufkündigung annehmen. Betreffs der persönlichen Forderung bleibt lediglich die Haftung des persönlichen Schuldners bestehen. Irgendwie eine dingliche Sicherung für diese Forderung kann nach dem Aufwertungsgesetz nicht beansprucht werden. Nur aus allgemeinen Gründen, wenn etwa die Befriedigung wegen dieser Summe für später gefährdet werden sollte, könnte der Gläubiger in besonderen Ausnahmefällen im Wege der einstweiligen Verfügung oder des Arrestes eine besondere Sicherung beanspruchen.

(lp) Dr. St.

* * *

Anfrage: Ich habe am 10. Mai 1920 einem Geschäftsfreund gegen Schuldschein 40 000 M gegeben, wovon bis heute nichts zurückbezahlt ist und auch keine Zinsen bezahlt wurden. Muß der Betrag bei Gericht angemeldet werden und bis wann? Welche Aufwertung kann ich verlangen und wie hoch würde sich die Summa insgesamt zusammensetzen? Außerdem gab ich einer weiteren Firma (Industriewerk) am 1. November 1920 100 000 M, die allerdings am 17. Januar 1923 mit 100 000 M und Zinsen zurückbezahlt wurden. Kann ich in diesem Falle eine Aufwertung verlangen und in welcher Höhe? Wäre auch dieser Betrag anzumelden und wo, oder auf welche Weise wäre die Forderung geltend zu machen?

Antwort: 1. Anscheinend handelt es sich um ein gewöhnliches Darlehen. Ein solches ist, da es eine Vermögensanlage darstellt, nach dem Aufwertungsgesetz bis zu 25 Prozent des Goldmarkwertes aufzuwerten. Der Goldmarkwert der Forderung ist nach der Umrechnungstabelle, die das Aufwertungsgesetz aufstellt, zu berechnen. Ueber die Fälligkeit des aufgewerteten Darlehens und die Verzinsung kann das Gericht nach billigem Ermessen Bestimmung treffen. Eine Anmeldung der Forderung bei dem Gericht ist nicht erforderlich. Vielmehr ist der Schuldner unmittelbar zur Anerkennung und Begleichung der Forderung aufzufordern. Eine gesetzliche Frist hierfür besteht nicht, doch ist es zu empfehlen, daß der Gläubiger nicht zu lange zuwartet, da sonst aus der Nichtgeltungmachung der Forderung auf einen Verzicht des Gläubigers geschlossen werden könne.

2. Falls es sich bei der Hingabe der 100 000 M um ein übliches Geschäftsdarlehen handelt, mit dem keine Gewinnbeteiligung verknüpft ist, kommt das Darlehen als Vermögensanlage bis zu 25 Prozent des Goldmarkwertes der Forderung zur Aufwertung. Dieser Wert ist nach der Umrechnungstabelle, die das Aufwertungsgesetz aufstellt, 5570 Goldmark. Der Aufwertungsbetrag ist hiernach 1392,50 Goldmark. Auf diesen Betrag ist der Goldmarkwert der von dem Schuldner am 17. Januar 1923 geleisteten Zahlung von 100 000 Mark nebst Zinsen in Anrechnung zu bringen. Nach der Umrechnungstabelle des Gesetzes beträgt der Wert dieser Zahlung 32,20 Goldmark. Die Schuldnerin ist daher zur Rückzahlung eines Goldmarkbetrages von 1360,30 M verpflichtet. Ueber die Fälligkeit und die Zinsenpflicht hat der ordentliche Richter Bestimmung zu treffen. Eine Frist, innerhalb deren diese Forderung anzumelden ist, besteht nicht. Vielmehr ist der Schuldner zur Anerkennung und Zahlung zu veranlassen. Aeußerstenfalls ist die Forderung vor dem ordentlichen Gericht geltend zu machen.

Dr. St.

* * *

Anfrage: Einer unserer Geschäftsfreunde stellte uns Mai 1919 auf sein eigenes Anerbieten einen Darlehnsbetrag von 600 000 M zur Verfügung gegen übliche Verzinsung und mit der Bedingung, daß er nach Bedarf mit kurzer Kündigungsfrist das Geld wieder zurückfordern könne. Es handelt sich also keineswegs um eine Vermögensanlage, sondern nur um ein Geschäftsdarlehn zu ganz vor-

übergehenden Zwecken. Die Zurückforderung erfolgte im Oktober 1922 und die Rückzahlung geschah zur Hälfte mit je 300 000 M nebst Zinsen am 1. Dezember und 31. Dezember 1922. Muß nun diese offene, durch nichts gesicherte und getilgte Darlehnsforderung nach dem deutschen Aufwertungsgesetz aufgewertet werden und wie hoch und nach welchem Paragraph des Gesetzes? Oder können diesbezügliche Aufwertungsansprüche zurückgewiesen werden?

Antwort: Nach § 63 des Deutschen Aufwertungsgesetzes erfolgt die Aufwertung von Vermögensanlagen bis zu 25 Prozent des Goldmarkbetrages. Nichtvermögensanlagen werden nach allgemeinen Vorschriften aufgewertet. Nach den hierfür durch die Rechtsprechung entwickelten Grundsätzen ist bei dieser Art von Forderungen die Höhe der Aufwertung eine unbegrenzte. Die Aufwertung hat nach dem Ermessen des Richters unter Berücksichtigung der Einzelumstände des Falles zu erfolgen. Liegt in dem angeführten Fall keine Vermögensanlage vor, so könnte der Einleger eine höhere Aufwertung als bis zum Betrage von 25 Prozent des Goldmarkwertes beanspruchen. Eine Vermögensanlage wird man dann nicht annehmen können, wenn das Darlehen in der Tat nur zu vorübergehenden Zwecken geliehen ist, es müßte denn sein, daß nachträglich der Einleger einverstanden war, daß das Geld auch für längere Zeit zu festem Zinsfuß angelegt blieb, in letzterem Falle wird man eine Vermögensanlage anzunehmen haben. Derartigen Ansprüchen, die nicht durch Hypothek gesichert sind, ist durch das Gesetz eine bestimmte Frist, innerhalb deren sie geltend gemacht werden, nicht vorgeschrieben. Die Verfolgung der diesbezüglichen Ansprüche erfolgt bei dem ordentlichen Gericht. Die in der zweiten Hälfte des Jahres 1922 erfolgte Rückzahlung konnte die Forderung nicht zur Tilgung bringen, da sie erst nach dem gesetzlichen Stichtag, dem 15. Juni 1922, vorgenommen ist. Allerdings gilt nach der ausdrücklichen Bestimmung des Gesetzes dieser Stichtag nur für diejenigen Forderungen, die durch Hypothek gesichert sind. Allein es ist kein Zweifel, daß diese Bestimmung von der Rechtssprechung in gleicher Weise auch auf diejenigen Forderungen angewandt werden wird, deren Aufwertung durch das ordentliche Gericht erfolgt. (lp)

Dr. St.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung". Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3285. Wer ist Fabrikant sogen. **Kanalspülblasen?**

Nr. 3286. Wer ist Hersteller der **Seiden - Kautschukbinde „Trados"?**

Nr. 3293. Wer ist Hersteller des **Saugerhalterringes „Knirps"?**

Nr. 3295. Wer fabriziert **„Viktoria"-Trubsäcke?**

Nr. 3296. Wer ist Fabrikant des Dampfbadeapparates **„Universal"** für Hausgebrauch?

Nr. 3301. Wer stellt ein **Bindemittel** her, das sich besonders für Celluloid und Gummi eignet?

Nr. 3302. Wer ist Hersteller von **Gummi-Haar-Riemen** (gemischt?), wie sie vorzugsweise nach Madras exportiert werden?

Nr. 3304. Wer ist Hersteller von **„Fabreeka"-Riemen?**

Nr. 3311. Wer ist Hersteller der Metallpackungen Patent „Schöne" und Patent „Drach"?

Nr. 3316. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze** Marke „Beu-Hada"?

Nr. 3317. Wer ist Hersteller der **Benzin-Dichtungen** Marke „Rappa Jointing"?

Nr. 3318. Wer ist Hersteller der **„Berolina"-Treibriemennähmaschine?**

Nr. 3319. Wer fabriziert **Reparaturschrauben für Hanfschläuche?**

Nr. 3320. Wer ist Hersteller von **Halteschlaufen, aus Hartgummi oder ähnlichem Material,** für Straßenbahnen?

Nr. 3321. Wer fabriziert **Imitationen chirurgischer Gummiwaren** für Schaufensterzwecke aus Celluloid bzw. mit Celluloid-Ueberzug (nicht Holz)?

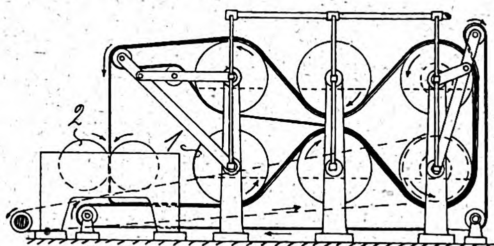
Nr. 3327. Wer ist Hersteller von **Zopfhaltern** aus Leder mit Druckknopf und **Gummizähnen?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 3326. Wer stellt **weiße und bunte Beißring-Galalith-Garnituren** her und ist darin besonders leistungsfähig?

Neue Patente und Gebrauchsmuster

Maschine zum Kneten von Gummi u. dgl. Dunlop Rubber Co. Ltd., Birmingham. G.-M. Nr. 943 013. Die Neuheit bei der Maschine zum Kneten von Gummi besteht darin, daß das Kneten und das Kühlen des Gummis fortlaufend erfolgt. Von den Knetwalzen 2 laufen Führungseinrichtungen, die den Gummi aufnehmen und gekühlten Trommeln oder Walzen 1 zuführen, worauf der Gummi wieder zwischen die Knetwalzen zurückgelangt. Zur Führung des Gummis werden Riemen benutzt,

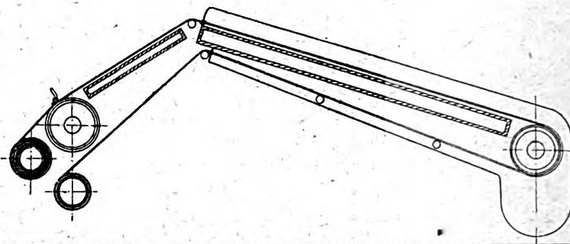


auf bzw. zwischen denen der Gummi den verschiedenen Walzen behufs Kühlung zugeführt wird. Durch die Kühlwalzen wird Wasser oder eine andere Flüssigkeit in ständigem Durchfluß geführt. Die Kühlung des Gummis kann auch durch Luft erfolgen, indem die Führungsriemen den Gummi in genügend langem Lauf hin und her führen. Die Kühlwalzen sind senkrecht übereinander angeordnet, um Platz zu sparen.

Explosionsklappen an Einkapselungen von Maschinen für die Gummi-Industrie. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 943 762. Die Neuheit an Einkapselungen von Streichmaschinen, Tauchapparaten und sonstigen in der Gummi-Industrie benutzten Maschinen, die mit Rückgewinnungs-Anlage für Lösungsmittel ausgerüstet sind, besteht darin, daß eine Anzahl Klappen angeordnet ist, die beim Eintritt von Explosionen den im inneren Raum der Kapsel entstehenden Ueberdruck entweichen lassen, um zu verhüten, daß die Umkapselung durch die Explosion zerrissen wird.

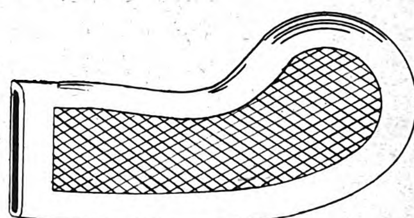
Gummigürtel als Augen- und Gesichtsschutz beim Kopfwaschen der Damen. Fritz Frey, Mannheim O 3. 10. G.-M. Nr. 943 464. Die Neuheit besteht in einem Gummischwamm, angelegt über die Augen und Ohren der Damen beim Kopfwaschen, der jede Flüssigkeit, sei es Wasser, Schampun oder alkoholhaltiges Kopfwasser, aufsaugt und niemals in die untere Gesichtshälfte durchdringen läßt, ohne daß die Dame, wie bisher, eine unbequeme Haltung beim Waschen einnehmen müßte.

Streichmaschine mit Rückgewinnungsanlage des Lösungsmittels. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 943 763. Die Neuheit an der Streichmaschine mit Rückgewinnungsanlage des Lösungsmittels besteht darin, daß die zum Trocknen des gestrichenen Stoffes angeordneten Heizplatten oder die dem gleichen Zweck



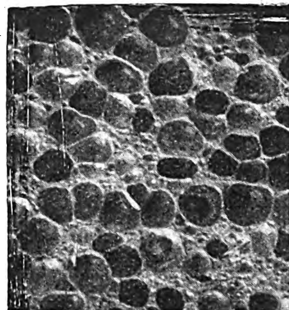
dienenden Röhrensysteme in der Bewegungsrichtung des Stoffes in stark abfallender Richtung angeordnet sind, um die sich beim Streichen des Stoffes entwickelnden Lösungsdämpfe möglichst schnell und restlos in die tiefer liegenden Kondensatoren ableiten zu können.

Pedalschoner für Klaviere. G.-M. Nr. 925 477. Firma A. und M. Dölling, Leipzig, bzw. Siebenbrunn i. Vogtl. Der Pedalschoner für Klaviere, Pianos, Flügel und dergleichen ist dadurch gekennzeichnet, daß er aus



Gummi gefertigt und als Hohlkörper zum Ueberschieben über das Pedal gestaltet ist und sich infolge seiner Elastizität fest anschmiegt. Da Gummi als Staubfänger nicht in Frage kommt, so schützt dieser Pedalschoner nicht nur gegen Verschleiß, sondern ist auch gegen Schmutz unempfindlich im Gegensatz zu den bisher gebräuchlichen Hüllen aus Filz.





Schwimmsessel aus Gummistoff oder ähnlichem wasserdichteu Material. Felix Niebling, Grenzhausen, Nassau. G.-M. Nr. 943 327. Der Schwimmsessel dient als Sportgerät oder als Atmungsgerät. Er besteht aus einem hufeisenförmig ausgebildeten, aus wasserdichtem Stoff hergestellten ballonartigen Wulst, der durch ein Ventil nach Art der Luftkissen aufgeblasen wird. An der Unterkante des Wulstes ist ein Stück Stoff, gleich welcher Art, befestigt und dient als Sitz. Im ungefüllten Zustand ist der Schwimmsessel bequem in der Tasche zu tragen. Im gefüllten Zustand kann er eine Person unbegrenzte Zeit über Wasser tragen. Ein Nachfüllen des Wulstes ist auch während des Gebrauches in sitzender Stellung möglich.

Ausländische Patente.

Verfahren zum Ausbessern von Kautschukartikeln. Engl. Pat. Nr. 248 374 vom 27. Februar 1926 für Soc. Anon. des Pneumatiques Dunlop, Paris (veröff. 28. April 1926). Schlauchreifen und dergleichen, die freien Schwefel enthalten, werden ausgebessert durch zugeschnittene Kautschukstreifen, die einen Schnellvulkanisator, doch keinen Schwefel enthalten. Man überdeckt die Streifen noch durch eine freien Schwefel haltige dünne Kautschuklage. Die Schichten werden durch Kautschuklösung zusammen geklebt. Als unterste Lage dient z. B. ein Gemisch aus 90 Teilen Rohkautschuk, 6 Teilen Zinkoxyd und 4 Teilen Isopropylzinkxanthat als Beschleuniger. Die Deckschicht besteht z. B. aus 82 Teilen Rohkautschuk, 5 Teilen Zinkoxyd, 3 Teilen Beschleuniger und 10 Teilen Goldschwefel.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

47g. 40. K. 95 787. Rich. Klinger, Akt.-Ges., Berlin-Tempelhof. Sicherheitseinrichtung für Ventile, Hähne und dergleichen, die mit plastischer Weichpackung gedichtet werden. 12. September 1925.

Zurücknahme der Anmeldung.

86c. 10. G. 63 539. Spannvorrichtung für die Gummifäden für Gummibandwebstühle. 22. Oktober 1925.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

3a. 10. 429 774. Ernst Grospitz, Schwerin i. Mecklbg., Königstr. 54. Ueber dem Strumpf zu tragende Gummischutzhülle. 29. April 1925. G. 64 178.

39b. 19. 429 770. Heinrich Frerichs, Hamburg, Gr. Burstah 11-17. Verfahren zur Herstellung einer hartgummiähnlichen Masse. 9. September 1922. F. 52 567.

47f. 25. 429 707. Firma Peter Rost, Gummiwaren- und Packungsfabrik, Köln a. Rh. Stopfbüchsenpackung. 19. September 1924. R. 62 058.

71a. 3. 429 829. Guiseppe Cardile, Turin, Italien und Giovanni Battista Laura, San Remo, Italien; Vertr.: Dipl.-Ing. Kugelmann, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Schuhen mit Gummisohle. 29. Januar 1925. C. 36 115. Iatlien, 17. Dezember 1924.

81a. 1. 429 832. Ajax Rubber Company, Inc., New York, V. St. A.; Vertr.: M. Löser und Dipl.-Ing. O. H. Knoop, Pat.-Anw., Dresden. Verfahren zum Verpacken von Gegenständen aus Gummi zwecks Bildung einer als Ganzes verkäuflichen Packung. 6. November 1924. R. 62 459.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 948 004. Heinrich Eyring, Nürnberg, Goethestraße 15. Dauerwäschekragen mit Schwammgummiauflage. 31. März 1926. E. 35 223.

3a. 948 469. Celluloidwarenfabrik Dr. P. Hunaeus, Hannover-Linden. Kragen mit Nackenverschluß. 20. April 1926. C. 18 686.

3b. 947 686. Ajax Gummiwebwaren A.-G., Barmen-Wichlinghausen. Hosenträgerpatte. 6. September 1923. A. 37 404.

8b. 948 207. Schwieders Guttapercha- und Gummiwaren-Gesellschaft m. b. H., Dresden-Leubnitz. Endloses Gummiband für Filzkalander. 27. März 1926. Sch. 87 844.

9b. 948 119. Hugo Schwoche, Kottbus, Schloßkirchplatz 7. Klosettbürste mit Gummistacheln. 22. September 1925. Sch. 85 738.

9b. 948 268. Georg Günthel, Unterstützengrün, Post Stützengrün. Bierglasbürste aus Gummischwamm. 9. März 1926. G. 61 184.

30f. 947 978. Arthur Jacobi, Berlin, Maaßenstraße 34. Massierapparat mit einer oder mehreren gummibezogenen Kugeln. 5. Dezember 1925. J. 25 922.

30f. 947 979. Arthur Jacobi, Berlin, Maaßenstraße 34. Massageapparat mit einer oder mehreren, mit Gummistöpseln versehenen Kugeln. 5. Dezember 1925. J. 25 923.

45f. 947 672. Wolfertz & Evertz, Solingen. Gummizapfmesser mit zwei Schneiden. 10. April 1926. W. 73 539.

54g. 948 555. Franz Liebhart, München, Baldestraeß 9. Celluloidpreisschild mit auswechselbaren Schriftzeichen. 5. März 1926. L. 59 038.

71c. 948 074. Carl Rösler, Frankfurt a. M., Bahnhofsplatz 8. Schuhleisten aus Gummi. 30. März 1926. R. 66 437.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Berlin. Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwaren-Fabriken. In der Aufsichtsratssitzung wurde beschlossen, der auf den 17. Juni einzuberufenden Generalversammlung bei reichlichen Abschreibungen die Verteilung einer Dividende von 5 Prozent vorzuschlagen und den verbleibenden Saldo von zirka 23 000 Rm. auf neue Rechnung vorzutragen.

Berlin. Otto Schumann Treibriemenfabrik. Inhaber ist jetzt Herr Karl Kasper, Kaufmann, Berlin. Der Uebergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch Herrn Karl Kasper ausgeschlossen.

Frankfurt a. M. Liga Gummi-Werke A.-G. Die Gesellschaft bleibt für 1924/25 dividendenlos. Der Reingewinn von rund 103 000 Rm. soll zwecks Besserung der Liquidität vorgetragen werden.

Gotha. Die Vereinigte Gothania-Werke Akt.-Ges. beantragt bei ihrer demnächst stattfindenden Generalversammlung u. a.: Aenderung des § 3 des Gesellschaftsvertrages dahingehend, daß im Absatz 1 der letzte Satz betreffend kumulative Dividendenberechtigung der Vorzugsaktien gestrichen wird. Ferner Aenderung des § 3 Absatz 7 des Gesellschaftsvertrages durch Herabsetzung des Stimmrechts jeder Vorzugsaktie von bisher 18 Stimmen auf nur 5 Stimmen und Beschränkung des mehrfachen Stimmrechts der Vorzugsaktien auf die Fälle: Beschlußfassung über Aenderung der Satzung; Aufsichtsratswahlen; Auflösung der Gesellschaft.

Hannover. Hannoversche Gummiwerke Excelsior. Die Gesellschaft verteilt in diesem Jahre keine Dividende, sondern verwendet ihren mit 775 840 Rm. gegenüber dem Vorjahre ungefähr verdoppelten Reingewinn fast ausschließlich zu Abschreibungen. 107 000 Rm. werden vorgetragen.

Köln-Nippes. Franz Clouth, Rheinische Gummiwarenfabrik, A.-G. Der Bericht des Vorstandes führt u. a. aus: Auch im Geschäftsjahre 1925 waren die erzielten Preise schlecht. Die Beschäftigung bleib allgemein zufriedenstellend. Im laufenden Geschäftsjahr hat die Beschäftigung gegen das vorige Jahr nachgelassen. Das Geschäftsjahr 1925 schließt mit einem Gewinn von 77 709 Rm. Nach 88 916 Rm. Abschreibungen ergibt sich zuzüglich des Verlust-Vortrages aus 1924 ein Verlust von 96 904 Rm., der auf neue Rechnung vorgetragen werden soll.

Leopoldshall. Anhaltische Asbest- und Packungswerke Hans Müller. Die Firma ist von Amts wegen gelöscht.

Mainz. Herr Paul Schmitt, der bereits früher in der Firma Gustav Adolph, Mainz, Industriebedarf aller Art sämtliche maschinen-technische Artikel Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Fabrikate, Gerichtstraße 5, tätig war, ist mit Wirkung vom 1. Mai als Teilhaber in die Firma eingetreten. Diese wird auch weiterhin nach den seitherigen streng reellen Grundsätzen geleitet werden.

Pausa. Westsächsische Gummi- und Verbandstoff-Compagnie „Weguvec" Knoll & Grünler. Die Firma ist erloschen.

Tuttlingen. Akt.-Ges. für Feinmechanik vormals Jetter & Scheerer. Für das Geschäftsjahr 1925 weist die Gesellschaft einen gegen das Vorjahr etwas verminderten Gewinn von 1,43 Mill. Rm. (i. V. 1,54) aus. Aus dem Reingewinn von 214 187 (199 231) M sollen 5 Prozent Dividende (wie im Vorjahre) ausgeschüttet werden. Die hälftige Dividende des Jahres 1925 wird auch auf 464 760 M Stammaktien ausgeschüttet, die im Berichtsjahre von den Aktionären bezogen worden sind. Im Geschäftsbericht wird mitgeteilt, daß sich die Umsätze trotz der allgemeinen ungünstigen Wirtschaftslage durch Aufnahme von neuen Artikeln verwandter Branchen zwar erhöht haben, jedoch vielfach auf Kosten der Verkaufspreise.

Wien. Die Firma Weiß & Stössel, Gummiwaren, befindet sich in Zahlungsschwierigkeiten und bietet 40 Prozent an.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Finsterwalde (N.-L.). „Hevea", Gummiwarenfabrik, G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb von Feingummiwaren aller Art. Stammkapital: 20 000 Rm. Geschäftsführer sind der Abteilungsvorsteher Herr Arthur Taube und der Kaufmann Herr Hermann Elstermann, beide in Finsterwalde.

Kleve. Gesellschaft für Industriebedarf m. b. H. vormals Eich. Handel mit technischen Bedarfsartikeln aller Art, auch können verwandte Artikel aufgenommen werden. Stammkapital: 13 200 Rm. Der Kaufmann Herr Georg Herzog in Kleve und die Frau Johanna Eich, geb. Bosch, in Kleve, sind zu Geschäftsführern bestellt.

Kirschau b. Schirgiswalde. Cellastic, Patentverwertungsgesellschaft m. b. H. Die Gesellschaft hatte bisher in Berlin-Wilmersdorf ihren Sitz. Verwertung von Patenten und technischen Verfahren, insbesondere auf dem Gebiete der Herstellung von Gummi-, Guttapercha- und Kautschukartikeln. Stammkapital: 5000 Rm. Geschäftsführer: Herr Syndikus Dr. Viktor Ibach in Kirschau.

Rohkautschuk-Gesellschaften.

rg. **London.** Bukit Cloh Rubber Co., Ltd., verteilt 68¾ Prozent Dividende dank des guten Preises, den sie für ihren Kautschuk in Form von Latex erzielte, bei nur 298 756 lb. Erzeugung. Die Tochterfirma Bahru Selangor Rubber Co. Ltd. verteilt 75 Prozent.

rg. **London.** Grand Central (Ceylon) Rubber Estates verteilt aus 342 310 (57 255) £ Reingewinn 27½ (5) Prozent Dividende.

rg. **London.** London Asiatic Rubber and Produce Co., Ltd., verteilt aus 191 659 (38 297) £ Reingewinn 40 (10) Prozent Dividende und macht 40 000 (3000) £ Rücklage.

rg. **London.** United Sua Betong Rubber Estates verteilt aus 194 738 (33 799) £ Gewinn 55 Prozent auf alte, 27½ Prozent auf neue Aktien (i. V. 17½ Prozent), macht 20 000 (0) £ Rücklage und 42 406 (28 956) £ Uebertrag.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

München. Der Generalvertreter der Neckarsulmer Fahrzeugwerke A.-G., Herr Adolf Wickenhäuser, hat seinen gesamten Geschäftsbetrieb ab 1. Mai von der Schwanthaler Str. 40 verlegt, und zwar die Verkaufslokalitäten nach der Kaufinger Straße 26, die Reparaturwerkstätte in die Dachauer Straße 112.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Dresden. Autoreifen-Handelsgesellschaft m. b. H. Handel mit Reifen für Kraftfahrzeuge. Stammkapital: 20 000 Rm.

Frankfurt a. M. August Hofmann & Co., G. m. b. H. Verkauf von Automobilen, Zubehörteilen und Betriebsstoffen und allen zum Automobilbetrieb gehörigen Gegenständen. Stammkapital: 6000 Rm.

Mainz. Deutsche Michelin-Pneumatik-Aktiengesellschaft. Handel in Waren (insbesondere in Kautschukartikeln, Pneumatiks, Radreifen, Rädern, Radfelgen und allen Zubehörartikeln), die nach dem Michelinschen Verfahren hergestellt sind. Grundkapital: 400 000 Rm. Binger Str. 26.

Münster (Westf.). Autoreparatur Anthes G. m. b. H. Ausführung von Reparaturen an Automobilen, Motorrädern, Fahrrädern und dergleichen und Verkauf von Automobilen, Fahrrädern und deren Zubehörteilen und Betriebsstoffen. Stammkapital: 6000 Rm.

Kapitalumstellungen.

Berlin-Wittenau. F. G. Dittmann Akt.-Ges., Kraftfahrzeugfabrik, Lübarser Straße 18/22. 625 000 Rm.

Geschäftsaufsichten.

Barmen. Friedrich Wilh. Wolff, Gummibandfabrik, Rottstraße, sowie deren Inhaber, die Kaufleute Herren Karl Sander in Barmen, Rottstraße 20, und Fritz Sander sowie Adele Sander, beide in Elberfeld, Viehhofstraße 19. Herr Paul Engmann in Elberfeld, Haubahnstraße 12, wird mit Führung der Geschäftsaufsicht betraut.

Berlin. Norddeutsches Fahrradwerk Aktiengesellschaft, Schleiermacherstraße 37. Ueber die Firma wird mit Zustimmung von mehr als drei Vierteilen der beteiligten Gläubiger mit mehr als drei Vierteilen der Gesamtsumme der beteiligten Forderungen erneut die Geschäftsaufsicht angeordnet, da die Schuldnerin infolge der aus dem Kriege erwachsenen wirtschaftlichen Verhältnisse zahlungsunfähig geworden ist, jedoch begründete Aussicht besteht, daß der Konkurs durch ein Uebereinkommen mit den Gläubigern abgewendet werden wird. Aufsichtsführer: Herr Kaufmann Richard Teichner, Charlottenburg, Wilmersdorfer Straße 15.

München. Gebr. Wagner, offene Handelsgesellschaft, Elektrogroßhandlung, Ruffinistraße 26. Aufsichtsperson: Herr Benno Dreifuß, Bankdirektor a. D. in München, Herzog-Wilhelm-Straße 4/I.

Nürnberg. Ueber die Geschäftsführung des Kaufmanns Herrn Reinhard Bauer, elektrotechnische Artikel, Sandstraße 37. Aufsichtsperson: Herr Syndikus Ludwig Schulze in Nürnberg, Humboldtstraße 154/III.

Stuttgart. Julius Semmlitz, Inhaber der Firma R. Neddermann, Gummiwarenfabrik und Großhandel in Stuttgart, Tübinger Straße 43. Geschäftsaufsichtsperson: Herr Bankdirektor a. D. Paul Vogel, Stuttgart, Zimmermannstraße 11.

Konkurse.

Darmstadt. Leonhard Pfeiffer & Co., G. m. b. H., Fabrikation elektrotechnischer Artikel in Darmstadt. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Heyd, Darmstadt. Offener Arrest mit Anzeigefrist und Forderungsanmeldefrist bis zum 7. Juni 1926.

Frankfurt a. M. „Hawag" Kraftfahrzeug-Zubehör-Gesellschaft m. b. H., Ludwigstraße 33 und Güterplatz 3. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Dr. Kulp, Frankfurt a. M., Bockenheimer Anlage 50. Frist zur Anmeldung der Forderungen bis zum 1. Juni 1926. Bei schriftlicher Anmeldung Vorlage in doppelter Ausfertigung dringend erforderlich.

Hannover. Autotechnische Handelsgesellschaft Lewing & Co., G. m. b. H., Hedwigstraße 15. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Dr. Kist, Hannover, Georgstraße 18. Anmeldefrist bis zum 1. Juli 1926.

Köln-Ehrenfeld. Elektrofach-Gesellschaft m. b. H., Gutenbergstraße 89. Verwalter: Herr Rechnungsrat Frester in Köln-Nippes, Neußer Straße 239. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 10. Juni 1926. Ablauf der Anmeldefrist an demselben Tage.

Köslin. In Sachen betreffend das Konkursverfahren über das Vermögen des Fahrradhändlers Herrn Paul Gruhlke in Köslin wird Termin zur Abnahme der Schlußrechnung und zur Erhebung von Einwendungen gegen das Schlußverzeichnis anberaumt auf Mittwoch den 9. Juni 1926, vormittags 10¼ Uhr, Zimmer 46.

München. Friedrich Schmidt, A.-G., Großhandlung für Elektrotechnik, Schillerstraße 17. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Justizrat Schneider in München, Fürstenfelder Straße 10/II. Offener Arrest nach K.-O. § 118 mit Anzeigefrist bis 5. Juni 1926. Frist

zur Anmeldung der Konkursforderungen im Zimmer 642/III, Elisenstraße 2a, bis 5. Juni 1926; vom 20. Mai 1926 ab erfolgt die Anmeldung im Zimmer 732/III, Prinz-Ludwig-Straße 9.

Jubiläen.

Breslau. Die Firma Bernhard Wedler, Fahrrad-Großhandlung, Automobile, Motorräder, Auto- und Lastwagenbereifung, beging ihr 25jähriges Bestehen.

Todesfälle.

Berlin. Am 11. Mai d. J. ist im Alter von 63 Jahren der geschäftsführende Vorsitzende des Vereins zur Wahrung der Interessen der chemischen Industrie Deutschlands E. V., Herr Dr. phil. Dr. ing. e. h. Rudolf Frank, Mitglied des Reichswirtschaftsrats, Präsidialmitglied des Reichsverbands der deutschen Industrie, Vorsitzender des Arbeitgeberverbands der chemischen Industrie Deutschlands, wenige Stunden nach seiner Rückkehr von den Handelsvertragsverhandlungen in Madrid, denen er als Generalsachverständiger der deutschen Industrie beiwohnte, einem Unfall zum Opfer gefallen.

Nürnberg. Herr Leonh. Peterreins, Gründer und Mitinhaber der Firma Kraftfahrzeug- und Maschinenbaugesellschaft m. b. H. in Nürnberg, ist gestorben.

Vom Ausland.

rg. **Birmingham** (England). Birmingham Small Arms Co. Ltd., die durch die Schwesterfirmen Daimler Co. und B. S. A. Cycles, Ltd., Automobile und Fahrräder herstellt, verteilt auf Vorzugsaktien A und B 5 bzw. 6 Prozent, auf Stammaktien 6 (i. V. 5) Prozent mit zusammen 146 900 £ und macht 202 784 £ (177 147 £) Uebertrag.

rg. **Finspong** (Schweden). Die Firma John Fröberg, die u. a. Gummistempel herstellt, verkaufte ihr großes altes Nachnahmeversandgeschäft mit Warenlager an Ahlen & Holm A.-B. in Stockholm, setzt aber die Gummistempelfabrik unverändert fort.

rg. **Kopenhagen.** A.-S. Fisker & Nielsen, Fabrik für Kraftfahrräder, verteilt aus 311 000 Kr. Gewinn 8 Prozent mit 96 000 Kr. und macht 44 000 (41 000) Kr. Uebertrag.

rg. **London.** Callenders Cable and Construction Co., Ltd., Kabelfabrik, verteilt wieder 15 Prozent Dividende und auf die neuen Aktien 10 Prozent. Das Aktienkapital soll weiter, von 0,7 auf 1 Mill. £ erhöht werden, davon 200 000 £ in Freiaktien.

Neugründungen.

Amsterdam. N. V. Automobiles Donnet, Keizersgracht 330. Automobilgesellschaft.

Amsterdam. Technische Handel en Industrie D. Croll, Utrechtschestraat 139. Handel mit und Herstellung von technischen Artikeln.

Groningen. S. van Delft, Folkingestraat 3. Krankenpflegeartikel.

Overveen bei Haarlem (Holland). J. H. Bangert, Bloemendaalscheweg 293. Automobilhandlung.

Rotterdam. Technische Handel Maatschappij Tresfon & Pieterse, Oppert 65a. Handel mit technischen Artikeln. Kapital: 20 000 fl.

Deutsche Automobil-Ausstellung Berlin 1926.

Die diesjährige große Deutsche Automobil-Ausstellung Berlin 1926, die — wie bereits gemeldet — in der Zeit vom 29. Oktober bis einschließlich 7. November 1926 stattfindet, verspricht ein ganz besonderes Ereignis und eine imposante Kundgebung des Lebenswillens und der Lebensfähigkeit der deutschen Automobilindustrie zu werden. Als erfreuliche Tatsache darf festgestellt werden, daß in diesem Jahre außer den beiden üblichen Ausstellungsveranstaltern, dem Automobilklub von Deutschland und dem Reichsverband der Automobilindustrie, als sichtbares Zeichen der erstrebten Zusammenarbeit aller an dem Gedeihen der deutschen Kraftfahrzeugwirtschaft interessierten Kreise auch der Deutsche Automobil-Händlerverband von Anfang verantwortlich mitwirkt.

Die soeben bekanntgegebenen Ausstellungsbedingungen decken sich im wesentlichen mit den Bedingungen der Vorjahre. Der Meldeschluß ist auf den 31. Mai d. J. festgesetzt worden.

Unzuverlässige Firmen im Auslande. Dem Außenhandelsverband (Berlin W 9, Köthener Straße 28/29) liegt ein neues Verzeichnis unzuverlässiger Firmen an folgenden Plätzen vor: Alexandrien; Amsterdam; Baden (Schweiz); Brüssel; Bukarest; Den Haag; Havana (Cuba); Hua Ein (Siam); Kapstadt; Klausenburg-Cluj (Rumänien); Königshütte (Polen); Kopenhagen; London; Palermo; Palma de Mallorca (Spanien); Sarajevo; Stockholm; Swatow (China); Temesvar; Vaals (Niederlande); Warschau. Auf Wunsch wird eingetragenen deutschen Firmen gern vertraulich Auskunft über bestimmte Plätze erteilt. Rückporto ist beizufügen. (flpstr)



RECHTSFRAGEN



Eisenbahnversand von Mineralöl.
Die Fracht ist nach der billigeren Tarifklasse zu berechnen, wenn ihre Anwendung trotz ungenauer Angaben des Versenders im Frachtbrief zu vermuten ist.

sk. Eine Hamburger Firma gab auf Station Bremen der Reichseisenbahngesellschaft sieben Kesselwagen Mineralöl zur Beförderung an die Firma R. & P. A.-G. in St. auf. In den übergebenen Frachtbriefen war als Inhalt mit Druckstempel vermerkt „Mineralöl, schweres, das bei 20° C ein spezifisches Gewicht von mehr als 0,835 und bei gleicher Temperatur eine Viskosität (Dickflüssigkeit) von höchstens 2,6 hat", und darunter handschriftlich mit Tinte „nach Spezialtarif E". Die Station Bremen berechnete die Fracht nach der allgemeinen Wagenklasse Satz A des Tarifs auf 1138 M je Kessel, im ganzen also auf 7966 M. Diesen Betrag hat die Empfängerin auf Erfordern auch bezahlt. Wäre die Fracht nach Klasse E des Tarifs berechnet worden, so hätte sie 388 M je Wagen, im ganzen also 2760 M betragen. Die Firma „Verkehrsbureau Germania" in Braunschweig, der die Empfängerin den Anspruch auf Rückerstattung zuviel gezahlter Fracht abgetreten hat, hat mit der Ausführung, daß die Fracht nach Tarifklasse E zu berechnen gewesen wäre, auf Zahlung von 5290 M geklagt. Das Landgericht Stuttgart wies die Klage ab, das Oberlandesgericht daselbst gab ihr statt, das Reichsgericht wies die Revision der Eisenbahngesellschaft zurück. In den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen wird richtunggebend bemerkt: Die in den Frachtbriefen enthaltenen Angaben rechtfertigen die Anwendung der Klasse E des Spezialtarifs für Oele, weshalb die zuviel gezahlte Fracht zurückzuzahlen ist. Allerdings heißt es im Tarif „Erdöle, Braunkohlenteeröle, Schieferkohlenöle", während die Inhaltsangabe der Absenderin das Wort „Mineralöl" enthält, auch fehlen hier die Worte „und einen Flammpunkt von mehr als 50° C haben", doch ist der Vermerk „Nach Spezialtarif E" hinzugesetzt. Allein die Inhaltsangabe muß nicht unbedingt mit der Tarifstelle wörtlich übereinstimmen, es genügt vielmehr der gleiche Inhalt derart, daß der berechnende Beamte bei sorgfältiger Prüfung eine genügende Grundlage für die Anwendung der Tarifstelle hat und bei vernünftiger Auslegung begründete Zweifel bei ihm nicht vorliegen können. Und es ist weiter zu verlangen, falls die ganze Inhaltsangabe auf eine bestimmte Tarifstelle hinweist, daß dennoch auftauchende Bedenken durch Rückfrage bei dem Absender zu klären sind. Denn, wenn es natürlich auch zur Beschleunigung der Abfertigung erwünscht ist, daß der Wortlaut der Tarifstelle möglichst in der Inhaltsangabe angewendet wird, so rechtfertigen Wortlaut und Zweck der Ausführungsbestimmung IV zu § 56 E. V. O. doch keineswegs, daß Abweichungen und Unvollkommenheiten im Ausdruck dem Absender die Begünstigung des billigeren Sondertarifs rauben und der Bahn einen Gewinn verschaffen, der ihr nach dem wirklichen Wesen der versendeten Sache nicht zukommt. Es genügt auch den Belangen der Bahn, wenn aus der Inhaltsangabe mit hinreichender Klarheit entnommen werden kann, welche tatsächlichen Angaben der Absender hat machen wollen. Wenn der Absender seinen Angaben ausdrücklich die Worte „Nach Spezialtarif E" hinzufügte, so konnten diese nur den Sinn haben, das versandte Oel entspreche auch in dem Flammpunkt der Klasse E. Es war eine entsprechende Angabe also damit tatsächlich gemacht. § 58 E. V. O. gibt der Eisenbahn zwar nur das Recht, die Uebereinstimmng der Sendung mit den Angaben des Frachtbriefes zu prüfen. Aber auch ohne ausdrückliche Gesetzesbestimmung ergibt sich aus dem Vertragsverhältnis nach Treu und Glauben für die Bahn die Verpflichtung, bei solcher Sachlage etwa bei dem Beamten bestehende Zweifel durch eine einfache Rückfrage zu klären, ehe sie durch Anwendung einer sachlich nicht zutreffenden Tarifstelle dem Absender einen sehr erheblichen Nachteil zufügt. Die kurze Verzögerung, die dadurch etwa entsteht, ist gegenüber dem großen Nachteil, der im anderen Falle dem Absender entsteht, von geringer Bedeutung. (26. April 1926. A. Z. I 331/25.) (f)

* * *

„Handelshof" — ein Freizeichen.

sk. Die Firma Handelshof Königsberg i. Pr. G. m. b. H. ist seit 12. Dezember 1921 im Handelsregister eingetragen. Die daselbst schon vor dem 12. Dezember 1921 eingetragene Firma des Johannes Dikti lautet „Johannes Dikti". Die erstere Firma fühlte sich in ihren Rechten dadurch verletzt, daß letzterer sich an seinem Geschäftshause, in Geschäftsbriefen, Zeitungsanzeigen usw. ebenfalls des Wortes „Handelshof" bediente. Die Bezeichnung „Handelshof" habe eine besondere, eigenartige Bedeutung; jeder Kaufmann, der in Messestädten zu tun habe, verstehe darunter ein Gebäude, daß Großfirmen zur Unterbringung ihrer Musterkollektion und zu Ausstellungszwecken während der Messen diene. Außerdem liege Verwechslungsgefahr mit ihrer Firma vor. Sie klagte auf Unterlassung, wurde aber in allen Instanzen, Landgericht, Oberlandesgericht Königsberg und Reichsgericht abgewiesen. Der höchste Gerichtshof gab folgende Entscheidungsgründe: Ein unbefugter Eingriff in das Firmenrecht der Klägerin läge vor, wenn das als Bestandteil ihrer Firma eingetragene Wort „Handelshof" eine gerade ihr Unternehmen charakterisierende Bezeichnung von besonderer Eigenart wäre und der Beklagte dieses schon für die Klägerin im Handelsregister eingetragene Wort seiner Firma eingefügt hätte. Die Rechtsverletzung würde dann dadurch nicht ausgeschlossen, daß dem Beklagten im Dezember 1923 die Wortverbindung „Handelshof Johs. Dikti" als Warenzeichen für eine Menge in seiner Warengroßhandlung vertriebener Artikel eingetragen worden ist. Die erwähnten Voraussetzungen einer Verletzung der Rechte der Klägerin sind indessen hier nicht gegeben. Das Berufungsgericht stellt die Bedeutung des Wortes „Handelshof" im Verkehr dahin fest, daß darunter nicht etwa, wie die Klägerin meint, ein zur Unterbringung der Musterkollektionen von Großfirmen bestimmtes und — zur Messezeit — Ausstellungszwecken dienendes Gebäude zu verstehen sei, das Wort vielmehr einen ähnlich allgemeinen Sinn habe wie die Bezeichnungen Warenhaus, Gasthof und Brauhaus und nichts weiter bezeichne als Handelshaus, also ein Gebäude, das die Bestimmung habe, dem Handel zu dienen. Von diesem Gesichtspunkt aus hält der Berufungsrichter den Gebrauch der Bezeichnung „Handelshof" durch den Beklagten auch dann nicht für unzulässig, wenn dieser, wie die Klägerin behauptet, nur ein Detailgeschäft führen sollte. Dem ist zuzustimmen. Mag auch anderwärts unter „Handelshof" vielfach ein vornehmlich Messe- oder Ausstellungszwecken dienendes Unternehmen verstanden werden, so kann doch im vorliegenden Falle, wo sich zudem zwei über Königsberg kaum weit hinausreichende Geschäftsbetriebe gegenüberstehen, nur die dort herrschende Auffassung maßgebend sein. Eine Bezeichnung von so allgemeiner Bedeutung, wie sie nach dem soeben Gesagten das Wort „Handelshof" darstellt, konnte nicht durch die Eintragung der klägerischen Firma, die dieses Wort enthält, für die Klägerin monopolisiert werden, sie stand vielmehr nach wie vor jedermann zur Benutzung frei. (19. Februar 1926. A. Z. II 233/25.) (flpstr)

★ Aus der Praxis des Arbeitsrechts ★

Der Begriff der Betriebsstillegung.

By. Zum Begriff der Betriebsstillegung hat das Landgericht Köln unter dem 26. Februar 1926 ein wichtiges Urteil gefällt, das insbesondere die Frage klärt, ob als Stillegung im Sinne der Stillegungsverordnung nur die Stillegung einer ganzen Abteilung eines Betriebes oder auch die Stillegung einzelner Maschinen innerhalb einer Betriebsabteilung anzusehen ist. Das Urteil kommt zu dem Schluß, daß anzunehmen ist, daß man unter Betriebsanlagen gemäß der Stillegungsverordnung auch einzelne Maschinen verstehen muß, so daß also schon eine Stillegung in diesem Umfange als eine solche im Sinne der Stillegungsverordnung anzusehen ist. Voraussetzung für die Anwendbarkeit der Stillegungsverordnung ist jedoch immer, daß mindestens der gesetzlich vorgeschriebene Prozentsatz der Zahl der beschäftigten Arbeiter zur Entlassung kommt. Das Urteil läßt sich dann noch weiter darüber aus, daß unter Maschinen im Sinne der Entscheidung auch Schraubstöcke und Werkbänke zu verstehen sind. Abwegig ist es jedoch auch nach Ansicht des Landgerichts Köln, unter Betriebsanlagen lediglich den einzelnen Arbeitsplatz ohne Rücksicht auf eine Maschine zu verstehen. Das Urteil des Landgerichts Köln ist insofern von besonderer Bedeutung, als merkwürdigerweise bisher in der arbeitsrechtlichen Literatur, insbesondere in den Kommentaren zum Betriebsrätegesetz, überwiegend die Ansicht vertreten wird, daß eine Stillegung nur dann vorliegt, wenn auf jeden Fall wenigstens eine ganze Abteilung eines Betriebes zum Erliegen kommt. Ein Standpunkt, der insofern unlogisch ist, als es recht gut denkbar ist, daß z. B. in einem Betriebe in allen oder mehreren Abteilungen jedesmal nur ein Teil der Maschinen, aber nicht die ganzen Abteilungen stillgelegt werden, wodurch meistens mehr Arbeiter zur Entlassung kommen, als wenn man nur eine Abteilung gänzlich stillegte. Abgesehen hiervon sieht man aber wenigstens theoretisch in dem Falle, in dem ein Betrieb nur eine einzige Abteilung hat, also etwa nur auf einen Produktionszweig eingestellt ist, und in dem ein Teil der Maschinen dieses Betriebes zum Erliegen kommt, doch auch eine Stillegung als vorliegend an. Es ist nicht einzusehen, warum man gleiches nicht auch für einen Betrieb annehmen soll, der sich aus mehreren Abteilungen, also gewissermaßen aus mehreren Einzelbetrieben, zusammensetzt, ein Gesichtspunkt, der von den meisten Kommentaren zum B. R. G. bei Besprechung der Frage der Entlassung von Betriebsratsmitgliedern, die bekanntlich bei einer Stillegung des Betriebes ohne Zustimmung der übrigen Mitglieder der Betriebsvertretung erfolgen kann, nicht genügend berücksichtigt wird. (fl)

Ist ein „Notstandsarbeiter" gewerblich tätig?

rd. Einem Unternehmer waren von einer Stadtgemeinde Notstandsarbeiten zur Ausführung übertragen, und es war ihm erklärt worden, daß die Arbeiter, die ihm von der Erwerbslosenfürsorge zugewiesen würden, bei ihm als „Notstandsarbeiter" tätig zu sein hätten. Ihre Beschäftigung sei also kein Arbeitsverhältnis, sondern eine Form der Erwerbslosenfürsorge. Mehrere dieser Arbeiter strengten nun vor dem Gewerbegericht die Klage gegen den Unternehmer an, mit der sie Zahlung des tarifmäßigen Lohnes verlangten, den sie bisher nicht erhalten hätten. Das Gewerbegericht Essen hat jedoch die Klage wegen Unzuständigkeit des Gewerbegerichtes abgewiesen. Das Gewerbegericht würde zuständig sein, so wird in den Gründen ausgeführt, wenn es sich um ein Arbeitsverhältnis handelte. Davon kann aber keine Rede sein. Die Beschäftigung der Arbeiter bei Notstandsarbeiten ist eine Form der Erwerbslosenfürsorge. Die Notstandsarbeiter erhalten an Stelle der Erwerbslosenunterstützung eine Vergütung, die der Leistung anzupassen ist; und während der Erwerbslose, der eine ihm nachgewiesene Arbeit annimmt, aus der Erwerbslosenfürsorge ausscheidet, verbleibt der Notstandsarbeiter darin. Nach den Bestimmungen der Verordnung vom 30. April 1925 muß der Arbeitsnachweis den Notstandsarbeiter „abrufen", wenn er ihm eine Arbeit nachweisen kann. Abrufen kann der Arbeitsnachweis doch aber nur einen solchen Arbeiter, der zu ihm in öffentlich-rechtlichen Beziehungen steht. Ein Abrufen aus einem freien Arbeitsverhältnis wäre mit der Rechtsordnung nicht vereinbar. Mit Recht verneint daher die herrschende Meinung ein unmittelbares Rechtsverhältnis zwischen dem Notstandsarbeiter und dem Unternehmer, und dadurch ist zweifellos das Gewerbegericht unzuständig für die Entscheidung der Angelegenheit. (Gewerbegericht Essen, 22. Dezember 1925.)

* * *

Unterschlagungen eines wegen Diebstahls vorbestraften Schwerbeschädigten. — Schadenersatzpflicht des Staates.

sk. Ein Arbeitgeber in Leipzig, der einen Schwerkriegsbeschädigten einstellen sollte, hatte die Fürsorgestelle des Landesamtes Leipzig gebeten, ihm einen Mann als Botengänger zuzuweisen, der zuverlässig sei und dem man Geld anvertrauen könne. Darauf wurde ihm ein gewisser V. empfohlen und eingestellt. V. unterschlug eine größere Summe Geldes und wurde flüchtig. Der Arbeitgeber machte gegen den sächsischen Staatsfiskus Schadenersatz geltend. Das Landgericht Leipzig sprach der Klage zu.

Aus den Entscheidungsgründen: Der Fürsorgestelle war bekannt, daß V. schon siebenmal wegen Eigentumsvergehens erheblich vorbestraft war, und durfte ihn nicht empfehlen. Sind Vorstrafen eines Zugewiesenen bekannt, die die Vermutung nahelegen, daß der Betreffende in seiner Arbeitsstelle Gelegenheit haben wird, ähnliche Straftaten zu begehen, dann besteht auch für die vermittelnde Stelle dem Arbeitgeber gegenüber eine Aufklärungspflicht, wie dem Arbeitnehmer gegenüber die Verpflichtung besteht, ihn möglichst vor neuen Versuchungen zu bewahren. Das ist nötig, will man Vorbestrafte zu nützlichen Gliedern der Gesellschaft machen. Lediglich eine Ermahnung, wie sie der Angestellte R. gegenüber V. angewendet hat, sich nichts zuschulden kommen zu lassen, genügt natürlich nicht. Die Ersatzpflicht des beklagten Fiskus beruht auf den Bestimmungen des § 839 BGB. in Verbindung mit Art. 131 Reichsverfassung, und zwar ist sie bedingt durch eine von einem seiner Beamten begangene fahrlässige Verletzung der ihm einem Dritten gegenüber obliegenden Amtspflicht. Diese bestand darin, zu prüfen, ob der zuzuweisende Arbeitnehmer für die in Aussicht genommene Tätigkeit geeignet sei. Im vorliegenden Falle hätte der Beamte zu dem Ergebnis kommen müssen, daß V. ungeeignet war, mußte daher von seiner Empfehlung absehen oder angeben, was gegen ihn vorlag. (flpstr)

* * *

Achtungsverletzung eines Betriebsratsmitgliedes gegenüber einem Vorgesetzten.

K. E. In einem größeren Werk, zu dem auch eine Lackiererei gehörte, schwebten zwischen Werkleitung und Arbeitern Lohnverhandlungen, die sich in die Länge zogen. Hierüber ungehalten, begab sich eines Tages ein Mitglied des Betriebsrates zusammen mit einem anderen Arbeiter in das Bureau des leitenden Oberingenieurs und forderte in erregtem Tone die sofortige Lohnregelung. Als sich der Oberingenieur den Ton verbat, entgegenete das Betriebsratsmitglied: „Unter diesen Umständen erkläre ich, daß Sie überhaupt nicht fähig sind, die Lackiererei zu leiten und die Arbeit zu beurteilen." Hierin sah die Werkleitung eine schwere Achtungsverletzung, auf Grund deren sie vom Betriebsrat die Zustimmung zur Kündigung des Dienstverhältnisses des Betriebsratsmitgliedes forderte. Der Betriebsrat aber lehnte ab. Nunmehr beantragte das Werk beim Gewerbegericht Zwickau die vom Betriebsrat versagte Zustimmung zur Kündigung gemäß § 97 BRG. Das Gericht gab dem Antrag statt, und zwar aus folgenden Gründen: „Mag man auch zugeben, daß die Arbeiter infolge des Hinausziehens der Lohnregelung Grund zur Erbitterung hatten und daß der Betriebsratangehörige wirklich der Meinung gewesen ist, der Oberingenieur verstehe nicht genügend von den einschlägigen Arbeiten, so durfte er diesem keinesfalls vor Zeugen sagen, er sei zur Leitung der Abteilung unfähig. Diese Aeußerung geht weit über das zulässige Maß hinaus und kann auch nicht mit der Wahrnehmung berechtigter Interessen entschuldigt werden. Erste Bedingung für die Aufrechterhaltung eines ordnungsmäßigen Fabrikbetriebes ist die Wahrung der Disziplin, wozu namentlich die Aufrechterhaltung der Autorität der Vorgesetzten gehört. Eine schwere Erschütterung der Autorität aller Vorgesetzten in einem Betriebe würde es bedeuten, wenn man den Betriebsratsmitgliedern das Recht zubilligen wollte, den Vorgesetzten die Fähigkeit zur Leitung einer Abteilung zu- oder abzusprechen. Die Achtungsverletzung, deren sich das Betriebsratsmitglied im vorliegenden Falle schuldig gemacht hat, ist zwar kein wichtiger Grund zur sofortigen Auflösung des Dienstverhältnisses; sie berechtigt aber das Werk zur Lösung des Arbeitsverhältnisses durch Kündigung unter Einhaltung der Kündigungsfrist." (flpstr)

Mittelkurse von Gummiwerten.

Mitgeteilt von **E. Calmann**, Bankgeschäft, Hamburg, gegr. 1853.
Kurse in % vom 14. Mai 1926.

Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, A.-G.		38,—
Bremer Gummiwerke Roland	G. 40,—	B. 45,—
Brunonia-Gummi-Werke		—
Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha Compagnie		104,—
Gummiwerke Elbe	G. 70,—	B. 75,—
Hannoversche Gummiwerke Excelsior, A.-G.		46,—
Harburger Gummiwarenfabrik Phönix		64,—
Kölnische Gummifädenfabrik		45,—
Leipziger Gummiwarenfabrik, A.-G.		—
Liga Gummiwerke		60,—
Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Fabrik		—
Mittelland Gummiwerke A.-G.		33,—
Müller Gummi		60,—
Norddeutsche Gummi- und Guttaperchawarenfabrik, A.-G.		—
Peters Union		71,—
Oscar Skaller		—
Ver. Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken		56,—
August Wegelin, A.-G.		112,—
Bibundi	5,—	5,5
Deutsche Kautschuk	100,—	110,—
Debundscha	100,—	130,—
Deutsche Togo	475,—	525,—
Deutsch Samoa	0,5	0,9
Hernsheim	30,—	35,—
Kamerun Kautschuk	90,—	95,—
Meanja	70,—	80,—
Samoa Kautschuk	—	6,—
Victoria	—	55,—

Käufer und Verkäufer auch für alle hier nicht angegebenen Werte. Anfragen erbeten.

Zoll- und Verkehrswesen

Ungarische Zolltarifentscheidung. Als Waren aus Hartkautschuk-Ersatzmitteln (auch technische Artikel) der T.-Nr. 679 und 680 (vergl. „Gummi-Zeitung" 39. Jahrg., S. 74) können solche nicht abgefertigt werden, deren Grundstoff unter die T.-Nrn. 353 (Kunstharze), 406 bzw. 407 (Celluloid, Kunststoffe) fallen. Aus diesem Material hergestellte fertige Waren sind nach T.-Nr. 948b (600 Goldkronen je 100 kg) zu verzollen.

Ermäßigung des Kautschuk-Ausfuhrzolls in Peru. In Peru ist der Ausfuhrzoll auf Gummi von 8 Prozent auf 4 Prozent vom Wert herabgesetzt worden. Die Bewertung soll weiterhin auf den Preisen der Märkte von Liverpool und New York basieren.

Obligatorische Anwendung der türkischen Sprache im türkischen Handelsverkehr. Nach dem bisherigen Recht besteht für die in der Türkei arbeitenden Firmen lediglich die Verpflichtung, sich im Verkehr mit Behörden und Publikum der türkischen Sprache zu bedienen, während Sprachvorschriften für den internen Geschäftsbetrieb einschließlich Führung der Geschäftsbücher nicht bestehen. Die Handelskommission der türkischen Kammer hat nunmehr einen Gesetzentwurf gutgeheißen, wonach mit Wirkung vom 1. Januar 1927 (voraussichtlich) ausländische, in der Türkei arbeitende Unternehmungen ihre Korrespondenz, Vereinbarungen, Abmachungen, Eingaben usw. im Verkehr mit türkischen Behörden, Unternehmungen und Untertanen in türkischer Sprache abfassen müssen. Ferner müssen Papiere und Register, deren Führung vorgeschrieben ist, türkisch geschrieben sein. Die Beifügung einer Uebersetzung in einer fremden Sprache ist ausländischen Gesellschaften zwar gestattet, doch ist stets der türkische Text maßgebend. Vor Gericht werden in der Türkei ausgestellte Dokumente nur in türkischer Sprache, im Ausland in fremder Sprache ausgestellte nur dann anerkannt, wenn dem ausländischen Text eine beglaubigte Uebersetzung in türkischer Sprache beigefügt ist. (flpstr)

Vereinfachung der Zollformalitäten in Ungarn. Die Ungarische Regierung hat durch Verordnung vom 12. April die Vorschriften über die Entrichtung der Umsatz- und Luxussteuer bei der Wareneinfuhr vereinfacht. Ferner sind durch Verordnung die Lagergebühren für Postpakete im Budapester Hauptzollamt, ohne Rücksicht auf deren Gewicht, bis auf weiteres mit 700 Papierkronen je Tag und für die übrigen in Zollagern eingelagerten Waren auf 700 Papierkronen je Tag für je 100 kg des Bruttogewichts festgesetzt worden. Gleichzeitig wurde als Lagerzeit für die im Hauptzollamt untergebrachten Postpakete eine Höchstfrist von drei Monaten bestimmt. (flpstr)

Ratifikation des Handelsvertrages mit Litauen. Der bereits am 1. Juni 1923 zwischen Litauen und Deutschland abgeschlossene Handelsvertrag ist nunmehr am 5. Mai 1926 ratifiziert worden. Man hat sich aber dahin geeinigt, unmittelbar nach Inkrafttreten des ratifizierten alten Abkommens in Verhandlungen über ein neues Zoll- und Tarifabkommen zu treten. (flpstr)

Aufhebung tschechischer Einfuhrbewilligungen. Durch eine Verordnung des tschechischen Handelsministers ist mit Wirkung vom 17. Mai eine sehr weitgehende Aufhebung des Bewilligungsverfahrens in der Ein- und Ausfuhr verfügt worden. Die Verordnung betrifft rund 200 Posten des tschechoslowakischen Zolltarifs, und zwar ungefähr 140 Posten der Einfuhr, und etwa 60 der Ausfuhr. Nach der neuen Regelung sind rund 96 Prozent der Posten des ganzen Zolltarifs von diesem Bewilligungsverfahren befreit. Bei den Artikeln, die dem Bewilligungsverfahren noch unterliegen, sprechen hauptsächlich landwirtschaftliche, gewerbliche oder industrielle Gründe mit. Sobald die einzelnen Positionen bekannt werden, werden wir sie unseren Lesern mitteilen. (flpstr)

Beschlüsse der Ständigen Tarifkommission.

Am 21. bis 23. April 1926 wurde in Friedrichshafen die 142. Sitzung der Ständigen Tarifkommission abgehalten. Es wurden die nachstehend abgedruckten Tarifmaßnahmen zur Durchführung empfohlen. Bindende Kraft erhalten die Beschlüsse erst, wenn von den maßgebenden Stellen kein Widerspruch erhoben wird. Infolgedessen kann ein Zeitpunkt für die Durchführung der Beschlüsse in den Tarifen nicht angegeben werden.

Aenderung der Bestimmungen über die Auszahlung von Nachnahmen.

(§ 72 EVO. Ausführungsbestimmung II (1) und (2).

Den vielfachen Wünschen der Geschäftswelt auf beschleunigtere Auszahlung von Nachnahmen unter 150 Rm., die zurzeit nach § 72 (3) Ausführungsbestimmung II 2 EVO. je nach der Länge der Beförderungsstrecke an eine bestimmte festgesetzte Frist gebunden ist, wird im Falle der Genehmigung der von der Ständigen Tarifkommission empfohlenen grundlegenden Aenderung des § 72 EVO. Rechnung getragen. Hiernach sind alle Nachnahmen von mindestens 20 Rm. begleitscheinpflichtig. Die Auszahlung der Nachnahme findet statt, sobald die Versandstation die Anzeige der Bestimmungsstation über die Zahlung der Nachnahme durch den Empfänger erhalten hat (also ohne Vorsehung einer an die Beförderungsstrecke gebundenen Frist).

In der Gewährung von Barvorschüssen auf Güter, wofür nach § 69 (1) EVO. Vorauszahlung der Fracht verlangt werden kann und auf bahnlagernde Güter tritt eine Aenderung nicht ein. Es wurde hiernach empfohlen, den § 72 EVO. nebst Ausführungsbestimmung wie folgt zu fassen:

I. Der Absender kann das Gut bis zur Höhe des Wertes mit Nachnahme nach Eingang belasten. Der Tarif kann bestimmen, daß Nachnahmen nach Eingang erst von einem Mindestbetrage an zulässig sind.

I. Nachnahmen nach Eingang sind erst von einem Mindestbetrage von mehr als 20 Rm. an zulässig, es sei denn, daß es sich um Güter handelt, für die nach § 69 EVO. Vorauszahlung der Fracht verlangt werden kann oder die bahnlagernd gestellt sind.

Ob im übrigen eine Nachnahme in der angegebenen Höhe zulässig ist, entscheidet die Versandabfertigung.

2. Als Bescheinigung über die Belastung mit Nachnahmen dient der abgestempelte Frachttarif, das Duplikat oder die sonst zugelassene Bescheinigung über die Auflieferung des Gutes. Auf Verlangen sind außerdem besondere Nachnahmescheine gebührenfrei auszuhändigen.

3. Der Absender hat dem Frachtbrief einen Nachnahmebegleitschein nach dem von der Eisenbahn vorgeschriebenen Muster beizugeben. Auflieferern von Massensendungen kann die Eisenbahn die Beigabe von Nachnahmebegleitscheinen auf Antrag erlassen.

II. Der Absender hat in den Fachtbrief einzutragen: „Nachnahmebegleitschein beigefügt." In den Fällen, wo ihm die Beigabe erlassen ist, hat er einzutragen: „Beigabe des Nachnahmebegleitscheins von (Angabe des Namens der den Erlaß genehmigenden Stelle) erlassen."

4. Die Eisenbahn hat, wenn die Versandstation die Anzeige der Bestimmungsstation über die Zahlung der Nachnahme durch den Empfänger erhalten hat, die Nachnahme an den Absender auszuzahlen. Die Bedingungen, unter denen Nachnahmen ausgezahlt werden, für die die Eisenbahn die Beigabe von Nachnahmebegleitscheinen erlassen hat, werden von der Eisenbahn bei Entscheidung über den Antrag auf Erlaß des Nachnahmebegleitscheines (vergl. Absatz 3) festgesetzt.

5. Ist das Gut ohne Einziehung der Nachnahme ausgeliefert worden, so hat die Eisenbahn dem Absender den Schaden bis zum Betrage der Nachnahme zu ersetzen, vorbehaltlich ihres Anspruches gegen den Empfänger.

6. Die Eisenbahn kann einen Barvorschuß gewähren, wenn er nach dem Ermessen der Versandstation durch den Wert des Gutes sicher gedeckt wird.

III. Barvorschüsse werden bis zur Höhe von 20 Rm. für eine Sendung gewährt, wenn sie nach dem Ermessen der Versandstation durch den Wert des Gutes sicher gedeckt sind.

Auf Güter, wofür nach § 69 (1) Vorausbezahlung der Fracht verlangt werden kann und auf bahnlagernde Güter werden keine Barvorschüsse gewährt.

7. Der Betrag der Nachnahme und des etwa gewährten Barvorschusses ist vom Absender in den Frachtbrief an der hierfür vorgesehenen Stelle mit Buchstaben einzutragen. Dieser Eintrag ist auch bei einer Abweichung von einem Eintrag in Ziffern maßgebend.

8. Für die Belastung einer Sendung mit Nachnahme oder mit Barvorschuß darf die Eisenbahn die tarifmäßige Gebühr (Provision) erheben.

IV. Die Gebühr für Nachnahmen, die Preise des Nachnahmebegleitscheins, sowie die Gebühr für seine Ausstellung sind im Nebengebührentarif (Teil I Abteilung B) festgesetzt.

V. Bei Umbehandlung einer Sendung oder bei Aenderung der Bestimmungsstation auf nachträgliche Verfügung des Absenders wird die Nachnahmegebühr nicht nochmals erhoben. (f)

Neuheiten der Branche.

Als Neuheit für die Sportsboote bringt die Firma **Wilhelm A. C. Wessel, Lübeck,** ein elegantes Bootsluftkissen „Fahrwohl" auf den Markt. Dieses, aus zwei mit dem Munde aufblasbaren Luftkissenteilen bestehende Sitzkissen polstert die Ruderbänke der Boote, ohne den Sitz schwankend zu gestalten. Auf der Unterseite sind die Kissen durch zwei breite Gurte miteinander verbunden und dienen im Fall einer Gefahr sofort als schwimmfertiger Rettungsgürtel. Sie ersetzen also alle Korkwesten, Schwimmgürtel, Schwimmdosen und Rettungsringe. In ihrem eleganten Aussehen bilden sie eine Zierde jedes Bootes und machen den Wassersport auch für Nichtschwimmer völlig gefahrlos. Zusammengelegt läßt sich das Bootskissen „Fahrwohl" bequem in jede Rock- oder Handtasche stecken, wiegt nur geringes und ist überall als Sitz-, Rücken- oder Liegekissen auf Bahnfahrten und Wanderungen zu verwenden. Die Kissen werden aus prima rotem Gummi mit Riefen gefertigt zum eventuellen Selbstbeziehen mit beliebigem Bezuge, gleichfalls erfolgt Lieferung mit eleganten losem Stoffbezug oder aus prima Gummisatin mit festem Bezug. Gummiwarengeschäften wird auf diese Artikel ein besonders hoher Rabatt eingeräumt und es wird sich empfehlen, wegen Beginn der Saison, Probekissen und Angebot sofort einzufordern.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

Offene Stellen

Stellungsuchenden empfehlen wir dringend, Lichtbilder oder Originalzeugnisse keinesfalls unverlangt einzusenden.

Gesucht von großem Gummiwerk
hervorragender
Chemiker
in leitende Stellung.
Herren nicht unter 36 Jahren, vielseitig ausgebildet, gewissenhaft und hoher Verantwortung gewachsen, fähig, größerem Personal menschlich und beruflich als erstklassiges Vorbild zu dienen, richten ausführliche Angebote unt. **A Z 5533** an die Gesch. der »Gummi-Zeitg.«

Reisender,
bei der chir. Händler- u. Grossisten-Kundschaft gut eingeführt, für die Provinz **gesucht.** 5531
Es handelt sich um Mitnahme unserer bekannten Markenartikel:
Chir. Instrumente u. Rekordspritzen, gegen Provision.



Waldemar Strauss
BERLIN SW 68
Charlottenstraße 6

Maschinenfabrik
sucht erfahrenen jüngeren
Konstrukteur,
welcher mit dem Bau von Gummi-Maschinen völlig vertraut ist. Angeb. mit genauem Lebenslauf unter **B O 5546** an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.«

Größere Gummiwaren-Fabrik
sucht vollständig **selbständig arbeitenden**
Korrespondenten
für techn. Artikel. Angebote mit genauen Angaben über bisherige Tätigkeit, Antrittsmöglichkeit und Ansprüche unt. **A W 5532** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Leistungsfähige Firma sucht für eingeführte Tour — Provinz Sachsen und angrenzende Gebiete —
tüchtigen Reisevertreter
zum Vertrieb von technischen Gummiwaren und Treibriemen. Gute Verdienstmöglichkeiten. Ausführliche Bewerbungen mit Angaben über bisherige Tätigkeit und Ansprüche unter Beifügung von Zeugnisabschriften und Lichtbild unter **Z F 5480** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.« erb.

Wir suchen per bald jüngeren befähigten Meister für unsere
Tauchabteilung
Es kommt nur eine Kraft (ev. Vorarbeiter) in Frage, welche die Herstellung von Saugern, Präs. u. Handschuhen in allen Einzelheiten gründlich beherrscht. — Verheiratete nur mit Tauschwohnung.
Phil. Penin
Gummi-Waaren-Fabrik, Actiengesellsch.
Leipzig-Plagwitz. 5541

Schweden und Randstaaten
Wir **suchen** einen
Provisionsreisenden
w. die Länder genau kennt, zum **Besuche** der **chirurg.** u. **pharm. Kundschaft.** Ausf. Angeb. m. Anspr., Referenz. u. Bild unt. **AS 5524** a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Ständiger Berater gesucht!
Bedeutende ausländische Fabrik für Tauchgummiwaren (nahtlose chirurgische Gummiwaren) sucht einen gewandten technischen Berater, der speziell bewandert ist in allen modernen Verfahren vollkommener Heiß- und Kalt-Vulkanisation, Syphonsauger, Kappensauger, Kugelsauger und Fabrikation nahtloser buntfarbiger Luftballons. Beste Referenzen, ausführliche Angebote unter **Z V 5501** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Gesuchte Stellen

Rout., langjähr. Reisender,
i. techn., chir. Gummiwarenbr., Pneus u. Massivreifen **durchaus erfahr.**, m. d. ges. kaufm. Wesen vollk. vertr., i. d. Händlerk. Hessen, Pfalz u. Nordb. **sehr gut** eingef., **sucht** p. sof. od spät. **Reise- od. sonst. Post.** Such. ist i. Besitz ein. **neuen, brauchb.** Idee v. **Elastic-Reifen**, ber. z. **Patent** angem. Gef. Anerb. u. **Z G 5482** a. d. »Gi.-Ztg.« erbet.

Für Walzwerk, Staubherstellung, Kamm- u. Hartgummipressungen, Platten, Stäbe, Röhren
suche Stellung als Meister
auch Ausland. Offerten unter **B H 5539** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Fach-Kaufmann (erste Kraft)
für chirurg., techn., konf. u. nahtl. Artikel **sucht neuen Wirkungskreis** (Bureau od. Vertretung), guter Verkäufer mit langj. Erfahr. Off. u. **W G 5451** an d. Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Werkmeister
mit langjähr. u. prakt. Erfahr. in Nahtl. und Pat. nebst versch. Neuh. **sucht sich bald. zu veränd.** In- od. Ausl. Off. u. **B C 5536** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Gesuchte Stellen

Junger Kaufmann, 29 J., an selbst. Arb. gewöhnt, m. d. techn. Branche, Packg., Asb., Treibr. usw. sowie m. all. Kont.-Arb., Reisetätigk. usw. best. vertr., m. best. Zeugn., **sucht pass. Wirkungskreis.** Off. u. **Z P 5491** a. d. »Gi.-Ztg.«

Gummi-Fachmann
über 25 Jahre in der Branche, langjähriger Direktor, guter Organisator und Disponent auf allen Gebieten der Branche,
sucht passenden Wirkungskreis.
Angebote unt. **A P 5520** an die Gesch. der »Gi.-Ztg« erbeten.

Kauf und Verkauf

Gebr. Fasson-Automaten 5529
zur Herstell. kleiner Gegenst. aus Zellul. u. Kunsthorn sucht
Paul Heintze
Naumburg (Saale)

Kaufe u. verkaufe
alle Größ. gut erhalten
Walzwerke
Kneter 4467
Waschmaschinen
Kalander, Pressen
und alles sonstige.
C. E. Modes, Berlin-Neukölln

Kenner kaufen die
Dreistern-Idealbinde
D. R. P.
mit festgewebten Kanten
vorteilhafter als geschnittene Binden.
Hersteller: 200
R. C. Heelschen & Co.
Mech. Weberei
Elberfeld 15
Muster bereitwilligst. Vertreter gesucht

Gummi-Schwämme
Zahlteller
Frauenduschen
Clysos usw.

kauft zu billigen Preisen gegen sofort. Kasse. Nur Gelegenheitsposten! Offerten unter Z Z 5505 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.« erbeten.

---

80 Stück gebrauchte
Messingdorne
von 55—85 mm Durchm., 3,5 m lang
preiswert abzugeben.
Angeb. u. B M 5544 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Gummi-Abfälle
*
Deike & Borchers
G. m. b. H.
Hannover

---

2 Tauchapparate

für Sauger, mit Rückgewinnung, neuestes System Schirm, neu u. ungebr., vollständig komplett, billigst zu verkaufen. Anfragen unter L 1789 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Verkauf!

2 Spritzmaschinen, 80 bis 100 mm Schnecken-Durchgang, 4 Vulkanisierkessel, 550 mm ∅, 5 m lang, mit allen Zubehörteilen, 4 Vulkanisierkessel, 750 mm ∅, 3 m lang, mit allen Zubehörteilen, 4 Vulkanisier-Etagenpressen mit je 7 Etagen, 1 Vulkanisier-Etagen-Handpresse mit 4 Etagen, 1 Sohlen- und Absatzstanze, 1 kompl. Akkumulatoren-Anlage für 200 Atm. Betriebsdruck, 1 Radreifen-Bombiermaschine, 1 komplette Handbombier-Einrichtung für Fahrradreifen, 2 Satz Formen für Vollgummiabsätze, 300 Stück Fahrraddecken-Wulstformen, 50 Stück Motorraddecken-Formen **preiswert zu verkaufen.** Alle Gegenstände sind tadellos erhalten. Zuschr. erbet. u. B D 5535 a. d. »Gi.-Ztg.«

Wir suchen
Hochglanzpolierte Satinierbleche für Celluloidplatten-Politur
Größe 1487 mm × 651 mm × 1,5 mm
und 1487 mm × 651 mm × 0,5 mm.
Off. unt. A V 5526 a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Spezial-Fabrik
nahtloser
Gummiwaren
wie Sauger, Fingerlinge
Martin Jacobson
Berlin NW 21
Alt-Moabit 95/96
Vorteilhafte Bezugsquelle für Grossisten.

Feuerwehr-Schläuche

aus Hanf und Flachs
liefert preiswert und gut

Hugo Schneider, Herges-Vogtei i. Th.
Mechan. Schlauchweberei und Feuereimerfabrik
gegründet 1867

Wer ist Hersteller von
Papier- u. Stoffbahnen
die mit Guttapercha überzogen sind? Bemust. Off. u. A O 5519 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Zu kaufen gesucht
3 sehr gut erhaltene geschliffene
Coquillen-Hartgußwalzen 5547
für Kühlung hohl ausgeführt, Ballenlänge mindest 1050 mm, ∅ etwa 400 mm, je 2 Lagerzapf. u. Antriebsstumpf. Ausf. Angeb. mit Maßkizze, Preis, Standort, Zustand an A. Stammer, Hamburg 22, Hamburger Str. 178.

Gegen Barzahlung werden gesucht:
1 Dreiwalzenkalander
3 Mischwalzwerke div. Größen.
Offerten unter **„Rubber“/5214** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

---

150 PS Heißdampf-Maschine
mit Ventilsteuerung u. Einspritzkondensation
verkauft 5161
Friedrich Friedemann & Söhne
Schläuche- u. Treibriemenfabrik
Langenleuba-Niederhain, Kreis Altenburg

Gesucht 5530
Gummifersenkeile
möglichst Nockengummi.
Leopold Stecher, Kirchheim/Teck.

Präservativ- Glasformen
neu od. gebraucht, jedoch gut erh., evtl. mit Leisten **zu kaufen gesucht.** Gef. Off. u. B N 5545 an die Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Gummifäden
Abfälle und Enden, unbesponnen, Stärke 14, 16 u. 18, **kaufen** jede Menge laufend zu gutem Preis. Erbitten bemustertes Angebot.
5280 **Emsa-Werke, Rostock i. Meckl.**

Gummi-Mischwalzwerke
2 St. 1500 × 500 mm, 1 Stück 1100 × 400 mm heizbar, Ringschmierlager Bronze, Kokillenhartguß, sehr billig, gegen günstige Zahlungsbedingungen abzugeben. Gef. Offerten unter **B P 5551** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Verschiedenes

Vertreter
gut eingef. v. leistungsfähiger Verbandstoff-, Gummi-, Toiletten-Firma **gesucht.** Bewerbung. m. Beding. u. B L 5543 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Verschiedenes

Vertretung
in **Isolierband, Gasschläuchen** u. **Muffen** u. **Gummi-Isolierrohren** für Hamburg u. Umgeb. sucht eingeführter **Vertreter.**
Gef. Angebote unter A G 5512 a. d. Gesch. d. »Gummi-Zeitung«.

Technische Gläser
MARKE W
WESSEL & CO.
LÜBECK

Vertreter gesucht 5528
w. chirurg. Geschäfte regelm. besucht, zum Mitverkaufe v. Spezialartik. d. chirurgisch. Branche. Ang. m. Beding. u. Ref. unt. F C 4197 a. Rudolf Mosse, Cassel

---

Die Fabrikation kautschuk-isolierter Leitungen
behandelt Band 6
der
Monographien zur Kautschuk-Technik
Von Ing. Fr. Benz und Dr. F. Frank.
Mit 47 Abb.
Preis 2,— G.-M. und 10 Pfg. Porto.
Zu beziehen von der Geschäftsstelle der GUMMI-ZEITUNG BERLIN SW 19

Große angesehene Fabrik
vergibt
Vertretung
für Dänemark, Holland, Frankreich in technischen Gummiwaren, Badeschuhen, Tennis- und Turnschuhen, Schwämmen, Kämmen, gummierten Stoffen, Parabändern, Einkochringen, Flaschenscheiben usw.
Angebote unter B C 5534 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Kaufmann,
mit mehrjähr. Beziehungen zur Industrie und Kenntnissen der Gummi- und Asbestwaren-Branche
sucht Vertreter- od. Reiseposten
für Hamburg und Umgebung.
Gef. Angebote unter **B F 5537** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Verbandwattefabrik
sucht gut eingeführte
Vertreter
für sämtliche Plätze Deutschlands. Angebote unter B G 5538 an die Gesch. d. »Gummi-Zeitg.« erwünscht.

Vertretung
in Pneumatiks, Vollgummireif. usw. für den Bezirk Baden, Hessen u. Pfalz von tüchtig. **Fachmann** zu übernehmen **gesucht.** Ang. u. G L 5522 a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Tüchtiger Fachmann, 24 J., in der Branche, wünscht die
Vertretung
einer leistungsfähig. Fabrik techn. Artikel, Hanfschläuche usw. für Süddeutschland zu übernehmen. Angebote unter A R 5521 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Tschechoslowakei.
Bestens eingeführter Vertreter in Prag, sucht leistungsfähige
Gummiwarenfabrik
in technischen Artikeln, sowie Sport- und Gummischuhe. Offerten erbitte unt. **„Reichsdeutsche Referenzen“** B K 5540 an die Gesch. d. »Gi.-Z.«

Generalvertretung 5548
gesucht für alle techn. Gummiwaren, spez. Schuhw., Fahrräd., Spielw. u. Saisonartikel, bin seit Jahr. gut eingeführt. Firmen, welche hier noch nicht vertreten sind, bitte Off. unt. U 1097 an Heinr. Eisler, Hamburg 3.

Lohnvermahlung
von Hartgummiabfällen
übernimmt 1995
CARL REISSMANN,
Leipzig-Plagwitz, Altestraße 31.

Bei Industrie gut eingef.
Firma in Brüssel
übernimmt 5527
erstklassige Dichtungsplatte
für **Holland u. Belgien.** Offert. unt. S W 522 an Rudolf Mosse, Stuttgart.

Ein modern eingerichteter kompletter Betrieb

für die Fabrikation eines durch D. R. P. geschützten **Gummi-Absatzes,** welch. das Schieflaufen verhindert,
ist zu übernehmen!
Der Absatz ist bereits in einig. Bezirken mit sehr großem Erfolge eingeführt und bietet Reflektanten eine sichere, auskömml. Existenz. Gef. Off. unt. A T 5525 a. d. »Gi.-Z.«

Ch. Riebenfeld, Berlin C 25,
Alexanderstraße 10
Tel.-Adr.: Riebengummi :: Fernsprecher: Humboldt 86
Altgummi, Rohgummi Regenerate 536
Offerten und Anfragen stets erwünscht.

Mischkessel
mit doppeltem Rührwerk, 1 rechts u. 1 links, nebst Antrieb für 750 Liter
zu kaufen gesucht.
L. Linne, Barmen-Rittershausen

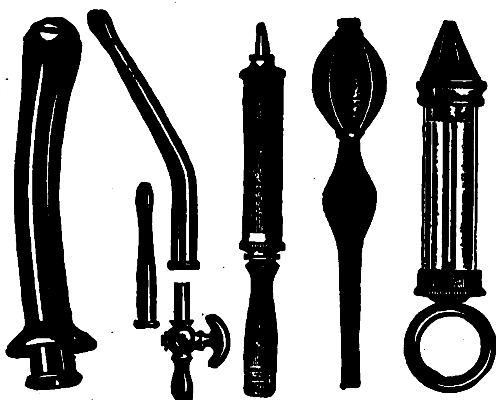
Inserate in der Gummi-Zeitung haben guten Erfolg!

Tüchtiger Kaufmann, mit d. Branche vertraut, **wünscht** die
Vertretung
in Roh- u. Altgummi für leistungsfähige Firma für den Bezirk Süddeutschland zu übernehmen. Angebote unter W H 5523 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Erfinder - Rechte
für das Ausland verkäuflich
Es handelt sich um den **Badeschlauch „Perplex“** D. R. P. a., welcher jeden Menschen in beliebiger Lage unbedingt über Wasser hält. **Konkurrenzlos** sind seine Eigenschaften, da er als Luftkissen, Rettungsring und Schwimmvorrichtung in einfachster und idealster Weise Verwendung finden kann. **Riesengroß sind seine Absatzmöglichkeiten** und **Verdienstchancen.** Einfachste Fabrikation.
Mit Prospekten stehe ich gern zu Diensten.
Offerte erbittet **W. Völker, Leipzig,** Dorotheenplatz 3.
5550

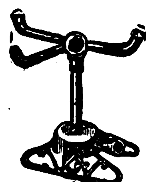
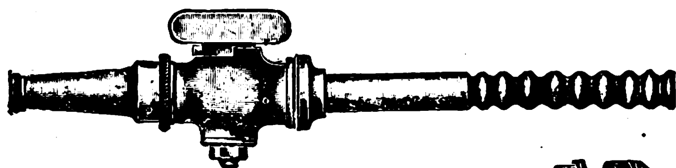
HERMANN HAAS G.m.b.H.
Regenerate  **Gummiabfälle**
Telegr.-Adr.: Unitas, Hannover
HANNOVER Hildesheimerstr. 173
Fernsprecher: Nord 409 u. 9094

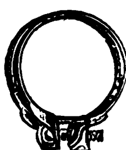
Spezialität:
Chirurg. Artikel
aller Art
aus Hartgummi u. Weichgummi



Damenbinden Windelhosen Schürzen etc.
129
August Kibele & Co., Weißenfels a. Saale
Gummiwaren- u. Metallwarenfabrik

In einigen Wochen erscheint
Müllers Großes Deutsches Ortsbuch
(vollständiges Gemeindelexikon)
enthält sämtliche Stadt- und Landgemeinden sowie Gutsbezirke und alle nicht selbständigen Orte, Siedlungen usw. mit Postanstalt, Bahnhof, Schiffsanlegeplatz oder von irgend einer sonstigen, wenn auch geringen Bedeutung ohne Rücksicht auf die Zahl der Einwohner
Zweite vollständig umgearbeitete und erweiterte Auflage
auf Grund der neuesten amtlichen Unterlagen und Volkszählungsergebnisse mit Unterstützung berufener Beamten aus den Reichsministerien
bearbeitet von
Postmeister Friedrich Müller
Umfang ca. 1100—1200 Seiten.
Preis in Ganzleinen geb. R.-M. 31,—, einschl. Porto.
Zu beziehen von der Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“
Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36

Gartenschlauch-Armaturen
Rasensprenger
in großer Auswahl
Seit Jahrzehnten Spezialität von
J. AMBOR Metallwaren-Fabrik **HAMBURG 1g**


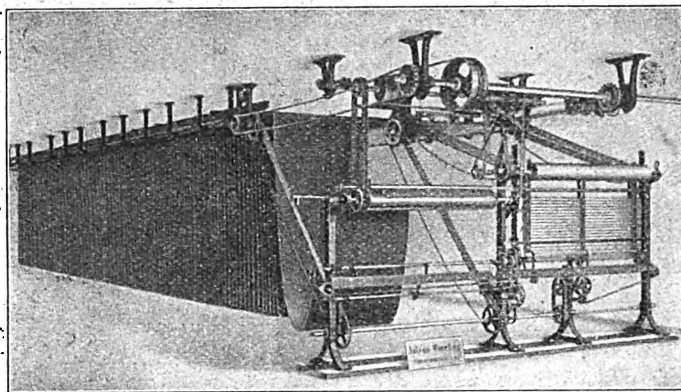
Gummistrümpfe
ohne Naht, mit offenen u. geschlossenen Fersen
Marke


Alleiniger Fabrikant:
Oskar Huppelsberg Rob. Sohn in Barmen-C
Telegramm-Adresse: Ohrs, Barmen 1414
Maßanfertigungen in 2—3 Tagen

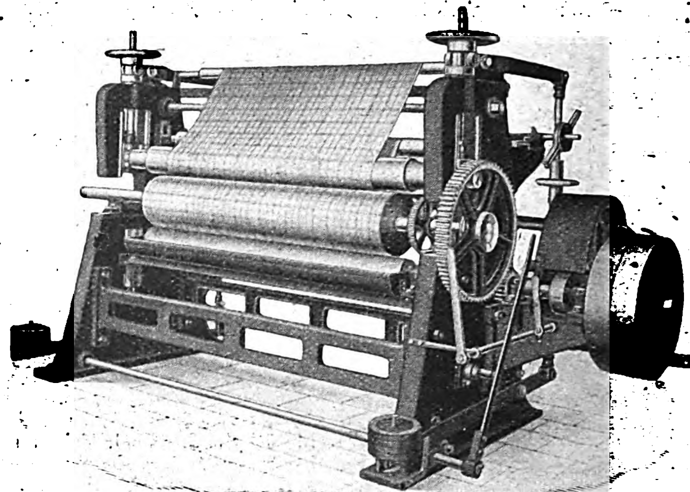
Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung« Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Mechanische Hänge-Apparate sowie **Druckmaschinen**

für gummierte Stoffe aller Art, vollkommen selbsttätig arbeitend u. vielfach bewährt — für Gummistoffe



baut



Julius Fischer, Maschinenfabrik, Nordhausen a. Harz

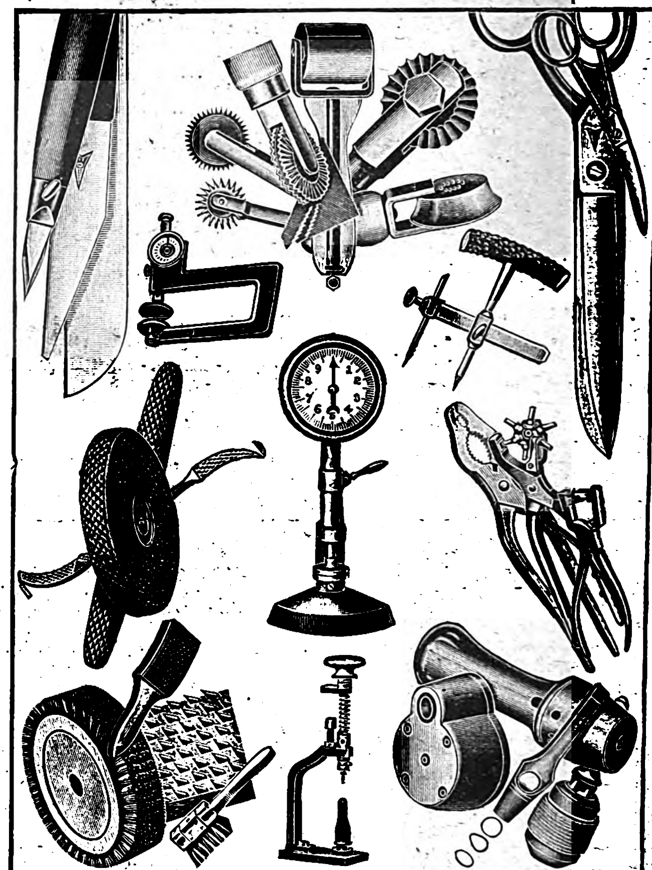
1596 Gegründet 1838.

Galalith

DIE QUALITÄTSMARKE FÜR SAUGER-GARNITUREN

INTERNATIONALE Galalith GESELLSCHAFT

HOFF & CO · HARBURG / ELBE u. BOSTELBECK bei HARBURG



Werkzeuge
für Gummmiwaren-Fabriken

Verlangen Sie Prospekte!
A. Rauser, Berlin SO 26

NORTHWESTERN RUBBER CO.

FABRIK FÜR

KAUTSCHUK-REGENERATE

MOTOS, ALTA, ARGO UND EAGLE

Der neue CARBOTEX Zähe-Macher

Preise und Muster auf Verlangen

Telephon: BOOTLE 1580 — **LITHERLAND, LIVERPOOL, ENGLAND** — Telegr.-Adr.: RUBRIC, LIVERPOOL

Alleinverkauf für Deutschland: Richert & Co., Hamburg 20

1525

Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken

KISSEN

für

Sport und Reise

Berlin-Lichterfelde

1852

Schläuche

Autogen, Preßluft, Hanfschlauch in allen Größen, 1296

Sicherheitsgurte, Storz-Armaturen aller Art, Feuerlöschbedarf

Henry Leimers, Hamburg

Moorweidenstraße 4.

Fahrrad-Oele

Näh- und Schreibmaschinenöle in Flaschen à 50 und 100 Gramm Inhalt sow. ausgewogen in allen Quantitäten liefert prompt

Paul Roland

Dresden-Laubegast

Chemische Fabrik mit Dampfbetrieb

Felgen u. **Formen** für Massivreifen ✱ **Formen** für Fahrraddecken in jed. Ausführung

Für Riesenluftreifen: Felgen, geteilt, mit Seiten- und Verschlußring / **Felgen,** geteilt u. **abnehmbar, neu, D.R.P.** / Umändern von Stahlguß- u. Holz-Rädern



AUGUST BLÖDNER · GOTHA

Spezialfabrik

Gegründet 1877 Gegründet 1877

1009

Holzwaren

spez. Garnituren f. Insektenpulverspritzen, Knöpfe für Birnspritzen, Formen f. Sauger, sowie alle anderen Massen-Artikel n. Zeichng. od. Must. liefert billigst

W. DRECHSEL,

Holzwaren-Fabrik, Geising i. Sa.

1711

Bleiglätte

rein in Pulver

liefert 757

J. E. Devrient

Akt.-Ges.

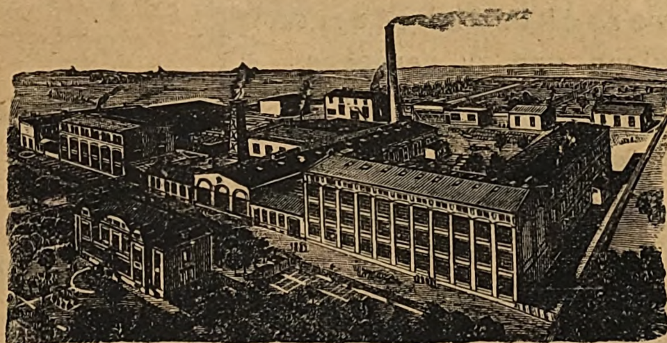
Zwickau, Sa.

Fr. M. Daubitz, Gummiwaren-Fabrik Berlin-Rudow

Gegründet 1868

Fernruf: ADLERSHOF 56

Telegramm-Adresse: GUMMIDAUBITZ RUDOW



Crystall - Sauger D. R. W. Z.

Unabziehbar-Sauger

Massenfabrikation von Saugern mit und ohne Naht. Gebläse aller Art. Herstellung sämtlicher chirurgischer Artikel. Bälle, Badehauben. Para- und Patentgummischläuche. Eigene Fabrikation von gewalzten Para- und Patentgummi-Platten.

Fordern Sie Spezial-Offerte! Lieferung an Großhandlungen!

Elida

Aus den Kreisen unserer Abnehmer gehen uns fortgesetzt Anfragen zu, ob unsere Firma jetzt Gummiwaren in Verkehr bringe.

Unsere Firma hat mit der Herstellung und dem Vertrieb dieser Gummiwaren nicht das geringste zu tun. Diese Waren werden vielmehr unter widerrechtlicher Ausnutzung unserer Propaganda von einer uns bisher völlig unbekannten Firma,

Otto Dillner, Gummiwaren-Fabrik, Leipzig-Neusellerhausen

Torgauer Straße 30, vertrieben.

Wir stehen mit dieser Firma Dillner in keinerlei Beziehung, verurteilen vielmehr aufs schärfste diese Art des unlauteren Wettbewerbes, zumal da sich diese Firma in ihren Inseraten nicht einmal nennt, so daß unsere verehrten Abnehmer irregeführt und getäuscht werden.

Wir haben bereits unseren Anwalt, Herrn Justizrat Dr. Gabriel zu Berlin, beauftragt, mit allen rechtlich zulässigen Mitteln gegen die Firma Dillner beziehungsweise auch gegen deren Inhaber zivil- und strafrechtlich vorzugehen.

Zunächst hat das Gericht gegen die Firma Dillner nachstehende einstweilige Verfügung erlassen:

76. G. 793/26 zu 1

Beschluß

in Sachen der Parfümerie Elida Aktiengesellschaft zu Berlin und Leipzig
vertreten durch den Vorstand Direktor Haentsch, Antragstellerin,
vertreten durch den Justizrat Dr. Max Gabriel in Berlin W 15, Uhlandstraße 27

gegen

die Firma Otto Dillner, Gummiwarenfabrik zu Leipzig-Neusellerhausen, Torgauer Str. 30
Antragsgegnerin

wird im Wege der einstweiligen Verfügung gemäß § 942 Z. P. O., §§ 1, 3, 25 des Gesetzes gegen den unlauteren Wettbewerb angeordnet:

1. der Antragsgegnerin wird zur Vermeidung einer vom Gericht der Hauptsache festzusetzenden Geldstrafe von unbeschränkter Höhe oder Haftstrafe bis zu 6 Monaten für jeden Zuwiderhandlungsfall untersagt, Elida-Gummiwaren anzukündigen, feilzuhalten oder zu verkaufen, ohne dabei hervorzuheben:

Es handelt sich nicht um Fabrikate der Firma Parfümerie Elida Aktiengesellschaft Leipzig-Berlin

2. Der Streitwert wird auf 2000,— RM. festgesetzt.*)

3. Die Antragstellerin hat die Antragsgegnerin bis zum 29. Mai 1926 zur mündlichen Verhandlung über die Rechtmäßigkeit dieser einstweiligen Verfügung vor das Gericht der Hauptsache zu laden.

Berlin, den 14. Mai 1926 — Amtsgericht Berlin-Mitte, Abtlg. 76
gez. Schubert

Ausgefertigt

Berlin, den 15. Mai 1926 — gez. Gottschalk, Gerichtsschreiber

Parfümerie Elida Aktiengesellschaft

Leipzig und Berlin

*) Inzwischen ist lt. Gerichtsbeschluß der Streitwert auf 20 000 RM. erhöht worden.

KUNATH & BLIND

Tel.-Adr.: „Vulkanow" **HAMBURG 8a** Telephon: Roland 6742

Großes Lager in amerikanischen und deutschen

Vulkanfibre-Platten

Stäbe und Röhren

Ia Preßspan

1680 In allen Dimensionen

Eigene Formstück-Fabrik

Glimmer, sowie sämtl. Isolationsmaterialien

Leicht- (Zell) Gummi

spez. Gewichte 0,09—0,25, antithermisch, dielektrisch, schallsicher, hygienisch.

Für sanitäre, technische und sportliche Zwecke.

Spiel- und Sportbälle, in Natur, gefärbt, hochglanz lackiert und Seide umsponnen. Sehr leicht u. unverwüstlich. Behördlich empfohlen.

Wassersport- und Rettungsgerät, Schwimmkissen, Rettungskissen, Schwimmwesten, Rettungsringe, Rudersitze.

Turnmatten, sehr leicht, hygienisch, billig.

Sitz- und Liegekissen für Krankenwagen und Fahrstühle.

Operationstischauflagen, bestens bewährt, vielfach in Gebrauch bei Ärzten und in Krankenhäusern.

Badematten.

Lederstanzartikel.

Preislisten und Muster auf Wunsch umgehend.

Ernst Simon & Co.

Berlin W 35, Potsdamer Straße 100. // Kurfürst. 5161.

Beachten Sie bitte die Bezugsquellen-Anfragen.

Felina-

Büstenhalter
Sportgürtel
Hüftgürtel
Korsetts

jeder Art aus Stoff u. Gummi

Korsettschließen und Federn
Strumpfhalter-Beschläge
Fabrikation

Eug. & Herm. Herbst
Mannheim



2016

GRUBEN-BEKLEIDUNG





OELZEUG- UND GUMMI-BEKLEIDUNG FÜR ALLE BERUFE

A. KÖHLER & SOHN
HAMBURG 6
OELZEUGFABRIK
GEGRÜNDET 1843

LIEFERUNG NUR AN WIEDERVERKÄUFER



Waschbare Damen Binden

Gestrickt .. Frotteestoff .. Mullstoff (35 versch. Sort.) Bindengürtel (12 Sort.) sow. hyg. „Königs-Binden" lief. als langj. Spez.

Verbandstoff-Fabrik

Oscar König, Stuttgart

Schlauchwagen

in allen Größen u. Formen

Gefällige Form ✦ Kräftige, dauerhafte Ausführung ✦ Einfache Handhabung Hochfein lackiert

liefern preiswert



1985

H. Köttgen & Cie.

Berg.-Gladbach 10

Verlangen Sie unsere ausführliche **Sonderliste T**

Vereinigte Gummiwaren-Fabriken Wimpassing

vormals **Menier-J. N. Reithoffer**

Wimpassing im Schwarzatale (Oesterreich)

Hartgummi-
-Kämme
-Pfeifenspitzen
-Rasiermesserschalen

1645

Elida

Marke ges. gesch. (angemeldet am 3. XI. 1925, eingetragen am 13. II. 1926 unter Nr. 347 876).

Die **Parfümerie Elida Aktiengesellschaft Leipzig und Berlin** erläßt in einigen Fachzeitschriften ein Inserat, das offenbar den Ruf meiner Firma in den Augen meiner Kundschaft und des Publikums herabsetzen soll. Ich gebe daher folgende Aufklärung:

Meine Firma

OTTO DILLNER, Gummiwarenfabrik, Leipzig,

besteht **bereits seit 1884** und ist allen maßgebenden Kreisen des In- und Auslandes bekannt.

Dagegen besteht die **Parfümerie Elida Aktiengesellschaft Leipzig und Berlin** laut Handelsregistereintragung erst **seit dem 12. November 1925.**

Das Wort **„Elida"** habe ich bereits am 3. November 1925 beim Reichspatentamt angemeldet, während die Parfümerie Elida Aktiengesellschaft erst 9 Tage später handelsgerichtlich eingetragen wurde. Das Wortzeichen **„Elida"** ist mir am 13. Februar 1926 unter Nr. 347 876 für chirurgische und hygienische Weich- und Hartgummiwaren für Klasse 22 a gesetzlich geschützt worden.

Es ist richtig, daß ich an etwa 1600 Einzelhandelsfirmen ein Schreiben ohne Orts- und Firmenangabe in neutralem Briefumschlag versandt habe. Ebenso ist es richtig, daß ich in 6 Zeitschriften, die in erster Linie für Firmen des Einzelhandels bestimmt sind, Anzeigen streng neutral brachte.

Dagegen steht ebenfalls fest, daß ich an etwa 3500 Grossisten und Geschäftsfreunde Schreiben unter Angabe von Ort und Firma und Plakate mit Firmenaufdruck zur Versendung brachte und daß ich in zwei ausgesprochenen Grossistenzeitschriften die Anzeige mit Angabe meiner Firma brachte.

In dem **Anschreiben an die Grossisten und an meine Geschäftsfreunde** steht wörtlich:

> *„Um die Detaillistenkundschaft auf diese Marke aufmerksam zu machen, habe ich an etwa 1600 Firmen derartige Plakate* **streng neutral** *versandt."*

Dagegen schrieb ich an die Einzelhandelsfirmen ebenfalls wörtlich:

> *„Bei Ihrem Bedarf bitte ich Sie, sich an Ihren Lieferanten zu wenden, der Ihnen Auskunft über Artikel, Preise und Ausstattung wird geben können".*

Für jeden Geschäftsmann wird der Grund meines Handelns unbedingt verständlich sein. Ich will die Grossistenkundschaft und meine Geschäftsfreunde beliefern, damit diese wieder an ihre Kundschaft, nämlich den Einzelhandel, weiter liefern können. Dieses Verhalten ist das für Fabrikanten allgemein übliche. Nach meiner mehr als 40 jährigen Praxis kann ich es deshalb ruhig der Beurteilung jedes erfahrenen Geschäftsmannes überlassen, ob ich irregeführt und getäuscht und unlauteren Wettbewerb getrieben habe.

Für meine Geschäftsfreunde im In- und Auslande teile ich mit, daß meine

Elida-Marke

in der bei meinen Artikeln bekannten Güte ununterbrochen weiter zum Versand kommt.

Ich mache darauf aufmerksam, daß Elida-Gummiwaren ausschließlich Erzeugnisse meiner Firma sind.

Leipzig, den 21. Mai 1926.

OTTO DILLNER
Gummiwaren-Fabrik

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie“

Bezugspreis viertelj. 5,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Händlerverband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel E. V.

Der Händlerverband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel E. V. hält am

Montag, dem 7. Juni 1926,
vormittags 10 Uhr,
in Dresden, Hotel Bellevue
(am Theaterplatz)

seine diesjährige

ordentliche Hauptversammlung

ab.

Eine internationale Sportartikelmesse in Leipzig.

Das Ring-Meßhaus in Leipzig, nach seiner Fertigstellung im Juli d. J. der größte und modernste Meßpalast nicht nur in Leipzig, sondern der ganzen Welt, wird zur Herbstmesse 1926 nicht nur die weitaus überwiegende Zahl der auf der Leipziger Messe vertretenen inländischen Firmen der Sportartikel-Industrie beherbergen, sondern auch — getreu dem internationalen Charakter der Leipziger Messe — zahlreiche ausländische Sportartikelfirmen. Die so erweiterte internationale Sportartikelmesse dürfte bei der Einkäuferschaft der ganzen Welt das größte Interesse finden.

Ratifizierung des deutsch-schwedischen Handelsvertrages in Schweden.

Nach Mitteilung aus Stockholm ist der deutsch-schwedische Handelsvertrag nach ausführlicher Debatte trotz zum Teil lebhafter Kritik am 22. Mai in beiden Kammern angenommen worden. Damit ist von seiten Schwedens die Ratifizierung vollzogen.

Aufruf an den Gummiwarenhandel Deutschlands.

Der technische Gummiwarenhandel Deutschlands wird mehr denn je durch die Konkurrenz der Fabriken bedrängt. Selbst Firmen, die es bisher ablehnten, direkt an die Verbraucher zu liefern, sind neuerdings dazu übergegangen, in Fällen, wo sie glaubten, daß dies unentdeckt bliebe, den Konsum direkt zu bedienen. Wer noch nicht an die Krisis im technischen Gummihandel glaubt, der möge den Artikel der „Gummi-Zeitung“ Nr. 32, Seite 1745, lesen. Alles, was darin gesagt wird, trifft ohne weiteres zu und wenn sich der technische Handel nicht wehrt, dann sind seine Tage bald gezählt.

Die einzige Möglichkeit, das drohende Unheil abzuwehren, ist der engste Zusammenschluß aller, die technische Gummiwaren vertreiben und darin seit Jahren ihre Existenz gefunden haben. Dieser Zusammenschluß besteht bereits in dem Händlerverband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel e. V., Leipzig, Zeitzerstr. 14, III, der aber noch nicht stark genug ist, sich gegenüber den Fabriken so durchzusetzen, wie es zur Durchführung der Interessen des Gummiwarenhandels erforderlich wäre.

Darum, Ihr technischen Gummiwarenhändler, seid einig! Haltet fester als bisher zusammen und tretet dem Händlerverbande bei, der Eure Interessen nach Kräften wahren wird.

Auch Ihr Kollegen des Gummiwarenhandels, helft Euren Kollegen der technischen Branche gemeinsam die Gefahr, die Euch droht, abzuwehren. Ihr alle führt ebenfalls technische Gummiwaren und habt daher das gleiche Interesse daran, die direkte Belieferung durch die Fabriken zu verhindern, wie Eure Brüder der technischen Branche. Gebt Eure Firma dem Händlerverbande bekannt, der Euch alle Mitteilungen zugehen lassen wird, die für Euch von Wichtigkeit sind.

Händlerverband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel E. V., Leipzig.

Reichsverband der Gummireifenhändler in Schweden.

rg. In Stockholm wurde auf Anregung von Importeuren und Verkäufern ein Reichsverband der Automobilreifenverkäufer (Gummiring försäljarnas Riksförbund) zu dem Zwecke gebildet, den Markt zu stabilisieren, so daß die festgesetzten Preise eingehalten, heimliche Rabatte beseitigt und andere ungesunde Geschäftsmethoden bekämpft werden. In den Vorstand wurden sechs Einzelhändler und zwei Importfirmen (für Dunlop und Goodrich) gewählt. Vorläufig haben über 350 Firmen ihren Beitritt angemeldet.

Gute Export-Reklame!

Von **H. Kaspar**, Dresden.

Ein orientalischer Despot hatte einst einen merkwürdigen Traum. Er ließ deshalb seine Traumdeuter rufen und befahl ihnen, seinen Traum zu deuten. Diese würdigen Männer steckten die Köpfe zusammen, machten wichtige Gesichter und erklärten dem erhabenen Herrscher in der blumenreichen Sprache des Orients, sein Traum bedeute, daß alle seine Verwandten vor ihm sterben würden. Das war wenig nach dem Geschmack des Despoten. Er winkte seinem Henker, und dieser erfahrene Mann verstand ohne Worte: er hieb den schlechtberatenen Traumdeutern kurzerhand die Köpfe herunter. Das machte zwar der geübten Hand des Henkers alle Ehre, indessen war der Traum damit nicht gedeutet. Der Herrscher ließ deshalb in seinem weiten Reiche nach anderen Traumdeutern fahnden. Schließlich ward ein Mann vor seinen Thron gebracht, der anscheinend wenig besorgt um seinen Kopf war, denn er machte sich anheischig jenen merkwürdigen Traum zu deuten. Und was sagte er? „Dein Traum, erhabener Herrscher, bedeutet nichts anderes, als daß Du alle Deine Verwandten überleben wirst!" Damit war der Despot wohlzufrieden. Er überhäufte den geschickten Traumdeuter mit fürstlichen Geschenken und gab ihm einen hohen Posten in seinem Hofstaate.

Liegt in dieser orientalischen Mär nicht eine tiefe Weisheit und ein Argument von überraschender Wirksamkeit für die moderne Reklame? Man überlege: der glückliche (und anscheinend witzige) Traumdeuter hatte genau dasselbe gesagt wie seine „kopflosen" Kollegen, aber mit anderen Worten. Im ersten Falle nämlich hatte der Despot vom Sterben gehört, und das klang ihm sehr unangenehm in den Ohren, obzwar es gar nicht ihn selbst betraf; im zweiten aber vom Leben, und das lächelte ihm freundlich zu. Woraus sich die einfache Nutzanwendung für die Reklame ergibt: ein und dieselbe Sache kann angenehm oder unangenehm klingen; es kommt ganz darauf an, wie man es sagt.

Leider wird diese Grundwahrheit in der Reklame viel zu wenig beachtet. Man gibt sich zu wenig Mühe, darüber nachzudenken, in welcher Form man ein Argument zu benutzen hat.

Aber warum macht man überhaupt Reklame? Das scheint eine sehr überflüssige Frage zu sein. Aber es scheint nur so. Tatsächlich muß man sich beim Anblick eines großen Teiles aller Reklamen fragen, zu welchem Zwecke sie eigentlich unternommen werden. Anscheinend erblicken viele Inserenten eine große Genugtuung darin, ihren Namen gedruckt zu sehen, denn er tritt meist sehr viel stärker in den Vordergrund als die Argumente für die Ware. Der zu gewinnende Abnehmer interessiert sich jedoch in erster Linie für die Ware und deren Eigenschaften; erst in zweiter Linie für den Hersteller oder Verkäufer. Deshalb muß, wenn es sich nicht um eine reine „Erinnerungsreklame" handelt, stets die Ware in den Vordergrund gerückt werden.

Reklame soll verkaufen

das kann man, nach dem Vorhergesagten, gar nicht oft genug wiederholen. Es ergeben sich somit die bekannten zwei Grundforderungen für jede Reklame: Erweckung des Interesses und Hervorrufung des Kaufwunsches. Jede, nicht auf diese Grundbedingungen eingestellte Reklame ist zu einem großen Teile zwecklos, zum wenigsten aber wird sie ihren Zweck nur mit einem unverhältnismäßig großen Aufwande von Mitteln erreichen.

Das trifft auf Exportreklame genau so zu wie auf irgendeine andere. Gewiß, Exportreklame ist in der Regel auf den Kaufmann berechnet; auf einen Abnehmer, der meist selbst in der Lage sein wird, sich ein Urteil zu bilden. Er wird dem Einflusse der Reklame nicht im selben Maße unterworfen sein wie der Laie. Aber ist er ganz frei davon? Keineswegs. Nur der Grad des Einflusses ist verschieden; die Grundsätzlichkeit bleibt auch bei ihm bestehen. Deshalb wird auch bei ihm das bessere Argument den Ausschlag geben; namentlich dann, wenn er zwischen Waren gleicher Art die Wahl hat. Das ist z. B. bei den sogenannten Stapelartikeln der Fall. Aber selbst da, wo ein ausgesprochener Monopolartikel vorliegt, wird das gute Argument seine Wirkung nicht verfehlen, indem es einen starken Anreiz auf den unentschlossenen Käufer ausübt und seine Entschlußkraft stärkt.

Argumente dürfen nicht mit Behauptungen verwechselt werden. Es ist kein Argument, wenn X behauptet, daß seine Kaffeetrichter die „besten" seien, oder wenn Y seine Bleistiftspitzmaschinen für „unentbehrlich" oder „unübertrefflich" erklärt. Zunächst läßt es den Leser sehr kalt, zu wissen, daß X Kaffeetrichter oder Y Bleistiftspitzmaschinen herstellen; wenn er dafür interessiert werden soll, so muß man ihm sagen, was ihm diese Erzeugnisse zu bieten haben, oder was sie für ihn besonders begehrenswert machen könnte. Welche packenden und überzeugenden Argumente sich aber aus jeder, auch der kleinsten Sache herausholen lassen, zeigen die Amerikaner, bei denen die bei uns so viel angewendete „Sachreklame" eine ganz untergeordnete Rolle spielt. Es ist geradezu vorbildlich, in welcher Weise sie mit Argumenten an die praktische Ueberlegung, die Vernunft und das Gefühl zu appellieren wissen. Der Amerikaner stellt sich stets auf den Standpunkt, daß es immer wieder Leser gebe, die noch nichts von seinem Erzeugnisse wissen, und daß er diesen darüber etwas sagen müsse.

Es ist hier nicht der Platz, allgemeine Grundlagen der Reklame ausführlicher zu behandeln; dafür sind genügend Bücher vorhanden (die meist nicht gelesen werden!), aber eine Warnung soll ausgesprochen werden. Es ist die, sich vor „Mätzchen" zu hüten. Sie wirken lächerlich und erreichen beim halbwegs gebildeten Leser genau das Gegenteil des Gewollten. Ueberschriften, wie: „Erben gesucht", mit unmittelbar darauf folgendem Text: „Sie haben das nicht nötig, denn Sie verdienen viel Geld an unseren Waren ..." mögen dem Inhaber eines Geschäftes mit getragenen Hosen geistreich erscheinen, anderen Leuten kaum. (Das Beispiel ist übrigens der Praxis entnommen!)

Die Mittel der Exportreklame.

In den allermeisten Fällen kommen für den Fabrikanten oder den Exporteur folgende Reklamearten in Frage:

1. Insertion in Fachzeitungen und Exportblättern
2. Versendung von Katalogen und Prospekten (Angebote)
3. Insertion in der Auslandspresse.

Es gibt daneben naturgemäß noch eine ganze Reihe anderer Reklamemöglichkeiten; da jedoch die hier erwähnten die größte Rolle spielen, so sollen nur sie an dieser Stelle besprochen werden.

Betrachten wir zuerst das Fachblatt. Es ist, wie schon sein Name sagt, in erster Linie berufen, den Interessen eines bestimmten Faches, einer Berufsgruppe oder einer Industrie, zu dienen. Neben der allgemeinen Förderung des Berufes oder der Industrie usw. durch Aufklärung und Belehrung, ist es das Sammelbecken für Angebot und Nachfrage für alle an einem bestimmten Produktionszweig Interessierten. Es ist also nicht nur das Insertionsorgan für den Fabrikanten, der darin sein Erzeugnis anbietet, sondern auch das des Importeurs oder Lieferanten von Rohstoffen, des Erzeugers von Halbfabrikaten, von Nebenartikeln, wie Verpackungsmaterial und anderen. Die Funktion des Fachblattes ist also nicht, die Ware an den letzten Verbraucher zu bringen, sondern aus der ersten in die zweite oder dritte Hand. Daraus ergibt sich von vornherein seine bestimmte Stellung zum Export und der Reklame dafür. Nicht nur dem inländischen Exporteur, sondern auch dem ausländischen Importeur wird es ein Wegweiser zu den von ihm gesuchten Bezugsquellen sein. Dem inländischen Lieferanten wiederum wird es neue Absatzmöglichkeiten erschließen oder ihn auf solche hinweisen. Die Wichtigkeit der Insertion in der Fachpresse und die Art, wie sie zu machen ist, darf deshalb nicht unterschätzt werden. Ganz besonders springt diese Wichtigkeit in die Augen, wenn es sich um Auslandsausgaben handelt. Es ist hier naturgemäß nur von solchen Fachblättern die Rede, die diesen Namen wirklich verdienen.

Befaßt sich also das Fachblatt im besonderen mit einer bestimmten Branche, so ist das Exportblatt eine Zusammenfassung vieler Branchen. Es ist also seinerseits der Sammelpunkt für Angebot und Nachfrage nicht nur einer, sondern einer ganzen Anzahl Branchen, mit der völligen Einstellung auf den Export. Gerade aber, weil dies so ist, muß die Insertion darin ganz besonders zweckentsprechend sein. Unter vielen gleichartigen oder ähnlichen Angeboten wird das die meiste Aussicht auf Erfolg haben, das durch Textabfassung, Illustration usw. am besten aus der Masse herausfällt.

Erscheint das Exportinserat in einer fremden Sprache, so hat es neben den allgemeinen, bereits dargelegten Bedingungen, noch eine andere zu erfüllen: es muß im Geiste der fremden Sprache abgefaßt sein. Häufig genug ist der Sprachkundige entsetzt über die sprachlichen Ungeheuerlichkeiten, die sich in dem fremdsprachigen Inserat breit machen. Unsere großen Exportblätter haben meist gute Uebersetzer für alle Sprachen, indessen kann auch der kenntnisreichste unter ihnen nicht alle Fachausdrücke beherrschen. Sich über diese Ausdrücke Sicherheit zu verschaffen, muß Sache des Inserierenden sein. Er steht mitten in seinem Fache und wird sich

durch Auslandsverbindungen, Drucksachen ausländischer Firmen und anderes fast immer über die zutreffende Ausdrucksweise unterrichten können. Es können nun allerdings Fälle eintreten, in denen ein bestimmter Ausdruck jeder Uebersetzung in eine fremde Sprache trotzt, und zwar aus dem Grunde, weil für die zu behandelnde Sache in der fremden Sprache noch der Begriff fehlt. In einem solchen Falle ist es besser, den hartnäckigen Ausdruck lieber deutsch wiederzugeben, als in einer unzutreffenden Uebersetzung. Ist die Sache neu, so bürgert sich mit ihr zusammen auch der deutsche Ausdruck ein. Für diese Tatsache ließen sich eine ganze Reihe von Beispielen anführen. Fast immer wird sich diese Schwierigkeit zeigen, wenn es sich um Sprachen handelt, in deren Ländern keine eigene, bodenständige Technik vorhanden ist.

Noch einmal sei wiederholt, daß es für das Inserat in der Exportzeitung genau so wesentlich ist, die Ware in den Vordergrund zu rücken und darüber etwas zu sagen, wie für jede andere Reklame. Eine „Erinnerungsreklame" zu machen, die lediglich eine Visitenkarte darstellt, können sich nur wenige, wirklich weltbekannte Firmen leisten, und auch sie werden in ihrem eigenen Interesse keinen allzuweitgehenden Gebrauch davon machen.

Was hier über die Abfassung von Inseraten gesagt worden ist, gilt in gleichem Maße von Katalogen und Prospekten. Ihr direkter Versand an den ausländischen Interessenten kann eine gute Reklame sein; sie kann aber auch das Porto nicht wert sein.

Auf diesem Gebiete wird leider ganz außerordentlich viel gesündigt. Da sieht man Kataloge und andere Drucksachen, die nicht nur schwere textliche und sprachliche Mängel haben, sondern die auch im höchsten Maße unübersichtlich sind, und deren organischer Aufbau mangelhaft ist. Ebenso kommt es vor, daß die Nummern der begleitenden Preisliste nicht mit denen des Kataloges übereinstimmen oder nur mit großer Mühe aufzufinden sind. Das aber verärgert den ausländischen Interessenten; er wirft die Drucksache beiseite oder greift zu einer anderen, deren Absender es verstanden hat, den Stoff besser zu ordnen. Daß die Preisliste ohne weiteres erkennen lassen muß, wie sich die Preise verstehen, ob ab Fabrik, fob oder cif, ist eine selbstverständliche Forderung, der aber trotzdem keineswegs immer entsprochen wird. Hier machen sich noch zu oft Inflationsgewohnheiten breit; zu einem anderen Teile ist an solchen Unterlassungssünden die mangelnde Vorbildung des Nachwuchses schuld.

Jeder Fehler oder Mangel in der Exportdrucksache rächt sich durch den ausbleibenden Erfolg, zumindesten entstehen große Verzögerungen durch unnütze Rückfragen. Kataloge und andere Drucksachen ohne Preisliste hinauszusenden, wie dies auch heute noch hin und wieder vorkommt, ist unter den jetzigen Verhältnissen des Wettbewerbes nahezu zwecklos. Der ausländische Importeur kann heute da kaufen, wo er von vornherein und zweifelsfrei weiß, was die Ware kostet. Nicht immer wird es möglich sein, einen festen Preis anzugeben; in jedem Falle aber sollte ein annähernder Preis aufgeführt sein. Nichts ist ärgerlicher, als im Auslande ein Angebot zu erhalten für das Interesse besteht, bei dem man aber über das Wichtigste, den Preis, nicht unterrichtet ist.

Die dritte Reklamemöglichkeit ist die der Insertion in der Auslandspresse. Sie kommt in der Hauptsache für Markenartikel in Frage, für die das große Publikum interessiert werden soll. Sie wurde früher von den deutschen Firmen stark benutzt.

Während der Inflationszeit war es auch den kapitalkräftigsten deutschen Unternehmungen kaum möglich, in den ausländischen Blättern zu inserieren (soweit es überhaupt erforderlich gewesen wäre), heute ist diese Möglichkeit jedoch wieder gegeben. Verschiedene deutsche Industriezweige inserieren bereits wieder lebhaft in der ausländischen Presse. Soweit die Anzeigen nicht völlig neutral erscheinen und nur der Hebung des Bedarfs dienen, enthalten sie Bezugsquellen im Auslande oder die Adresse des Vertreters.

Für reine Stapelware kommt naturgemäß nur die ausländische Fachpresse (neben der inländischen) in Frage. Es gibt zwar heute noch eine Reihe ausländischer Blätter, die Inserate von deutschen Firmen ablehnen, indessen wird ihre Zahl nach und nach abnehmen. An sich ist die geschickt durchgeführte Auslandsreklame durchaus erfolgversprechend, denn man kauft nicht nur bei uns gern Dinge, die „von weit her" sind, sondern auch im Auslande. Bezeichnend dafür ist die Auslassung eines amerikanischen Wirtschaftsschriftstellers, der kürzlich in einem Artikel darauf hinwies, daß das Schild im Schaufenster „100 Prozent" (womit der Inhaber darauf hinweist, daß er hundertprozentiger Amerikaner sei!) seine Zugkraft eingebüßt habe, und daß der Amerikaner auch ruhig ausländische Fabrikate kaufe, wenn sie ihm sonst zusagen. Ebenso ist es, englischen Pressestimmen zufolge, in England, wo der Hinweis „all british goods" (rein britische Waren) wenig beachtet wird.

Die Preisbildung im technischen Handel.

In den letzten Monaten sind wieder eine ganze Reihe technischer Händler in Konkurs geraten, und eine weitere Anzahl hat sich unter Geschäftsaufsicht gestellt. Die Ursachen zu diesen Fallissements können an dieser Stelle nicht im einzelnen besprochen werden. Aber nach vielen Tatsachen, die den nahestehenden Interessentenkreisen bekannt geworden sind, hat überall die gerade in kritischen Zeiten wachsende, gefährliche Neigung eine große Rolle gespielt, das erlahmende Geschäft durch Preisschleuderei aufzupeitschen. Es ist daher angebracht, gerade jetzt einmal wieder auf die Prinzipien der Preisbildung im technischen Handel einzugehen und mit Nachdruck darauf hinzuweisen, daß bei der heutigen Stellung des technischen Handels im Wirtschaftsgefüge jedes Vergehen gegen diese Grundprinzipien sich bitter rächen muß.

Der einzelne technische Händler steht heute vor der Tatsache, daß seine Konkurrenz in den letzten zehn Jahren enorm gewachsen ist. Nicht nur, daß die Zahl der Händler überreichlich zugenommen hat, es leidet sein Geschäft außerdem durch den Wettbewerb seiner Lieferfabriken, die — selbst wenn es sich nicht nur um reine Konsumentenfabriken handelt — in den kritischen letzten Jahren immer stärkere Tendenzen zeigten, sich direkt an die Verbraucher zu wenden. Dann aber sind dem technischen Handel eine ganze Reihe lohnender Geschäfte durch Abwanderung an andere Branchen verloren gegangen (Pneumatiks, elektrotechnische Isoliermaterialien usw.), und in vielen weiteren Artikeln steht eine solche Gefahr vor der Tür. Nicht genug damit sind auch immer noch, und vielleicht mehr als je, Tausende von jenen Auchhändlern am Werke, die im technischen Geschäft, oft nur vorübergehend, eine Gelegenheit suchen, bei eintretender Arbeitslosigkeit ihr Leben zu fristen. Entlassene Ingenieure, Betriebsleiter, Einkäufer, Direktoren usw. fangen einen kleinen technischen Handel an, in den meisten Fällen derart, daß sie als Gelegenheitsvertreter auftreten, sich durch ihre alten Beziehungen Aufträge verschaffen und sie dann an irgendwelche Lieferanten gegen Provision weitergeben.

Aber nicht nur diese übersteigerte Konkurrenz macht heute dem technischen Handel das Leben so ungemein schwer, auch die Kundschaft selbst tut das ihrige dazu, die Situation in jeder Weise zu verschärfen. Die private und behördliche Zentralisierung und Bureaukratisierung des Einkaufswesens hat in den letzten Jahren bedenkliche Fortschritte gemacht und beschreitet Wege, die unseren Handel immer mehr einengen und ihm immer gefährlicher werden. Diese Einkaufszentralen, Einkaufssyndikate und Einkaufsgenossenschaften sind nicht nur die schonungslosesten, sinnlosesten Preisdrücker, sondern scheinen überdies sich immer mehr zu einer Händlerfeindlichkeit entwickeln zu wollen, die von primitivsten wirtschaftlichen Ansichten zeugt und ein Lächeln erregen müßte, wenn die Wirkungen solcher Methoden nicht so gefährlich wären.

Es scheint nun bei einer solchen Lage, die für den technischen Handel wahrlich wenig erfreulich ist, verständlich, wenn viele Händler sich gegen die Hemmungen des Geschäftes im Konkurrenzkampf durch entsprechende Preisstellung wehren. Es ist aber mehr als fraglich, ob ein einfaches Herabsetzen aller Preise das Heilmittel ist, wobei man sich an die Maxime hält: Kleiner Nutzen, großer Umsatz.

Dieser Grundsatz hat schon seine Richtigkeit, er besagt aber eben doch, daß ein Nutzen, wenn auch noch so klein, die Voraussetzung ist. Wer auf seine Einkaufspreise irgendeinen niedrigen Prozentsatz aufschlägt und derart die Ware verkauft, kann den zehn- und hundertfachen Umsatz erreichen und wird doch pleite machen, wenn er eben nicht einen Nutzen erzielt! Die schwere wirtschaftliche Lage und der enorme Konkurrenzkampf verführen manchen Händler dazu, das Kalkulieren einfach zu vergessen. Er nimmt einen kleinen Zuschlag zu seinem Einkaufspreis, nur um überhaupt Geschäfte zu machen, und berechnet gar nicht mehr, ob er damit auch beim größten Umsatz seine Unkosten deckt. Mit Preisschleuderei — und das ist diese Methode des willkürlichen Preisemachens ohne Kalkulationsgrundlagen — kann sich der Händler nicht retten. Er wird daran schneller zugrunde gehen, als durch die vereinte Arbeit all seiner Feinde. Mag die Lage auch noch so verworren und trostlos sein, das A und O jeden Verkaufens bleibt die Kalkulation des Preises. Ein Geschäft ohne Nutzen ist zwecklos und sinnlos und findet früher oder später sein natürliches Ende durch Liquidation oder Konkurs. Niemand soll das Prinzip vor sein Geschäft stellen „Kleiner Nutzen, großer Umsatz", der nicht

zuvor das andere in sich aufgenommen hat: Ohne Kalkulation kein Nutzen! Denn die Ware kostet mehr, als die Einkaufsrechnung anzeigt. Es genügt nicht, auf den Einkaufspreis 10 oder 20 Prozent aufzuschlagen und das den „Kleinen Nutzen" zu nennen, sondern es will gerechnet sein, was die Ware inklusive aller Geschäftsunkosten wirklich kostet. Weiß man das, dann erst beginnt die Fixierung des „Kleinen Nutzens", dort erst beginnt die Preispolitik des Händlers.

Der Apparat des technischen Handels ist nicht billig. Gehälter, Steuern, Miete, Material, Porti, Frachten, Provisionen, Reisespesen usw. erfordern jährlich beträchtliche Summen. Sie wollen verdient sein; sie müssen in die Verkaufspreise einkalkuliert werden. Gesetzt den Fall, sie betragen 25 Prozent des Umsatzes, so müßte jede Ware, um Verluste zu vermeiden, zumindest zu einem Preise verkauft werden, der $33\frac{1}{3}$% höher ist, als der Einstandspreis. Hier beginnen nun viele Händler ihr Va banque-Spiel. Sie zäumen das Pferd am Schwanze auf. „Meine Spesen betragen X Reichsmark bei einem Umsatz von Y Reichsmark, das sind 25 Prozent. Ich will billiger werden. Wie? Indem ich diesen Prozentsatz herunterdrücke. Wie? Indem ich den Umsatz steigere. Wie? Indem ich billiger verkaufe." Ein circulus vitiosus! Was man als Ziel setzt, nimmt man als Mittel voraus. Der Fehler liegt darin, daß man den festen Kalkulationsboden verläßt und von einer fixierten Voraussetzung ausgeht, die erst Wirklichkeit werden soll: gestiegenen Umsatz durch kleinere Preise, gleich gebliebene oder doch nur mäßig erhöhte Unkosten.

Diese Methode ist mehr als ein Wagnis; sie ist Leichtsinn. Wer den Boden der Kalkulation verläßt, beginnt zu spielen. Spekulation ist nicht Sache des soliden Kaufmanns. Wenn er feststellt, daß seine Unkosten 25 Prozent seines Umsatzes betragen, wird die Kalkulation seiner Verkaufspreise stets von dieser Tatsache auszugehen haben. Es wird sein natürliches Bestreben sein, sein Geschäft zu vergrößern, seinen Gewinn zu steigern, und er kann es nach dem Prinzip: Kleiner Nutzen, großer Umsatz. Aber er zäumt das Pferd am Kopfe auf. Er wird versuchen, eine günstigere Kalkulationsgrundlage zu gewinnen, seine Unkosten durch verschiedene organisatorische Maßnahmen zu senken, preiswerter einzukaufen. Er wird trachten, rechnerisch einen niedrigeren Einstandspreis zu erzielen, damit er billiger verkaufen kann. Schlägt er hierauf auch nur noch einen knappen Nutzen, so wird sein Umsatz ohne Schaden steigen, im Gegenteil, ihm vermehrten Gewinn bringen.

Es sind dies die Grundprinzipien einer jeden vernünftigen, gesunden Preisbildung. Der technische Handel speziell muß aber, will er bestehen und gedeihen, noch einem anderen Gesetz der Kalkulation folgen. Es ist eine schwierige Kunst, die große Erfahrung, starken Charakter, ungemeine Anpassungsfähigkeit und hervorragende Einfühlung in die Eigenart der Kundschaft verlangt. Der technische Handel zählt zu seiner Kundschaft die Reichsbahn und Privatbahnen, staatliche und Kommunalbehörden, Werften, Zechen, Hüttenwerke, alle Arten industrieller Werke, Gas-, Wasser-, Elektrizitätswerke, Exporteure, Warenhäuser, Einkaufsgenossenschaften, Handwerker, Privatpublikum, wahrlich eine vielschichtige Kundschaft, wie sie kaum eine andere Branche aufzuweisen hat. Und gerade diese Verschiedenartigkeit der Kundschaft ist es, die eine Eigenart der Preisbildung des technischen Handels bedingt. Wenn Herr Rentier Schumann für seinen Garten einen Wasserschlauch kauft, so liegt es auf der Hand, daß er einen anderen Preis zahlen muß, als etwa eine staatliche Park- und Schloßverwaltung. Dabei spielt nicht nur der Kunde an sich eine Rolle, sondern in erster Linie natürlich sein Bedarf, die Menge der verlangten Ware und die Stärke der beteiligten Konkurrenz. In unserer Branche muß mehr als irgendwo eine individuelle Preisbildung Platz greifen, die sich den Besonderheiten des technischen Geschäftes und seiner Kundschaft anzupassen versteht. Jeder Händler weiß, wie schwierig dieses Problem ist, wie sehr er dabei in Gefahr ist, eben von dem Boden der Kalkulation abzugleiten und in gefährliche Spekulation zu geraten. Die invidueIle Preisbildung ist im technischen Geschäft unumgänglich, und sie muß daher ein gewisses System finden, das sich auf relle Kalkulation stützt. Es sind nur erst ganz wenige Händler, die auf diesem Gebiete systematisch arbeiten. Die andern laufen noch ständige Gefahr, sich entweder das Geschäft zu verderben oder auf die abschüssige Bahn der Spekulation zu begeben.

Wenn ein Händler an einem Jahresschluß feststellte, daß seine Unkosten 25 Prozent des Umsatzes ausmachten, so hat er nur gerade erst den Anfang gemacht, für seine Kalkulation die nötigen Unterlagen zu sammeln. Die Gesamtumsatzsumme muß nämlich noch in gewisse Gruppen zerlegt werden, die schon bei jedem Monatsabschluß vorzubereiten sind. Es muß hier systematische Arbeit geleistet werden; und es darf kein Rätselraten, Schätzen und Jonglieren des Gefühls am Werke sein. Die gesamte Kundschaft ist in mehrere Gruppen einzuteilen, etwa so:

A. Reichsbahn, Reichspost, Reichs- und Landesbehörden;
B. Privatbahnen, Kommunalbehörden, Kommunalbetriebe usw.
C. Werften, Zechen, Hüttenwerke, Industriekonzerne;
D. Brauereien, Druckereien, Papierfabriken, Zuckerfabriken usw.;
E. Handwerker, Gärtner, Wiederverkäufer;
F. Privatpublikum.

Diese Einteilung ist weder ein Vorschlag noch ein Vorbild, nur ein Beispiel, in welcher Weise gruppiert werden kann. Die Eigenart jedes Geschäftes wird eine andere Einteilung fordern. Nun ist es aber so, daß nicht nur jede Kundengruppe verschiedene Preise verlangt; innerhalb derselben Gruppe müssen verschiedene Waren verschieden kalkuliert werden, technische Gummiwaren z. B. anders als Lederriemen. Aus diesem Grunde muß auch noch eine Gruppeneinteilung der Waren erfolgen, etwa je nach Bedürfnis 5 bis 8 Gruppen. Am besten kombiniert man dann beide Gruppenserien derart, daß die Warengruppen die prozentualen Aufschläge nennen, die Kundengruppen Multiplikatoren. Z. B. Warengruppe 3: 50 Prozent Aufschlag; Kundengruppe 5: Multiplikator $\frac{3}{4}$, ergeben 50 Prozent $\times \frac{3}{4}$ $= 37\frac{1}{2}$ Prozent. Um dieses Beispiel zu illustrieren: Asbestplatten, die man zu Warengruppe 3 gestellt hat, werden hier mit 50 Prozent Aufschlag verkauft; da aber ein Kunde der Kundengruppe 5 in Frage kommt, etwa ein Bauunternehmer, tritt der Multiplikator $\frac{3}{4}$ in Kraft, so daß also nur ein Aufschlag von $37\frac{1}{2}$ Prozent zu nehmen ist.

Wer sich an dieses Kalkulationsskelett gewöhnt hat, wird sehr rasch und sicher mit ihm arbeiten. Bei Abgabe von Offerten und Ausschreiben von Rechnungen ist aus der Kundenkartothek die Karte des Kunden zur Hand zu nehmen; sie gibt den Multiplikator an, den ihm die Geschäftsleitung auf Grund langer Erfahrungen erteilt hat. Dazu wird ein Warenregister aufgeschlagen (alphabetisch geordnet), das zu jeder Ware den Normalaufschlag angibt. Ein rasches, sicheres, einheitliches Arbeiten ist damit verbürgt.

Wie aber gewinnt man, berechnet man diese Normalaufschläge und Multiplikatoren, mit denen dann im Verkauf gerechnet wird? Jede ausgehende Rechnung, also auch die dableibende Kopie, trägt den Gruppenvermerk, z. B. W 3 K 5. Am Monatsende wird abgeschlossen, dabei dieses Zeichen auf dem Auszug ergänzt $= 37\frac{1}{2}$ Prozent (s. o.). Die Addition aller dieser Aufschläge dividiert durch die Zahl der ausgegangenen Rechnungen ergibt den Durchschnittsaufschlag, den man mit dem am letzten Jahresschluß errechneten Unkostendurchschnittssatz, 25 Prozent (s. o.), vergleicht bzw. mit dem entsprechend zu wertenden Aufschlag, $33\frac{1}{3}$ Prozent, auf die Gesamtsumme des Einkaufs. Ist jene höher als dieser, so hat das Geschäft einen Nutzen abgeworfen, ist er niedriger, so ist mit Verlust gearbeitet worden. Dabei ist natürlich Voraussetzung, daß im laufenden Jahr das Verhältnis zwischen Umsatz und Unkosten sich nicht wesentlich verändert. Am Jahresschluß wird dann, wie schon angedeutet, der Gesamtumsatz zerlegt. Denn schon monatlich ist nicht nur der erzielte Durchschnittsaufschlag zu errechnen, sondern eine Zusammenstellung zu machen, einmal der einzelnen Kundengruppen mit ihren Umsätzen, und dann der Warengruppen mit ihren Umsätzen, etwa:

Mai 1926: Durchschnittsaufschlag $27\frac{3}{4}$ Prozent.

W	1	2	3	4	5	6	
Rm.	300,—	2 650,—	33 425,—	8 870,—	6 590,—	12 400,—	= 54 235,—

K	1	2	3	4	5	
Rm.	17 117,—	28 550,—	2 412,—	1 725,—	4 431,—	= 54 235,—

Am Jahresende werden diese Monatsaufstellungen zusammengezogen, und da möge sich einmal ergeben:

Durchschnittsaufschlag im Jahr: 21 Prozent; Gesamtunkosten: 28 Prozent vom Umsatz, es hätte also zur Vermeidung von Verlusten ein Durchschnittsaufschlag von zirka 40 Prozent erzielt werden müssen. Wo lag der Fehler der Kalkulation im alten Jahr, wie muß im neuen Jahr kalkuliert werden? Die Gruppenumsätze des alten Jahres zeigen z. B. großen Umsatz in schwach kalkulierten Warengruppen, großen Anteil der Kunden mit kleinen Multiplikatoren. Die Gruppenumsätze und ihr Vergleich geben bei genauer Analyse ziemlich genaue Auskunft über die Schwächen der letzten Kalkulation. Die Geschäftsleitung wird in Besprechungen an ihrer Hand neue Aufschläge und Multiplikatoren berechnen können, die die Lasten besser verteilen und ein besseres Auskommen geben. Dieses Verarbeiten der Gruppenumsätze am Jahresende zu Grundlagen einer neuen Kalkulation ist vielleicht die wichtigste und ausschlaggebende Arbeit in der Preispolitik des technischen Händlers. Wer in dieser Arbeit Meister ist, wird den Weg des Erfolges niemals verfehlen. Die individuelle Preisbildung ist ein äußerst wertvolles Instrument unserer Branche. Aber sie muß System haben, um nicht gefährliches Spiel zu werden, das über Nacht ein bitteres Ende bringt.

W. Richter.

Kautschukforschung ★ Kautschukchemie

Kautschukmischungen mit neuzeitlichen Verstärkungsmitteln.

Von Dr. **Werner Esch**, Hamburg-Uhlenhorst.

Zur Aufklärung der Wirkung einer Reihe neuzeitlicher Verstärkungsmittel wurde eine umfangreiche Untersuchung angestellt, und zwar mit freundlicher Unterstützung von Dr. A. A. Somerville in New York.

Die erste Aufgabe lautete dahin, den Einfluß eines durch thermische Zersetzung von Naturgas in Cowperapparaten gewonnenen inaktiven Kohlenstoffs, kurz Thermax genannt, zu ermitteln. Thermax hat das gleiche spezifische Gewicht wie der beste amerikanische Gasruß, nämlich 1,75, aber es kostet nur etwa $^2/_3$ des Preises von jenem. Es war nun wichtig, die Wirkung von Thermax in bezug auf Reißfestigkeit und Strammheit von Kautschukmischungen kennen zu lernen.

Kautschuk . .	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Zinkweiß . . .	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
Schwefel . . .	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Tuads	$^3/_{16}$	$^3/_{16}$	$^3/_{16}$	$^3/_{16}$	$^3/_{16}$	$^3/_{16}$	$^3/_{16}$	$^3/_{16}$	$^3/_{16}$	$^3/_{16}$	$^3/_{16}$
Mineral-Rubber	0	10	0	10	10	10	10	10	10	15	25
Thermax . . .	0	0	20	5	10	20	35	50	75	20	20
Prozent Kautschuk	93	85	79	82	79	73	66	60	52	70	66
Heizung 45 Minuten auf 125° C bei allen Proben völlig gleich.											
Reißfestigkeit in kg/qcm . . .	271	274	302	281	288	286	265	229	196	278	273
Prozent Dehnung	785	725	705	785	760	780	775	720	680	745	780
kg Belastung auf 500 % Dehnung	41	46	96	52	75	77	77	102	120	93	78

Tuads ist die Abkürzung für Tetramethythiuramdisulfid-Beschleuniger. Offenbar liegt zwischen einem Zusatz von Thermax von 20 bis 35 zur Grundmischung die Grenze, wo die Reißziffer derjenigen der Grundmischung ohne Thermax und ohne Mineral-Rubber gleich ist. Der Kautschukgehalt dieser dazwischenliegenden Mischung liegt zwischen 73 und 66 Prozent gegenüber 93 Prozent bei der Grundmischung. Es ist also ersichtlich, daß man durch Zusätze von Thermax nennenswerte Ersparnisse herbeiführen kann, ohne die Mischung verschlechtern zu müssen.

Gibt man nur 20 Thermax zur Grundmischung, also ohne erleichternden Zusatz von Mineral-Rubber, so wird eine geradezu vorzügliche Steigerung der Reißfestigkeit und mehr als Verdoppelung der Strammheit erzielt. Anderseits erweist sich, daß die Zugabe von 10 Mineral-Rubber zur Grundmischung sowohl die Reißzahlen wie die Strammheit verbessert. Da nun bekanntlich die Zugabe von Mineral-Rubber die Gasdurchlässigkeit des Kautschuks erheblich vermindert, so bieten obige Versuchsergebnisse eine gute Handhabe zur Auswahl einer geeigneten möglichst gasdichten, möglichst dehnbaren, aber doch auch möglichst strammen und hinreichend reißfesten Kautschukmischung z. B. für Kraftfahrzeug-Luftreifen. Die sechste von obigen Mischungen erscheint hierfür die bestgeeignete zu sein. Aber auch noch die zehnte und elfte obiger Mischungen erscheinen als durchaus für diesen Zweck tauglich, besonders wenn man auf die Steigerung der Gasdichtigkeit durch deren höhere Zugaben an Mineral-Rubber Wert legt.

Sehr beachtlich ist, daß die elfte Mischung hinsichtlich Reißzahl und Dehnung durchaus nicht schlechter ist als die Grundmischung eins, obwohl die Mischung 11 nur 66 Prozent Kautschuk enthält gegenüber 93 Prozent der Mischung 1. Die sich aus der Belastungszahl 78 ergebende Strammheit ist aber viel größer als bei 1 mit nur 41 kg. Auf die sich aus dem geringeren Gehalt an Kautschuk ergebende Verbilligung braucht man nicht besonders hinzuweisen, eben weil die Verbilligung nicht etwa durch Güteminderung erreicht worden ist.

Die zweite Frage, die zu beantworten war, ging dahin, welchen Einfluß der jeweilige Beschleuniger ausübt, denn wenn die technische Regel, die ich oben aufstellte, verläßlich sein soll, so muß sie eben auch bei Benutzung anderer Beschleuniger bemerkbar sein, wenn auch die Zahlenwerte an sich sehr wohl andere sein können als gerade bei Tuads-Beschleuniger. Die Ergebnisse gebe ich hierunter wieder:

Als zweiter Beschleuniger wurde gewählt das oxydierte Bleisalz der Dimethyldithiocarbaminsäure auf Tonsubstrat, im Handel bezeichnet als Super-Sulphur Nr. 2. Dazu gehört als Anreger Bleiglätte. Mit Rücksicht auf dieses Beschleunigergemisch mußte als Heizung 45 Minuten auf 134° C gewählt werden. Die Mischungen 12 bis 20 lauten wie folgt:

Kautschuk . . .	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Zinkweiß	3	3	3	3	3	3	3	3	3
Schwefel	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Bleiglätte	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Super-Sulphur Nr. 2	3	3	3	3	3	3	3	3	3
Mineral-Rubber .	0	10	0	10	10	10	10	10	10
Thermax	0	0	20	5	10	20	35	50	75
Prozent Kautschuk	83	77	71	74	71	67	61	56	49
Heizung 45 Minuten auf 134° C bei allen Proben gleich.									
Reißfestigkeit in kg/qcm	227	210	267	241	257	260	256	222	176
Prozent Dehnung.	715	705	790	725	720	735	680	625	580
kg Belastung auf 500 Proz. Dehnung	48	60	114	72	75	114	131	146	155

Die technische Regel bestätigt sich also wiederum: Zusatz von 20 Thermax zur Grundmischung gibt eine bedeutende Steigerung des Reißwertes, der Dehnbarkeit und namentlich der Strammheit, trotz Herabminderung des Kautschukgehaltes von 83 Prozent auf 71 Prozent.

Bei diesem Beschleuniger wirkt Zusatz von Mineral-Rubber allein ohne gleichzeitigen Zusatz von Thermax noch nicht verbessernd auf Reißwert und Dehnung, wohl aber auf Strammheit. Sobald man aber außer Mineral-Rubber noch Thermax in steigenden Mengen zusetzt, werden bis zu 35 Thermax-Zusatz alle Werte erhöht, nur zuletzt die Dehnbarkeit etwas verringert. Im Reißwert ist Mischung 19 mit 50 Thermaxzusatz fast gleichwertig der Grundmischung 12, ihre Strammheit ist die dreifache, ihr Kautschukgehalt ist aber nur $^2/_3$ desjenigen von Mischung 12. Die beste Leitung unter Berücksichtigung eines möglichst niedrigen Preises ergibt wiederum die Mischung 17 mit 10 Mineral-Rubber und 20 Thermax. Die Steigerung der Reißwerte durch steigende Thermaxzusätze ist bei Super-Sulphur Nr. 2-Mischungen noch ausgeprägter als bei Tuads-Mischungen. Gleiches gilt für die Steigerung der Strammheit.

Als dritter Beschleuniger wurde Diphenylguanidin benutzt. Mit Rücksicht auf den höheren Schmelzpunkt dieses Beschleunigers mußte als Heizung 45 Minuten auf 141° C gewählt werden. Die Mischungen 21 bis 29 lauten:

Kautschuk . . .	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Zinkweiß	3	3	3	3	3	3	3	3	3
Schwefel	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Diphenylguanidin	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Mineral-Rubber .	0	10	0	5	5	5	10	10	10
Thermax	0	0	20	5	10	20	5	10	20
Proz. Kautschuk .	93	85	78	85	81	75	81	78	72
Heizung 45 Minuten auf 141° C bei allen Proben völlig gleich.									
Reißfestigkeit in kg/qcm	226	229	265	281	334	255	246	246	264
Proz. Dehnung .	760	760	695	760	765	695	710	710	715
kg Belastung auf 500 % Dehnung	33	48	53	53	65	88	65	67	88

Wiederum bestätigt sich die technische Regel: Zusatz von 20 Thermax zur Grundmischung steigert die Reiß- und Belastungswerte erheblich. Die besten Werte gibt aber Mischung 25 mit 5 Mineral-Rubber und 10 Thermax. Deren Reißwert von 334 ist enorm hoch. Beiläufig bemerkt, läßt sich der Reißwert sogar noch erhöhen, wenn man in dieser Mischung ein Diphenylguanidin ersetzt durch ½ Tuads + ½ hartes Aethylidenanilin, wodurch man bis auf 421 kg/qcm Reißwert kommt bei 745 Prozent Dehnung. Meines

Wissens ist das überhaupt der höchste bislang erreichbar gewesene Reißwert bei einer heiß vulkanisierten Kautschukmischung.

Da nun die Frage auftauchte, ob vielleicht die etwas übertriebene Wirkung des Beschleunigers Diphenylguanidin das klare Bild verwischen könnte, wurden zur Sicherheit diese Versuche wiederholt unter Herabsetzung des Diphenylguanidin-Zusatzes von 1 auf ¾, wodurch die Heizdauer verlängert werden mußte von 45 auf 60 Minuten bei 141° C. Tatsächlich wurde dadurch das Bild etwas klarer. Die Mischungen 30 bis 38 lauten:

Kautschuk	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Zinkweiß	3	3	3	3	3	3	3	3	3
Schwefel	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Diphenylguanidin	¾	¾	¾	¾	¾	¾	¾	¾	¾
Mineral-Rubber .	0	10	0	5	5	5	10	10	10
Thermax	0	0	20	5	10	20	5	10	20
Proz. Kautschuk .	93	85	78	85	81	75	81	78	72
Heizung 60 Minuten auf 141° C bei allen Proben völlig gleich.									
Reißfestigkeit in kg/qcm	225	211	285	243	255	260	253	256	258
Proz. Dehnung .	730	760	690	730	720	700	760	730	740
kg Belastung auf 500 % Dehnung	42	41	131	51	55	74	47	51	67

Die technische Regel lautet wiederum deutlich: Sowohl ohne Zusatz von Mineral-Rubber wie auch bei Zusatz von 5 oder 10 Mineral-Rubber erhöht Thermaxzusatz bis zu 20 Teilen die Reißfestigkeit wie auch die Strammheit ganz erheblich. Auch die Dehnung bleibt gut.

Als vierter Beschleuniger wurde hartes Aethylidenanilin herangezogen, wobei als Heizung 60 Minuten auf 134° C benutzt wurden. Die Mischungen 39 bis 47 lauten:

Kautschuk . . .	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Zinkweiß	3	3	3	3	3	3	3	3	3
Schwefel	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Aethylidenanilin .	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Mineral-Rubber .	0	10	0	5	5	5	10	10	10
Thermax	0	0	20	5	10	20	5	10	20
Proz. Kautschuk .	93	85	78	85	81	75	81	78	72
Heizung 60 Minuten auf 134° C bei allen Proben völlig gleich.									
Reißfestigkeit in kg/qcm	207	218	254	236	239	237	225	221	221
Proz. Dehnung .	825	815	705	770	755	755	800	770	750
kg Belastung auf 500 % Dehnung	20	26	90	37	52	52	37	43	53

Wiederum lautet die technische Regel: Sowohl ohne Zusatz von Mineral-Rubber wie bei Zusatz von 5 oder 10 Teilen Mineral-Rubber erhöht Thermax erheblich die Reißfestigkeit und auch die Strammheit.

Zur weiteren Klarstellung wurden noch folgende Vergleiche gemacht, bei denen wiederum Tuads als Beschleuniger benutzt, aber nur 30 statt 45 Minuten auf 125° C geheizt wurde. Die Mischungen 48 bis 55 lauten:

Kautschuk	100	100	100	100	100	100	100	100
Zinkweiß	3	3	3	3	3	3	3	3
Schwefel	4	4	4	4	4	4	4	4
Tuads	3/16	3/16	3/16	3/16	3/16	3/16	3/16	3/16
Thermax	0	5	10	20	35	50	75	100
Proz. Kautschuk . . .	93	89	85	79	70	64	55	48
Heizung 30 Minuten auf 125° C bei allen Proben völlig gleich.								
Reißfestigkeit in kg/qcm	243	292	298	309	259	235	193	166
Proz. Dehnung . . .	790	770	735	730	730	720	655	545
kg Belastung auf 500 % Dehnung	38	53	72	94	105	121	136	144

Wiederum liegt bei 20 Teilen Thermax-Zusatz der beste Wert.

Die vorstehend aufgeführten Kautschukmischungen, soweit sie bis zu 20 Teilen Thermax auf 100 Teile Kautschuk enthalten, sind sämtlich geeignet als Herstellungsmischungen für Luftschläuche für Kraftwagenbereifungen. Am meisten werden sich einführen Mischung 10 und 11 mit Tuads, 17 mit Super-Sulphur Nr. 2, 29 und 38 mit Diphenylguanidin, zumal diese namentlich auch hinsichtlich der Gasdichtigkeit, auf die es sehr ankommt, ausgezeichnet befriedigen.

Gleichzeitig eignen sich diese Mischungen vorzüglich für sogenannte „Friktionen", die Gewebegummierungen mit Hilfe des Gummierkalanders. Vor der Vulkanisation sind diese Mischungen nämlich hervorragend weich und plastisch, sie dringen also unter dem Druck und der Wärme des Gummierkalanders besonders gut in die feinsten Lücken der Gewebe ein, sie verleihen ferner den damit gummierten Geweben eine gute Klebkraft, ein gutes Binden mehrerer Gewebeeinlagen untereinander. Ihr Anwendungsbereich ist damit ein sehr großer. Für alle in Betracht kommenden Anwendungen ist aber ausschlaggebend, daß diese Mischungen durch die Vulkanisation ausgezeichnete Reißfestigkeit, Dehnbarkeit und Strammheit erlangen.

Thermax unterscheidet sich gerade dadurch von anderen Gasrußarten, daß Thermax nicht schon während des Einmischens in den Kautschuk diesen versteift. Löst man eine Mischung von Thermax und Kautschuk in Benzol oder dergleichen, so zergeht die Mischung zu einer dicken Kautschukgallerte, die sich bequem mit dem Pinsel streichen, sogar mit Hilfe der sogenannten „Spritzpistole" anstandslos spritzen läßt. Daher ist Thermax zum wesentlichsten Färbemittel für schwarze Spritzlösungen geworden. Die durch unvollkommene Verbrennung von Naturgas erzeugten Gasrußarten hingegen verhalten sich ganz anders. Löst man eine Mischung von solchem Gasruß und Kautschuk in Benzol oder dergleichen, so bekommt man keine Gallerte, sondern eine steife, ziemlich harte, bröckelige Masse. Auch Oelruß verhält sich ähnlich, wenn auch nicht so ausgeprägt wie Gasruß. Man beurteilt geradezu einen Gasruß wesentlich nach seiner versteifenden Wirkung: je weniger Gasruß man auf 100 Teile Kautschuk einmischen kann infolge zunehmender Versteifung, umso besser ist der Gasruß. Beispielsweise kann man vom besten, windgesichteten Arrow-Gasruß nur etwas mehr als 40 Teile auf 100 Teile Kautschuk einmischen. Beiläufig bemerkt, kann man von Thermax sogar bis 300 Teile auf 100 Teile Kautschuk einmischen. Bei Hartgummi-Mischungen kommt sehr oft 100 Thermax auf 100 Kautschuk.

Nun kann man erklärlicherweise nur aus Kautschuk und Gasruß ohne weitere Zusätze noch keine technisch-brauchbaren Kautschukwaren herstellen. Macht man aber solche notwendigen anderen Zusätze, so verwischt sich die Wirkung des Gasruß in einem Ausmaße, das die meisten Kautschukfachleute bisher noch nicht zu kennen scheinen, denn sonst würden sie bei ihren Mischungen längst rationeller verfahren als bisher. Das ergeben zunächst die Mischungen 56 bis 64:

Heizung	45 Min. 125° C			74 Min. 141° C			45 Min. 141° C		
Kautschuk . . .	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Mineral-Rubber .	8	8	8	8	8	8	5	5	5
Schwefel	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Diphenylguanidin	½	½	½	¾	¾	¾	1	1	1
Tuads	3/16	3/16	3/16	0	0	0	0	0	0
Zinkweiß	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Gasruß Arrow . .	15	20	25	15	20	25	15	20	25
Thermax	25	20	15	25	20	15	25	20	15
Proz. Kautschuk .	63	63	63	63	63	63	64½	64½	64½
Reißfestigkeit in kg/qcm	297	264	262	257	263	262	278	285	273
Proz. Dehnung .	695	690	655	660	620	620	630	625	620
kg Belastung auf 300 % Dehnung	47	40	48	53	57	61	66	68	66

Dem Volumen nach können sich Arrow und Thermax ohne weiteres ersetzen, denn beide haben 1,75 spezifisches Gewicht. Man kann aber angesichts dieser Zahlen nicht mehr behaupten, daß regelmäßig ein Mehrgehalt an teurem Gasruß auch höhere Reißwerte, höhere Dehnungen und größere Strammheit bewirke. Dieses Bild ergibt sich auch aus den weiter vorgenommenen Vergleichsversuchen: Es versagt hier eine von anderer Seite aufgestellte Regel vollständig.

Die Mischungen 65 bis 76 lauten folgendermaßen:

Heizung . . .	45 Min. 125° C				75 Min. 141° C				45 Min. 141° C			
Kautschuk .	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Mineral-Rubb.	8	8	8	8	8	8	8	8	5	5	5	5
Diphenylguanidin . . .	½	½	½	½	¾	¾	¾	¾	1	1	1	1
Schwefel . .	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Tuads . . .	3/16	3/16	3/16	3/16	0	0	0	0	0	0	0	0
Zinkweiß . .	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Dixie Clay .	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
Gasruß Arrow	15	12	8	2	15	12	8	2	15	12	8	2
Thermax . .	15	18	22	28	15	18	22	28	15	18	22	28
Proz. Kautschuk	61	61	61	61	61	61	61	61	62½	62½	62½	62½
Reißfestigkeit in kg/qcm .	277	260	260	262	245	257	250	237	267	254	255	257
% Dehnung	660	640	650	650	630	600	615	610	605	605	610	615
kg Belastung auf 300 % Dehng.	70	53	55	46	58	64	59	58	68	63	57	51

Hierzu ist zu bemerken, daß Dixie Clay ein eigenartiger Ton ist, der im Gegensatz zu gewöhnlichem Ton eine gewisse verstärkende Wirkung in Kautschukmischungen hervorruft. Sein besonders geringes Adsorptionsvermögen für Farbstoffe wie Malachitgrün fällt auf. Sein Preis ist ein Fünftel desjenigen von Arrow Gasruß, so daß es beträchtlich verbilligend wirkt, ohne ersichtlich die Eigenschaften der Vulkanisate wesentlich zu mindern. Zur Gewinnung größeren Beurteilungsmaterials wurden noch Mischungen mit 35 Zusatz an Dixie Clay angesetzt, die als Mischungen 77 bis 85 hierunter folgen:

Heizung	45 Min. 125° C			75 Min. 141° C			45 Min. 141° C.		
Kautschuk	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Mineral-Rubber	8	8	8	8	8	5	5	5	0
Schwefel	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Diphenylguanidin	½	½	½	¾	¾	1	1	1	1
Tuads	$^{3}/_{16}$	$^{3}/_{16}$	$^{3}/_{16}$	0	0	0	0	0	0
Zinkweiß	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Dixie Clay	35	35	35	35	35	35	35	15	15
Gasruß Arrow	2	8	15	2	8	2	8	20	25
Thermax	15	9	2	15	9	15	9	15	15
Proz. Kautschuk	59	59	59	59	59	60	60	60½	60½
Reißfestigkeit in kg/qcm	274	273	274	250	245	260	254	265	278
Proz. Dehnung	615	610	620	610	600	600	600	600	565
kg Belastung auf 300 % Dehnung	66	71	71	63	65	64	66	82	94

Hiernach ist auch Dixie Clay mit voller Sicherheit als wertvolles Verstärkungsmittel für Kautschukmischungen erwiesen. Ich bringe nunmehr noch als Mischungen 86 bis 94 eine Reihe erprobter Mischungen für die Laufstreifen und Seitenwandungen von Kraftwagenreifen, bei denen die verstärkenden Füllmittel Zinkweiß, Gasruß, Arrow, Thermax und Dixie Clay in solchen Mengen variiert sind, daß jeweils das g l e i c h e V o l u m e n Füllmittel auf 100 Teile Kautschuk kommt.

Kautschuk	100	100	100	100	100	100	100	95	90
Reifenregenerat	0	0	0	0	0	0	0	10	20
Fichtenholzteer	1½	1½	1½	1½	1½	1½	1	1	1
Schwefel	5	5	5	5	5	5	3	3	3
Bleiglätte	10	10	10	10	10	10	0	0	0
Zinkweiß	30	5	5	5	5	5	10	10	10
Gasruß Arrow	30	30	30	30	25	20	30	30	30
Thermax	0	8	0	5	8	10	10	10	10
Dixie Clay	0	0	12½	5	7½	12½	20	20	20
Super-Sulphur Nr. 2	3¼	3¼	3¼	3¼	3¼	3¼	0	0	0
Diphenylguanidin	0	0	0	0	0	0	½	½	½
Tuads	0	0	0	0	0	0	$^{3}/_{16}$	$^{3}/_{16}$	$^{3}/_{16}$
Proz. Kautschuk	55½	61½	60	60½	60½	60	57	52¾	48½
Heizung	45 Min.			auf 134° C			45 Min. 125° C		
Reißfestigkeit in kg/qcm	304	310	295	307	298	285	260	259	239
Proz. Dehnung	610	615	600	600	605	610	605	590	600
kg Belastung auf 300 % Dehnung	86	94	95	99	92	86	72	76	72

Diese Ergebnisse sind sehr lehrreich. Die letzten drei Mischungen zeigen, wie weit man einen Teil des Kautschuks durch Reifenregenerat ersetzen und dadurch sparen kann, ohne die Güte des Reifens sonderlich zu beeinflussen. Tatsächlich verarbeiten die führenden großen amerikanischen Kraftwagenreifenfabriken seit dem vergangenen Jahre, das uns erstaunlich hohe Kautschukpreise brachte, mit bestem Erfolge eine gewisse Menge von Reifenregenerat in ihren Mischungen für Laufstreifen und Seitenwandungen.

Der Prozentsatz an Arrow Gasruß beträgt praktisch zwischen 12 und 18½ Proz., in Mittel 15 Proz. Der Prozentsatz an Thermax schwankt zwischen 3 und 6 Prozent, meist dürfte 5 Proz. angewendet werden. Der Prozentsatz an Dixie Clay schwankt zwischen 3 und 7½ Prozent, meist dürfte 5 Prozent angewendet werden. Diese Prozentzahlen beziehen sich auf Gewichtsprozente, bezogen auf 100 Teile Mischung. Der Verbrauch an Zinkweiß ist von früher oftmals 18½ Prozent, auf heute meist nicht mehr als 6 Prozent zurückgegangen. Die meisten Mischungen enthalten nur noch 3 Prozent Zinkweiß als Anreger der Vulkanisation.

Bekanntlich hat es Zeiten gegeben, wo der Verbrauch von Gasruß für Kautschukreifen so ungeheuer war, daß eine sehr fühlbare Knappheit an Gasruß die Preise hochtrieb. Dadurch, daß heute auch andere hochwertige Verstärkungsmittel, wie Thermay und Dixie Clay zu entsprechend geringerem Preise zur Verfügung stehen und sich gut bewährt haben, liegt die Gefahr abermaliger Knappheit in dem ungemein begehrten Gasruß weniger drohend vor.

Die vorstehend aufgeführten Mischungen und deren Vulkanisation, die nebenbei bemerkt auch von Fall zu Fall ausprobiert werden mußte, so daß die angeführten Zahlen die unter den jeweils g ü n s t i g s t e n Vulkanisationsbedingungen erhältlichen Werte angeben, erforderten naturgemäß erhebliche geldliche Aufwendungen. In heutiger Zeit kann nicht jeder Gummiwarenfabrikant für sich allein derartig kostspielige Versuche durchführen. Mancher Kautschukfachmann wird es daher begrüßen, mit obigen Zahlenwerten ein Material in die Hand zu bekommen, das ihm manche eigenen Versuche erspart oder zum mindesten den Weg dadurch ebnet, daß n u t z l o s e Versuche von vornherein ausgeschaltet werden.

Eine besonders günstige Eigenschaft von Thermax und Dixie Clay verdient noch hervorgehoben zu werden, damit das Bild vollständig wird, nämlich die auffallend günstige Einwirkung beider Verstärker in Mischungen, die auf der sogenannten Schlauchspritzmaschine verarbeitet werden. Beide Stoffe machen die Kautschukmischung b e s o n d e r s g u t s p r i t z b a r. Bei Thermax nutzt man diese Eigenschaft entsprechend in größtem Umfange aus bei den Luftschläuchen für alle Bereifungsarten, namentlich Kraftwagenbereifungen. Dixie Clay hingegen hat sich einen wichtigen Platz in Gasschlauchmischungen und dergleichen erworben, ebenso in unzähligen Mischungen für Ringe, kurze Dübel, Rohrstückchen usw., die aus Schläuchen bzw. gespritzten Strängen durch Abstechen und Heizen in Formen fertiggestellt werden. Bekanntlich werden im Großbetrieb auch Gummiabsätze zunächst in Strängen gespritzt, dann als entsprechend dicke Scheiben abgestochen, in Formen eingelegt und fertig geheizt. Gerade solche Mischungen, die durch Gasruß allein zu steif und zu rauh zum Spritzen sein würden, werden durch geeignete Zugaben von Thermax und von Dixie Clay noch recht gut spritzbar, füllen hernach die feinsten Riefen der Formen tadellos aus.

Ethymologisch bedeutet „Chemie" etwa soviel wie „schwarze Kunst". Das Eindringen in die Geheimnisse der heutigen Kautschukmischerei ist durch Arrow und Thermax ebenfalls eine sehr schwarze Kunst geworden. Beonders der windgesichtete Gasruß Arrow, der bei seiner Reinigung als allerfeinster Flugstaub in sinnreich erdachten Schleudervorrichtungen gewonnen worden ist, neigt auch beim Einmischen in Kautschuk sehr zum Stäuben. Man bringt ihn daher für Kautschukwerke in besonders gepreßter Form auf den Markt, um das Stäuben, das im Laufe eines Jahres auch merkliche Gewichtseinbußen hervorruft, nach Möglichkeit einzuschränken. Thermax hat den Vorzug, wenig zum Stäuben zu neigen und braucht daher nicht gepreßt zu werden.

Referate.

Ueber den zweckmäßigen Verbrauch von Regenerat als Kautschukersatz

berichten, auf Grund eingehender Versuche, M. B i e r e r und C. D a v i s in „The India Rubber Journal" vom 3. April 1926, Seite 17, folgendes: Schon ein Ersatz von z. B. 10 Prozent Rohkautschuk durch Regenerat in der Radreifenherstellung würde die Kautschukmarktlage günstig beeinflussen, d. h. das Gleichgewicht zwischen Zufuhr und Verbrauch von Rohkautschuk annähernd herstellen. Die Aufarbeitung von Altkautschuk hat sich seit der Entwicklung des Alkaliprozesses vor etwa 30 Jahren wenig geändert. Es lassen sich tatsächlich Mischungen mit Regenerat herstellen, die billigere Endprodukte von gleich guter Beschaffenheit, wie ohne solchen Zusatz, liefern.

Bierer und Davis benutzten zu ihren Untersuchungen Regenerat aus dunklen Autoreifen, das folgende Kennzeichen besaß: Farbe dunkel, spez. Gew. 1,18, Acetonextrakt 7,5 Prozent, Asche 20 Prozent. Mit 5 Prozent Schwefel gemischt und vulkanisiert wurden Vulkanisate erhalten, die bei 20 bzw. 30 Minuten Vulkanisationszeit bei 142° C Dehnungswerte von 410 bzw. 450 Prozent und Zugfestigkeiten von 780 bzw. 850 lbs. auf das sqinch. ergaben. Mischungen aus Regenerat mit 3 Prozent Schwefel, 0,5 Prozent Diphenylguanidin und 3 Prozent Zinkoxyd zeigten unter oben genannten Vulkanisationsbedingungen Dehnungswerte von 400 bzw. 320 Prozent und Zugfestigkeiten von 1330 bzw. 1150 lbs. auf das sqinch.

Viele Mischungen aus frischem Rohkautschuk und Regenerat oder mit Regenerat allein und sonstigen notwendigen Zusätzen liefern gute Vulkanisate, besonders mit geringem Abnutzungswert, großer Dehnung, guter Zugfestigkeit und dergleichen mehr. Bei Radreifen spielt die Abnutzung die Hauptrolle. Prüfungen wurden mit Vorrichtungen unter Anwendung von Feldspat- oder Quarzunterlagen vorgenommen, die Mischungen waren bewährte Radreifenmischungen mit Zusatz wechselnder Mengen von Regenerat

und Füllmitteln. Weiter wurde beobachtet, daß Selen der Regenerat, Rohkautschuk usw. enthaltenden Radreifenmasse größeren Widerstand gegen Abnutzung verleiht, wodurch eine Ersparung der Rohkautschukmenge sich erzielen läßt. Die Einzelheiten der Untersuchungen, deren Ergebnisse zumeist in Kurvenform dargestellt wurden, sind aus dem Original zu ersehen.

Schlußfolgerungen: Regenerat eignet sich gut, um die Qualität der Kautschukmischungen bei der Preisschwankung des Kautschuks stetig zu erhalten. Da Regenerat Rohkautschuk in Güte nicht gleichkommt, so kann ein Austausch gleicher Gewichtsmengen beider Stoffe direkt nicht erfolgen, um gleiche Qualität des Endproduktes zu erreichen. Andererseits ist jedoch der Ersatz von Neukautschuk durch etwa doppeltes Gewicht an Alkaliregenerat aus Radreifen, unter Anpassung der anderen Zusätze, ohne Schädigung der wertvollen Eigenschaften der Mischung, möglich. Die notwendige Menge dieses Ersatzes hängt von der Beschaffenheit des Regenerats und der Mischung ab, je besser letztere ist, desto geringerer Zusatz von Regenerat ist möglich. In Mischungen für Radreifendecken wird der Abnutzungswert nicht vermindert durch Ersatz von bis zu 10 Prozent an Neukautschuk durch gutes Regenerat. Geringes Mehr an Ruß und Weniger an Zinkoxyd in Verbindung mit Zusatz von Regenerat verbessert die physikalischen Eigenschaften und beeinflußt das Wärmeleitungsvermögen nicht. Durch Vergleich an Kautschukmischungen gleicher Qualität ohne und mit Regenerat ermöglicht es sich, eine Beziehung zwischen Kautschukpreis und Wert des Regenerats abzuleiten. Lediglich durch Verwendung dieser Beziehung und unter Berücksichtigung der relativen Zusatzmenge an Neukautschuk und Regenerat kann der Fabrikant seine Produkte gleichmäßig in Qualität und in ökonomischer Weise bei schwankenden Kautschukpreisen herstellen. Geringwertiges Regenerat mit ungeeigneten Alterseigenschaften läßt sich durch Antioxydationsmittel bedeutend verbessern, so daß ein größerer Zusatz derartigen Regenerats Produkte mit guten Alterseigenschaften liefert. Zusatz kleiner Selenmengen zu Kautschukmischungen vermehrt die Widerstandskraft gegen Verschleiß so bedeutend, daß der Gehalt an Kautschuk sich wesentlich vermindern läßt, ohne die Festigkeit zu beeinträchtigen. Diese Tatsache hat für Radreifenmischungen großen Wert.

* * *

Ueber die Vulkanisation in Lösung.

Nach W. Greinert & J. Behre in „Kautschuk", März 1926, Seite 63.

Die Arbeit gründet sich auf die älteren Untersuchungen von Le Blanc und Kröger [1]), die Kautschuklösungen durch Zusatz von Chlorschwefellösungen vulkanisierten und die Gelatinierungszeit bestimmten. Diese Gelatinierungszeiten nach Zugabe des Chlorschwefels scheinen ein Charakteristikum des angewandten Kautschuks zu sein.

Greinert & Behre gehen aus von den unbehandelten Rohkautschukfellen, die sie in Benzol zu zweiprozentigen Lösungen dispergieren. Es wurden abgemessene Volumina dieser Lösungen mit je 1 ccm einer 11prozentigen benzolischen Chlorschwefellösung versetzt und die Zeit bestimmt vom Beginn des Zusatzes bis zu dem Moment, wo die Lösung gerade nicht mehr fließt, also Gelatinierung eingetreten war. Unbedingt erforderlich ist, daß das verwendete Benzol absolut wasserfrei ist, da sich sonst die Gelatinierungszeiten sehr ändern. Thiophenfreies Benzol war nicht erforderlich.

Schwierigkeit bot hierbei nur die leichte Zersetzlichkeit des Chlorschwefels. Da sich durch chemische Analyse der Grad der Zersetzung nicht bestimmen ließ, wurde so verfahren, daß für eine sorgfältigst aufbewahrte Standardlösung mit dem betr. Chlorschwefel die Gelatinierungszeit bestimmt wurde. War der Wert sehr abweichend, so wurde die Konzentration der Chlorschwefellösung dementsprechend abgeändert.

Es ergaben sich z. B. die folgenden Werte:

	Gelbildungszeit in Min.
First Latex Crepe	16
Ia ribb. smoked Sheets	12
Plain unsmoked Sheets	48
Lightbrown remilled Crepe (native Rubber)	25
Para hard cure	16
Ficus Block	29
Guayule Duro	139

	Fell 1	Fell 2	Fell 3	Fell 4
Lightbrown Crepe, Hellgelb	17	21	15	
Clean Lightbrown Crepe, gelb	18	16,5	21,5	
Off Latex Crepe, gelb	19	15		
Lightbrown Crepe, dunkelbraun	17,5	15	15	
Clean lightbrown Crepe, braun	14,5	14	18	23

Man sieht, wie Kautschuk ein und derselben Sorte schwankt, ferner daß aus der Farbe eines Crepes nicht auf seine Qualität geschlossen werden kann.

Auf dieselbe Weise wurde der Einfluß des Mastizierens auf die Gelbildungszeit bestimmt. Wurden direkt nach dem Mastizieren die Gelatinierungszeiten bestimmt, so ergab sich, daß bei steigender Mastizierzeit die Gelatinierungszeit wächst. Wurden die mastizierten Proben vor dem Lösen einige Zeit gelagert, so war an der Gelatinierungszeit ersichtlich, wie die Proben sich durch das Lagern erholen.

Um diese Gelatinierungszeiten mit den Ergebnissen der Heißvulkanisation zu vergleichen, wurden Mischungen aus dementsprechend mastiziertem Crepe mit Schwefel und Bleiglätte geheizt und mit der Schoppermaschine die Zug-Dehnungskurve bestimmt. Auch hier verschlechtern sich die Eigenschaften des Vulkanisats mit steigender Mastizierzeit, dasselbe Bild geben die Gelatinierungszeiten.

Die Verfasser betonen zum Schluß, daß die Gelbildungszeit und die Aufstiegsgeschwindigkeit in Kapillaren [2]) anscheinend nicht Ausdruck derselben Eigenschaft des Kautschuks sind. Weitere Aufklärung soll folgen. M. P.

* * *

Einwirkung beschleunigten Alterns auf gewisse physikalische Eigenschaften von Hartkautschukmischungen.

Nach O. Diederich und H. Gray in „Industrial and Engineering Chemistry", April 1926, 428.

In der Fachliteratur findet man nur vereinzelte Angaben über Altern von Hartkautschuk. Wird Hartkautschuk als Aufbaustoff benutzt, so kommt dessen mechanische Festigkeit vor allem in Frage, auch ist die Einwirkung von Wärme (Vulkanisation) auf Hartkautschukmischungen wichtig. Bei Weichkautschukmischungen kann man aus dem Verlauf der Dehnungskurven auf die beim Altern sich abspielenden Veränderungen schließen. Leider lassen sich diese Kennzeichen für Hartkautschuk nicht so leicht verwerten, da Hartkautschuk viel geringere Dehnung, aber hohe Festigkeit besitzt.

Dieterich und Gray fanden, daß sich besonders Bestimmungen der Druckfestigkeit, des Transversalzuges und Erweichungsgrades für die Altersprüfung von Hartkautschuk eignen. Bei der Alterungsprüfung wurden die Proben 7 bis 15 Tage lang auf 158° F und 60 Stunden lang im elektrischen Ofen auf 300° F erwärmt und obengenannten Prüfungen unterzogen. Es ergab sich, daß Hartkautschuk ziemlich beständig in seinen physikalischen Eigenschaften bei Zimmerwärme war und erst nach Jahren bestimmten Veränderungen unterworfen ist. Eine vierzehntägige Erwärmung auf 158° F (70° C) steigerte die Erweichungstemperatur und den Transversalzug, verminderte die Druckfestigkeit, die Proben wurden steifer, doch auch brüchiger. Bei 300° F (138° C) traten sichtbare Minderungen der physikalischen Eigenschaften hervor. Bis zur Höchstvulkanisation erhitzte Hartkautschukmischungen zeigten geringere Alterserscheinungen wie weniger stark vulkanisierte Massen. Eine Wirkung von Beschleunigern und Verzögerungsmitteln auf die Alterungskurven konnte nicht beobachtet werden. Der prozentuale Wirkungsgrad ist in sehr stark gefüllten Mischungen geringer als in wenig gefüllten. Das Altern kann nicht als Uebervulkanisation betrachtet werden, da der Gehalt an freiem Schwefel konstant bleibt.

* * *

Ueber Regenerate.

Nach „The India Rubber Journal" vom 20. März 1926, 9.

Infolge der hohen Rohkautschukpreise hat sich die Verarbeitung von Regenerat in vielen Gummiwarenfabriken im größeren Maßstabe eingebürgert, man fabriziert sogar Artikel völlig aus Regenerat, während dieser Stoff sonst nur als Füllmittel für billige Artikel Verwendung fand. Regenerat muß als feines Pulver benutzt werden. Die Ansichten über den Wert dieses Zusatzes sind geteilt, doch wird allgemein anerkannt, daß Regenerat nicht völlig Kautschuk ersetzen kann.

Manche Kautschukwarenfabriken stellen sich Regenerat selbst her, sie wählen das geeignetste Rohmaterial aus und haben den Vorteil, über die Eigenschaften des Produktes völlig unterrichtet zu sein. Fabriken, die Regenerat beziehen müssen, sind im Nachteil, sie müssen sich erst durch Versuche über die Brauchbarkeit dieses Stoffes vergewissern.

Sehr wichtig ist das Sortieren der Kautschukabfälle (Altkautschuk) in einzelne Sorten, die charakteristische Kennzeichen tragen. Man sortiert z. B. wie folgt mit Prozentgehalten an reinem Regenerat: helle Abfälle, Autodecken mit 57, gewöhnliche rote Abfälle und rote und schwarze Patentplatte mit 55, trans-

[1]) „Zeitschrift für Elektrochemie" 27, Seite 335.

[2]) „Gummi-Zeitung" 1926, Heft 28.

parente Patentplatte mit 78, Autoschläuche mit 80, schwimmende Fahrradschläuche mit 69, Radreifendecken erste Sorte, Wasserschläuche und dunkle Schläuche mit Einlagen 28 Prozent, gewöhnliche helle Abfälle ohne Einlagen, Schuhwerk und dunkle Abfälle ohne Einlage mit 45, Vollreifen und starke Decken mit 60. Das Sortieren muß sorgfältig erfolgen, die Abfälle müssen vor dem Vermahlen gut vor Staub geschützt werden.

Man macht bei Abfällen den Unterschied: mit und ohne Gewebeeinlage, im Handel gelten ferner folgende Unterarten: weiß 1 und 2, grau und rot 1 und 2, technisch 1 und 2, Vollreifen ohne Hartkautschuk. Nach dem Vulkanisationsgrad unterscheidet man: schwimmende Kalt- und Heißvulkanisate. Erstere Sorte umfaßt alle Abfälle aus Patentplatte, ferner Tauchartikel wie Gaumenplatten, Operationshandschuhe, Fingerlinge usw.. Zu den schwimmenden Heißvulkanisatabfällen gehören Motor- und Fahrradschläuche, Klappen, Platten, Billardstreifen, technische Artikel bester Sorte. Im Handel sortiert man oft auch Auto- und Radreifenschläuche nicht nach ihrem spez. Gewicht, sondern nur nach Farbe, rot oder grau, da diese Abfälle ziemlich gleichmäßig sind.

Abfälle mit Einlagen bewertet man nach ihrer Eignung zur Fabrikation von Regenerat. Hierher gehören Ueberschuhe und Kautschukstiefel, die aus Rußland, Amerika und Schweden kommen. Sehr wichtig als Handelsabfall sind Autoreifen, die eingeteilt werden in Reifen mit glatter Lauffläche und solche mit mit Stahl beschlagenen Laufflächen, ferner in die, bei denen die Lauffläche fast gänzlich abgenutzt ist, so daß sie nur noch aus Karkaß und Wulst bestehen. Die Bewertung von gewebefreien Abfällen zur direkten Verwendung in Kautschukartikeln erfolgt nach dem spezifischen Gewicht, Füllstoffgehalt und Vulkanisationsgrad.

Für die Verarbeitung eignet sich am besten Abfall, der sofort als homogene Masse mit der geringsten Menge Rohkautschuk gemischt werden kann und einwandfreie Endprodukte liefert. Nach zahlreichen Versuchen ist der Schluß gerechtfertigt, daß der Vulkanisationsgrad maßgebend für die Vereinigung (Bindungsvermögen) mit Rohkautschuk ist. Wenn z. B. kaltvulkanisierter Abfall auf der Walze verarbeitet wird, so klebt er zu Klumpen zwischen den Walzen zusammen. Gleiches Verhalten kann auch heißvulkanisierter Abfall zeigen.

Je mehr gebundener Schwefel in den Abfällen enthalten ist, desto mehr nimmt die Klebkraft oder das Bindungsvermögen ab. Größere Bindekraft zeigen Abfälle aus Vulkanisaten mit beträchtlicher Elastizität oder Zugfestigkeit, aber niedriger Steifheit.

Regenerat sei plastisch, weich und schmutzfrei, es soll sich in der Mischung leicht verteilen. Man muß vor allem im Regenerat vor der Verarbeitung den Aschengehalt und den Acetonextrakt bestimmen. Je höher der Extraktgehalt, desto weicher ist der Abfall, je niedriger dieser Wert, desto höher sind die Steifheit und die Bruchdehnung nach der Vulkanisation. Abfälle mit niedrigem Extrakt sind nicht sehr weich, zeigen jedoch mehr Nerv und nach der Vulkanisation große Zähigkeit.

Zur mechanischen Prüfung von Abfällen mischt man eine Probe mit zwei bis fünf Prozent Schwefel, auf den Kautschukgehalt berechnet, und vulkanisiert Testplatten in der Presse. Daraus schneidet man Proberinge und bestimmt deren Bruchfestigkeit und Dehnung in der Maschine von Schopper. Die Vulkanisation erfolge 80 bis 90 Minuten lang bei nicht über 2,7 Atm. Druck. Die in Kurvenform aufgezeichneten Ergebnisse zeigen die geeignetste Schwefelmenge und die beste Vulkanisationstemperatur für das untersuchte Regenerat an. Liefern die Prüfungen einen bedeutend niedrigeren Dehnungswert bei 3 bis 4 Prozent Schwefelgehalt, so ist der Abfall von geringer Qualität. Je höher die Dehnungswerte, desto besser ist der Abfall. Mit steigendem Dehnungswert steigt die Steifheit nicht entsprechend. Vom technischen Standpunkt ist ein Gleichlauf dieser Werte sehr erwünscht, so daß für die Regenerierfabriken noch ein weites Arbeitsfeld vorliegt.

Es gibt eine Menge Verfahren zur Herstellung von Regenerat aus Altkautschuk. Die völlige Entfernung des chemisch gebundenen Schwefels ist bis jetzt noch nicht gelungen. Jedes Regenerat muß vor der Verarbeitung untersucht werden, um Fehlschläge in der Fabrikation zu vermeiden.

Temperaturmessungen bei Vulkanisierungsprozessen in Gummiwarenfabriken.

Von Ing. **Mietschek**, Wien.

Die Temperaturüberwachung während der Heißvulkanisierung von Gummiwaren gehört zu den wichtigsten Aufgaben einer wirtschaftlichen Betriebsführung in dieser Industrie. Gibt es doch wenig andere Herstellungsverfahren, bei denen die Beschaffenheit des Erzeugnisses so sehr von der genauen Einhaltung der Temperatur abhängt wie hier. Schon die Mischung des Kautschuks wird auf eine bestimmte Vulkanisation, das heißt mit Rücksicht auf die Temperatur und die Dauer eingestellt; die Beschaffenheit des Erzeugnisses (der Vulkanisationsgrad) ist von konstanter Temperatur und Dauer in demselben Maß abhängig wie von der Zusammensetzung des Materials. Oft genügen ganz geringe Abweichungen von der vorgeschriebenen Temperatur, ganze „Brände" und damit die vorangegangene mühevolle und kostspielige Arbeit mit einem Schlage zu vernichten. Nicht immer ist das Bedienungspersonal an derartigen Schäden schuld, sondern häufig der Mangel an geeigneten Kontrollinstrumenten.

Im nachstehenden soll eine elektrische Meßeinrichtung, die durch ihre Genauigkeit, Zuverlässigkeit und vor allem Unveränderlichkeit für diese Zwecke am geeignetsten erscheint, beschrieben werden.

Das elektrische Widerstands-Fernthermometer wird seit vielen Jahren bei den verschiedenartigsten Temperaturmessungen mit Erfolg verwendet und ermöglicht es, die Temperaturen vieler Meßstellen, die räumlich beliebig voneinander getrennt sind, von einer zentralen Stelle aus an einem Anzeige-Instrument abzulesen. Die Wirkungsweise der elektrischen Widerstands-Fernthermometer beruht darauf, daß sich der elektrische Widerstand metallischer Leiter mit der Temperatur eindeutig in gesetzmäßiger Weise ändert. Durch Messen des Widerstandes läßt sich also auch die Temperatur feststellen. Das Thermometer besteht bei den Ausführungen von Siemens & Halske aus einer in Quarzglas eingeschmolzenen Platinbandspirale. Durch die Quarzglasumhüllung ist der beste Schutz gegen äußere chemische Einflüsse gewährleistet. Zum Schutz gegen mechanische Beschädigung ist das Thermometer in einem metallischen Gehäuse untergebracht. Dieses besteht aus einem Anschlußkopf mit ¾" Gasgewinde und wasserdicht abgedeckter Kabeleinführung (Bild 1); es kann in jede beliebige Rohrleitung, in Gefäße u. a. m., in denen ein Ueberdruck bis zu 50 Atm. herrscht, eingebaut werden. Der Meßbereich geht von — 50° C bis 500° C; die Thermometer reichen also für vorkommende Mitteltemperaturen vollkommen aus.

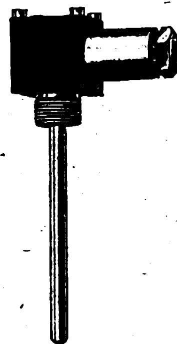


Bild 1. Widerstandsthermometer in Schutzgehäuse.

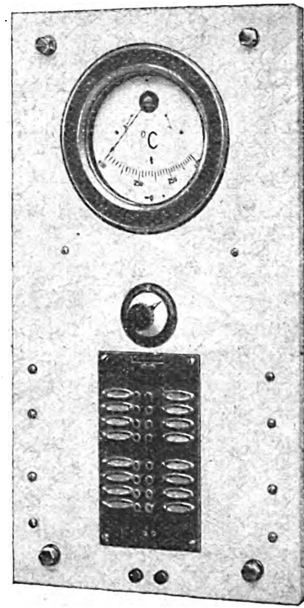


Bild 2. Schalttafel mit Temperaturmesser (oben) und Druckknopf-Umschaltevorrichtung (unten).

Als Meßschaltung ist meistens die der Wheatstoneschen Brücke gewählt. Der Temperaturanzeiger ist innerhalb des gewünschten Meßbereiches in Celsius-Graden geeicht. Da die Temperaturen bei der Vulkanisation in der Regel 150° C nicht übersteigen, kann die Skala eine sehr gedehnte Teilung erhalten; somit ist die Möglichkeit gegeben, sehr genau abzulesen.

Durch eine Druckknopf-Umschaltevorrichtung (Bild 2) lassen sich die einzelnen Thermometer nacheinander wahlweise mit dem Temperaturanzeiger verbinden. In Vulkanisierhäusern kommt dieses Verfahren der Ablesung jedoch weniger in Betracht, da hier laufende Anzeigen erforderlich sind. Man verwendet, wie aus Bild 3 ersichtlich, direktzeigende Widerstandsmesser mit Kreuzspulsystem, womöglich große, mit deutlichem Skalenaufdruck versehene Instrumente. Die Temperaturen, bei denen die Vulkanisation stattfinden soll, werden zweckmäßigerweise durch deutliche rote Striche besonders gekennzeichnet, um dem Bedienungspersonal eine Ablesemöglichkeit auf weite Entfernung zu bieten.

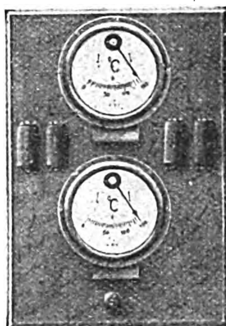


Bild 3. Temperaturmesser mit Kreuzspul-Meßsystem.

Für die doppelte Betriebskontrolle dienen Mehrfarbenschreiber (Bild 4). Die Kurven werden punktweise aufgezeichnet. Ein durch ein Uhrwerk betätigter Fallbügel drückt in bestimmten Zeitabständen den Zeiger des Instrumentes auf das sich unter ihm langsam fortbewegende Papier. Unter diesem befindet sich ein Farbband, so daß durch das Niederdrücken des Zeigers auf dem Papier ein Punkt entsteht; die dicht aufeinanderfolgenden Punkte bilden dann eine zusammenhängende Kurve. In der Zeit zwischen dem Aufzeichnen zweier Punkte kann sich der Zeiger vollkommen frei bewegen, so daß die Schreibvorrichtung seine Einstellung in keiner Weise behindert. Die lästige Reinigung einer Schreibfeder fällt hier fort. Die Kurven werden paarweise in drei verschiedenen Farben geschrieben. In unserem Fall ist der Nullpunkt in die Mitte des Papierstreifens gelegt; der Apparat schreibt dann drei Kurven links, die anderen drei in derselben Farbenfolge rechts von der Nullinie auf.

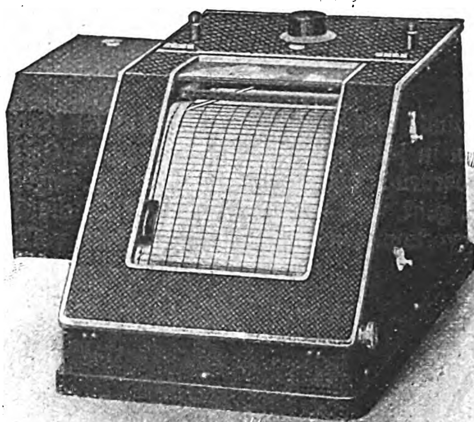


Bild 4. Mehrfarbenschreiber.

Der Einbau von Widerstandsthermometern in Autoklaven ist so vorzunehmen, daß man die Temperatur im Kessel selbst ermittelt und nicht, wie dies häufig geschieht, die in der Druckleitung. Zu diesem Zwecke wird im oberen und unteren Teile der Kesselpresse je eine Doppelmeßstelle angebracht (Bild 5); ein Thermometer jeder Doppelmeßstelle dient zur dauernden Anzeige am Kessel, das andere ist an das Schreibgerät angeschlossen, das sich im Zimmer des Betriebsleiters befindet und mit dem gleichzeitig drei Kessel überwacht werden. Das laufende Aufschreiben von Temperaturen ist nicht nur dazu erforderlich, das Personal zu überwachen und eine richtige Kesselbedienung während der Vulkanisation zu erzwingen, sondern bietet der Betriebsleitung auch wertvolle Aufschlüsse bei nachträglichen Beanstandungen. Die Registrierstreifen werden täglich in ein Rapportbuch eingeklebt und zu jedem „Brand" die Fabrikationsnummern der vulkanisierten Autoreifen vorgemerkt. Kommt nun nachträglich eine Beanstandung, so wird in erster Linie festgestellt, ob die Vulkanisation richtig vorgenommen worden oder die Ursache des Fehlers im Material zu suchen ist.

Aus Bild 6 sind die Temperaturkurven von drei Kesseln zu ersehen; die Kurven für die oberen Meßstellen sind links, die unteren rechts aufgezeichnet.

Der Einbau einer oberen und unteren Meßstelle im Autoklaven hat nicht nur technische, sondern im wesentlichen wirtschaftliche Bedeutung. In vielen Betrieben bedient man sich des Manometers zum Ermitteln der Temperatur, indem man aus dem Druck des gesättigten Dampfes in der bekannten Weise die Temperatur berechnet. Ganz abgesehen von der Veränderlichkeit des Manometers nach verhältnismäßig kurzer Betriebsdauer, ist dieses Verfahren für den richtigen Vulkanisationsprozeß vollkommen unzulänglich, weil hier lediglich der Druck in der Dampfleitung gemessen wird, wogegen

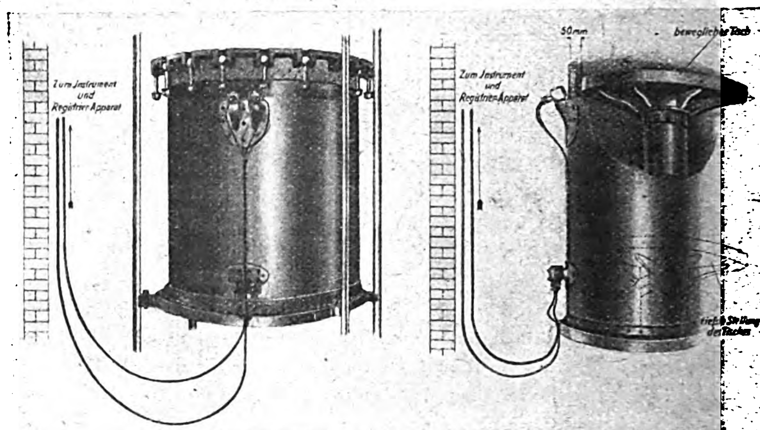


Bild 5. Einbau von Widerstandsthermometern in Autoklaven.

die Druck- und folglich auch Temperaturverhältnisse im Kessel selbst wesentlich andere sind. Auch ist das Auftreten von nassem Dampf keine Seltenheit, wobei der Druck unverändert bleibt, dagegen die Temperatur im Kessel sehr schnell sinkt. Diese unangenehme Erscheinung hat „Fehlbrände" zur Folge, für die das Betriebspersonal nicht verantwortlich gemacht werden kann. Die großen Eisenmassen, die hier mittels Dampfes erwärmt werden müssen, haben die Bildung von Kondensat zur Folge, das sich im unteren Teil des Kessels ansammelt und so die eingelegten Formen von unten

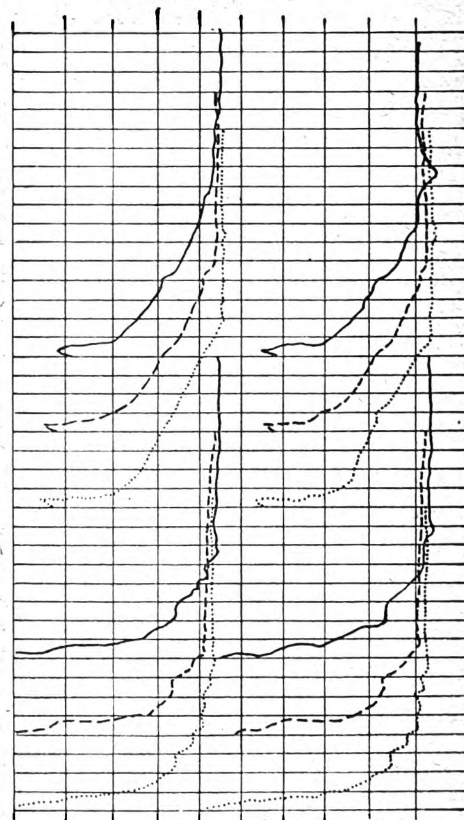


Bild 6. Temperaturkurven eines Mehrfarbenschreibers für drei Kessel.
Ausgezogene Linien = grün, gestrichelte Linien = rot, punktierte Linien = blau.

herauf kühlt. Um diesen Uebelstand zu vermeiden, hält man — in Ermangelung einer verläßlichen Temperaturmeßeinrichtung — meistens das untere Absperrventil, wenn auch gedrosselt, während der ganzen Vulkanisationsdauer offen. Ist aber auch im unteren Teil ein Thermometer vorhanden, so kann das Absperrventil geschlossen bleiben und braucht nur dann für kurze Augenblicke geöffnet zu werden, wenn sich Kondenswasser angesammelt hat und infolgedessen die Temperatur im unteren Teil des Kessels zu sinken beginnt. Diese Erscheinung tritt während der Anheizperiode sehr häufig auf und wird vom Thermometer sofort angezeigt. Man öffnet das Ventil sodann und läßt es nur so lange offen, bis das Kondenswasser abgeflossen ist, worauf sich der Temperaturausgleich zwischen

oberer und unterer Meßstelle sofort herstellt. Welche Dampfmengen bei ständigem Offenhalten des unteren Absperrventils verloren gehen, braucht nicht besonders betont zu werden. Als Beispiel sei erwähnt, daß eine durch mehrere Wochen hindurch angestellte Beobachtung an drei mittleren Kesseln bei genauer Einhaltung der Temperatur und wirtschaftlicher Ausnutzung des Dampfes im Durchschnitt eine 20 prozentige Dampfersparnis auf ein Kilogramm Vulkanisat ergeben hat.

Wenn man weiter bedenkt, von wievielerlei Umständen in bezug auf Mischung, Zusatz u. a. das Gummiprodukt abhängt und wie innig sein Endzustand mit dem Temperaturverlauf während des Vulkanisierungsprozesses zusammenhängt, so muß man bei richtiger Erwägung des Sachverhaltes zugeben, daß das Anbringen einer geeigneten Meßeinrichtung aus technischen und wirtschaftlichen Gründen unbedingt erforderlich ist. Merkwürdigerweise findet man aber viele Betriebe, in denen an dieser wichtigen Stelle derart unzweckmäßige und minderwertige Instrumente eingebaut sind, daß man ihr Vorhandensein im besten Fall als Gewissensberuhigung für Personal und Betriebsleiter, nicht aber als Mittel zur Verbesserung des Fabrikationsganges und des Erzeugnisses bezeichnen kann.

Am gefährlichsten sind hier die vielfach verwendeten Manometer, die nur „annähernd" genaue Werte angeben. Das Bedienungspersonal, das sich vollständig auf diese Instrumente verläßt, wird häufig irregeführt. Oft können kleine Abweichungen der Temperatur während der Vulkanisierung uneinbringlichen Schaden verursachen. Die dadurch entstandenen Fehler lassen sich unmittelbar nach der Fertigstellung des Produktes nicht einwandfrei feststellen; die Ware wird an den Verbraucher abgegeben, und nach einer gewissen Zeit, die gewöhnlich noch der Garantie unterliegt, zeigen sich Fehler, für die der Erzeuger nicht nur aufkommen (im besonderen bei Gummireifen vollständigen Ersatz leisten) muß, sondern durch die auch sein Fabrikat in schlechten Ruf kommt.

Bei gewissen Erzeugnissen, wie Fahrradschläuchen, Mänteln, Sportartikeln usw., die, um keine Formänderung zu erleiden, nach der Vulkanisierung gut und rasch abgekühlt werden müssen, kann der Fabrikationsvorgang nur mit einem Temperaturmeßgerät überwacht werden. Der Betriebstechniker vermag dann nicht nur jederzeit den Verlauf der Heizperiode, sondern ebenso auch das wichtige „Abspritzen" des Vulkanisates am Diagrammstreifen hinsichtlich Dauer und Temperatur genau zu verfolgen. Mit einem Druckmesser — und selbst wenn er registriert — ist dies gänzlich ausgeschlossen; denn wenn auch der Kessel nach vorgeschriebener Zeit außer Spannung gesetzt wird, so sinkt die Temperatur doch nur allmählich, und es entsteht eine „trockene" Hitze, die das Erzeugnis nicht verträgt. Dem Betriebsleiter einer größeren Werkstätte ist es unmöglich, jeden Kessel so zu überwachen, daß er auch das rechtzeitige Abspritzen nach jedem Brand kontrolliert. Oft genügt eine kurze Zeitspanne zwischen beendeter Vulkanisierung und Abkühlung, einen ganzen Kesselbrand zu vernichten. Der Schaden bei einem einzigen solchen Versehen ist dann meistens größer als die Anschaffungskosten für eine dem Zweck entsprechende Temperaturmeßeinrichtung.

Nicht unerwähnt soll die Gummischuhfabrikation bleiben, die bei dem heutigen erhöhten Bedarf einen wichtigen Teil der Gesamterzeugung in der Gummi-Industrie darstellt. Der Gummischuh, der von Anbeginn seines Entstehens an bis zur Fertigstellung die peinlichste und gewissenhafteste Bearbeitung erfordert, bedarf beim letzten Prozeß — der Vulkanisierung — einer noch erhöhten Aufmerksamkeit. Von diesem letzten Vorgang hängt in hohem Maße vielfach die Güte, vor allem aber die äußere, gefällige Form des Gummischuhes und damit seine Verkäuflichkeit ab.

Die Vulkanisierung erfolgt mit Heißluft. In der Regel wählt man aus wirtschaftlichen Gründen Kessel mit großem Rauminhalt. Es bereitet dann Schwierigkeiten, ohne besondere Hilfsmittel eine gleichmäßige und beständige Temperatur einzuhalten. Daher ist es notwendig, an mehreren Stellen tief in den Kessel einragende Thermometer einzubauen, die vor allem dem Bedienungspersonal einen verläßlichen Anhalt zur Regelung der Temperatur im Kessel bieten, die es aber auch ermöglichen, mit Hilfe eines Registrierapparates den ganzen Temperaturverlauf während der Heizperiode aufzuzeichnen. Die häufig verwendeten Quecksilber-Thermometer genügen in diesem Falle nicht. Hier ist unbedingt eine genaue und womöglich doppelte Kontrolle, wie sie bereits geschildert wurde, unerläßlich. Die Anbringung einer solchen elektrischen Temperaturmeßeinrichtung wird das Entstehen von Ausschußware auf ein Mindestmaß herabdrücken, ja es sogar vollständig ausschließen, soweit die Ursachen dafür nicht anderswo zu suchen sind.

Mit vorstehendem ist jedoch die Reihe der Fabrikationsprozesse in der Gummi-Industrie, die durch sachgemäße Temperaturmessungen gefördert und verbessert werden können, noch nicht erschöpft. Auch die Feuchtigkeit der Luft, die ja durch Vergleich der Temperaturanzeigen an einem trockenen und einem nassen Thermometer gemessen wird, ist für manche Fabrikationszweige von großer Bedeutung, wie in nachstehendem an einem Beispiel gezeigt werden soll.

Bekanntlich sind in Gummiwarenfabriken die Arbeitsstätten, in denen das Gummieren von Geweben stattfindet, die feuergefährlichsten. Die Stoffe werden, nachdem sie die Streichmaschine verlassen haben, über eine Heizplatte geführt, wobei das der Mischung beigemengte Benzin verdunstet und, mit der Luft vermengt, mitunter zu verderbenbringenden Explosionen Anlaß gibt. Da ferner infolge der Reibung des gummierten Stoffes elektrische Aufladungen entstehen, besteht dauernd die Gefahr einer Entzündung infolge von Funkenbildung. In den meisten Fällen werden an den Streichmaschinen Metallspitzen, die gut geerdet sind, angebracht und so die auftretenden elektrischen Spannungen abgeleitet. Damit allein ist jedoch die Gefahr nicht vollständig beseitigt. Abgesehen davon, daß die Spitzen nach einer gewissen Zeit von einer isolierenden Gummischicht überzogen werden und so keine Verbindung mehr mit der Erde herstellen, ist es auch aus technischen Gründen infolge der Raumverhältnisse an der Maschine selbst nicht möglich, überall dort, wo Funken entstehen, geerdete Metallspitzen anzubringen. Auch durch dauerndes Messen der Spannung, was ja nur sehr schwer möglich ist, wird die Gefahr nicht gänzlich beseitigt. Es bleibt außer der auch gewerbehygienisch gebotenen Ventilation hier nichts anderes übrig, als die Luft des Raumes bis zu einem gewissen Grade zu befeuchten, so sehr dies auch für die Fabrikation von Nachteil ist. Die größte Gefahr für Selbstentzündungen in Streichereien besteht im Winter, weil zu dieser Jahreszeit die zugeführte Luft relativ am trockensten ist. Die Luft muß, bevor sie in den Arbeitsraum tritt, durch Beimengen von Wasserdampf oder auf andere Weise angefeuchtet werden. Sie soll aber nicht mehr Feuchtigkeit enthalten, als zur Verhinderung kräftiger Funkenbildung unbedingt nötig ist. Eine dauernde Messung des Feuchtigkeitsgehaltes ist also erforderlich, damit ein übermäßiges Befeuchten der Luft vermieden werden kann. Der Feuchtigkeitsmesser von Siemens & Halske ist ein hierzu geeignetes Instrument und ermöglicht es, von einer zentralen Stelle aus, die Luftfeuchtigkeit in mehreren Räumen zu beobachten. Mit Rücksicht auf die große Gefahr wird es geboten sein, — je nach Größe des Arbeitsraumes — an zwei bis drei Stellen den Feuchtigkeitsgehalt zu bestimmen. Es ist auch zweckmäßig, die Fernhygrometer an einen Registrierapparat anzuschließen und so den Feuchtigkeitsgehalt laufend auf einem Diagrammstreifen aufzuschreiben, weil man dann eine sichere Gewähr für die richtige Bedienung der Ventilationsanlage hat.

Das Fernhygrometer ist auch in jenen Arbeitsstätten sehr angebracht, wo es sich darum handelt, den Feuchtigkeitsgehalt der Luft mit Rücksicht auf den Fabrikationsvorgang dauernd zu überwachen.

Schnellspannvorrichtung für Hartgummidrehereien.

In den meisten Hartgummidrehereien wird das Material von der Stange bearbeitet, das heißt, das Rohmaterial wird, in Stangen gezogen, der Dreherei geliefert, um dann fertig gedreht zu werden. Zum Festspannen während der Bearbeitung werden statt der Planscheibe Spannfutter verwendet, die mittels eines Schlüssels geöffnet und geschlossen werden. — Durch Suchen des Schlüsselloches, umständliches Drehen des Schlüssels, geht nun meistens derart viel Zeit verloren, daß das Spannen des Materials mehr Zeit erfordert, als die Bearbeitung selbst. Dies ist natürlich ein Unding. Es ist daher mit Freuden zu begrüßen, daß ein Spannfutter auf dem Markt erschienen ist, das das Neuspannen des Materials eine Arbeit von einigen wenigen Sekunden sein läßt. Es ist dies ein Spannfutter, das mittels eines an ihm befindlichen großen Handrades betätigt wird. Der Arbeiter ist daher in der Lage, sofort nach Beendigung des Drehvorganges noch vor vollkommenem Stillstand der Drehbank das Handrad mit dem Handballen zu bremsen und damit zu öffnen, um sofort bei Maschinenstillstand das Material vorziehen zu können und das Handrad und damit das Futter mit einem Wurf schließen zu können, um den Bearbeitungsvorgang wieder aufnehmen zu können.

Für Betriebe, in denen Preßluft vorhanden ist, gibt es auch durch Preßluft betätigte Futter; bei diesen hat der Dreher lediglich einen Hebel umzulegen, um das Futter zu betätigen. **Qu. F.**

Das Problem der Rohstoffsicherung, die Schicksalsfrage der deutschen Asbestindustrie.

Von Dr.-Ing. **Ernst Bierbrauer.**

III. (Schluß).

II. Die Bedeutung der russischen Asbestlagerstätten für die deutsche Asbestindustrie.

Ueberblickt man die große Zahl der über die ganze Erde verstreuten Asbestvorkommen, so drängt sich die Frage auf, ob die kanadische Monopolstellung eine gegebene Tatsache ist, die die deutsche Asbestwirtschaft als unabänderlichen Faktor in Rechnung zu stellen hat, oder ob unter dieser Anzahl nicht einige Lagerstätten vorhanden sind, die vermöge ihrer geographischen oder anderer günstigerer Umstände geeignet sind, die kanadischen Zufuhren zu ersetzen und damit die dem deutschen Asbestmarkt aus der engen Verbindung der amerikanischen Fertigwarenindustrie mit der Urproduktion Kanadas erwachsenden Gefahren zu bannen.

Bei der Untersuchung dieser Möglichkeit sind zunächst jene unzähligen kleinen Vorkommen aus dem Kreis der Betrachtung auszuschließen, aus denen nur ein verschwindend kleiner Prozentsatz des deutschen Jahresverbrauches, der vor dem Kriege etwa 15 000 Tonnen Rohasbest betrug, gewonnen werden kann. Der Bezug aus solchen Quellen würde unter dem Mangel einer steten und gleichmäßigen Belieferung leiden müssen. Zu dieser Klasse gehören die zahlreichen, europäischen Lagerstätten Skandinaviens, Finnlands, Oesterreichs, der Schweiz, der Tschechoslowakei, der Balkanhalbinsel, Kretas, der Insel Elba usw. Entsprechend den primitiven Gewinnungsmethoden sind außerdem in der Mehrzahl der Fälle die Gewinnungskosten so hoch, daß der Frachtvorsprung von den kanadischen Gruben dadurch größtenteils aufgezehrt wird. Die Meldungen über mächtige Lager auf Spitzbergen sind leider noch zu lückenhaft, um ein vollständiges Bild über die Gewinnungsmöglichkeit geben zu können. Aber schon mit Rücksicht auf die ungewöhnlich schwierigen Arbeitsverhältnisse müßten diese Lagerstätten durch eine außerordentlich hohe Asbestführung ausgezeichnet sein, um nach dem jetzigen Stande des Rohasbestmarktes als bauwürdige Lager in Frage zu kommen. Andere reiche Lagerstätten, wie diejenigen in China und Australien scheiden wegen zu hoher Frachtkosten aus. Außerdem haben die Japaner die chinesischen Vorkommen für die Versorgung ihrer Industrie mit Beschlag belegt, während die australische Förderung vorwiegend zur Deckung des inländischen Bedarfes dient und nur ein kleiner Ueberschuß ausgeführt wird. Bei letzterem handelt es sich größtenteils um beste Spinnfaser, die ihren Weg nach Großbritannien findet. Auch hier sind es gerade die begehrten Produkte mittlerer Güte, die eine weite überseeische Verfrachtung nicht vertragen.

Aehnlich liegen die Verhältnisse für die großen südafrikanischen Asbestvorkommen in Rhodesien und der Union, die heute in der Asbestproduktion an zweiter Stelle stehen. Die reichen rhodesischen Vorkommen von Matabele, Mashonaland und vor allem die im Belingwe- und Victoriabezirk während des Krieges entdeckten Chrysotillagerstätten liefern eine Asbestsorte, die der besten kanadischen gleich ist. Die Gewinnung geschieht hier durch Eingeborene und ist daher äußerst billig. Auf der anderen Seite sind aber die Verkehrsverhältnisse so ungünstig, daß bei dem jetzigen Stand der Frachtkosten nur die längste Faser gewonnen werden kann. Die geplante Bahnverbindung zwischen den Victoriafällen und der Walfischbucht wird sicherlich zur Besserung der Lage beitragen. Für den Bezug der mittleren Sorten kommen aber auch diese Lager für Deutschland kaum in Betracht. Außerdem sind diese Vorkommen ebenso wie diejenigen der südafrikanischen Union in den Kreis der englisch-kanadischen Monopolinteressen eingeschlossen. So steht die Rhodesian and General Asbestos Corporation, die über den größten Felderbesitz im Belingwe- und Victoriadistrikt verfügt, ganz unter englischem Einfluß. In gleicher Weise kontrolliert englisches Kapital einen großen Teil der Blauasbestförderung in der Kapprovinz. Nach den letzten überraschenden Mitteilungen sollen die Lagerstätten nahezu abgebaut sein, und in der Tat ist der „Cape blue" vom deutschen Markt verschwunden. In Anbetracht des übereinstimmenden Urteils englischer Geologen, die jene Vorkommen im Prieska-Huruman- und Haydistrikt als die reichsten der Erde rühmen, scheint die angegebene Begründung recht zweifelhaft zu sein. Es ist eher anzunehmen, daß die fallende Preisnotierung für Kanada-Asbest zur Stillegung der Gruben geführt hat. Von diesem Schicksal ist ja der größte Teil der im Kriege entstandenen Asbestgruben ereilt worden. Bei kritischer Betrachtung erscheint daher diese Preissenkung als ein beabsichtigtes Manöver, das zur Lahmlegung des Wettbewerbs und damit zur Stärkung der eigenen Monopolstellung dienen soll.

Als ein geeigneter Ersatzstoff für den kanadischen Asbestik scheint sich die sogenannte Asbestine zu bewähren, die von der österreichischen Amiant-Aktiengesellschaft in der Gegend von Rechnitz im Burgenland gewonnen wird. Es handelt sich hier um ein Kalk-Magnesiumsilikat, das dank seiner Beständigkeit gegen Alkalien und Säuren, dank seiner Isolationsfähigkeit gegen Elektrizität und Wärme und dank seiner porösen Struktur und Saugfähigkeit einen in der Gummi-, Papier-, Steinholz- und Farbenindustrie für die verschiedensten Verwendungszwecke brauchbaren Rohstoff darstellt. Allerdings bildet die Asbestine keinen Ersatz für die teure Spinnfaser.

Die Ueberlegenheit der kanadischen Lagerstätten und die Unmöglichkeit für Deutschland, aus anderen überseeischen Quellen seinen Bedarf an Rohasbest zu decken, lenken die Aufmerksamkeit auf jene mächtigen Vorkommen im Ural, die infolge des russischen Umsturzes ganz in den Hintergrund getreten sind.

Das eigentliche russische Asbestgebiet ist der Osthang des Urals zwischen den beiden Nebenflüssen des Tobols, der Isset im Süden und der Niza im Norden. Die Hauptstadt dieses Bezirkes ist Ekaterinburg. Die mächtigen, in den ausgedehnten, Nordsüd streichenden Granitzügen auftretenden Serpentinbänder sollen, nach Cirkel, einem der besten Kenner der Asbestlagerstätten, Asbest in solcher Menge und Güte führen, daß selbst Kanada überflügelt wird. Aus primitiven Anfängen heraus entwickelte sich um die Wende des vorigen Jahrhunderts dank der fortschreitenden Nutzbarmachung der uralischen Wasserkräfte in verhältnismäßig kurzer Zeit eine Reihe technisch hochstehender Betriebe, die in ihren Gewinnungsmethoden in keiner Weise hinter den kanadischen Unternehmen zurückstanden. Der Abbau konzentrierte sich vorwiegend um die Ortschaften Beresowsk an der Pyschma, Alapajewsk an der Niza, Bajenoov und Ostaninsk. Im ganzen waren im Ural etwa 29 Asbestwerke an der Förderung beteiligt, von denen die bedeutendsten die Werke der Erben von Poklewski-Kosell, ferner die Bergwerke des ersten Gründers Girard und die Betriebe der Korewos'schen Erben waren. Ueber den Umfang des uralischen Asbestbergbaues gibt die Förderziffer des Jahres 1913 eine Vorstellung, die mit rund 22 000 Tonnen angegeben wird. Vor dem Kriege war Rußland der zweitbedeutendste Asbestproduzent. Der Weltkrieg und die folgenden innerpolitischen Verhältnisse führten jedoch immer mehr zu einer Erlahmung dieses für den russischen Handel bedeutungsvollen Wirtschaftszweiges, so daß heute nur noch ein kleiner Bruchteil der Vorkriegsförderung gewonnen wird.

In höherem Maße als vor dem Kriege leidet heute die Asbestindustrie unter dem Mangel an Arbeitskräften, Lebensmitteln und Transportgelegenheit. Die Arbeiterfrage ist das schwierigste Problem, da die Asbestgewinnung hauptsächlich auf das Frühjahr beschränkt ist und daher überwiegend Saisonarbeiter beschäftigt. Die Steigerung der Produktion wird auch noch dadurch verzögert, daß die Maschinenausrüstung der Gruben und Aufbereitungen sich in einem äußerst mangelhaften Zustand befindet, da für ordnungsmäßigen Ersatz und Asbesserungen seit langer Zeit nicht mehr gesorgt werden konnte, und die mechanischen Werkstätten im Uarl zum Stillstand gekommen sind. Vor allem scheint aber das Wirtschaftssystem der Sowjetregierung mit seiner zentralisierten Asbestbewirtschaftung hemmend auf den Betrieb zu wirken. Gemäß den Trustdekreten aus den Jahren 1921 und 1923 sind nämlich die bedeutendsten Asbestwerke zu einem staatlichen Trust, dem „Ural-Asbest" zusammengeschlossen und der Abteilung Chemie beim Jekaterinburger Gouvernementsrat finanziell und verwaltungstechnisch angegliedert. Obwohl in der Trustbildung sich eine gewisse Lockerung der ursprünglichen kommunistischen Grundsätze anbahnt, darf dennoch nicht übersehen werden, daß diese Einrichtung mit dem amerikanischen Trust nur den Namen gemeinsam hat. Während letztere durch Zusammenfassung großer Kapitalmassen in einer einheitlich geleiteten Produktion monopolistische Tendenzen verfolgen, sind erstere lediglich nach territorialen Gesichtspunkten oder Produktionsmerkmalen vorgenommene Zusammenfassungen von nationalisierten Unternehmungen.

Vor dem Kriege bezog Deutschland etwa ein Fünftel seines Bedarfes aus jenen Lagern, und die russische Faser war wegen ihrer hervorragenden Spinnbarkeit auf den deutschen Märkten sehr begehrt. Die bergmännische Gewinnung, die wie in Kanada in Tage-


POLYPYRIT
Grand
Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m.b.H. DÜSSELDORF-RATH

bauen geschieht und nur während der Sommermonate möglich ist, hat vor der kanadischen den Vorteil, daß sie infolge der mulmigen Beschaffenheit der Sprengarbeit ganz verzichten kann. Die Bedeutung dieses Vorzuges erhellt aus der folgenden Gegenüberstellung der Gestehungskosten. Nach amtlichen russischen Angaben betragen die Gestehungskosten 3 Rubel pro Pud (1 Rubel = 2,15 Goldmark; 1 Pud = 16,38 kg), also für eine Tonne rund 395 M. Dagegen belaufen sich die Gestehungskosten für gleichwertigen Kanada-Asbest auf 430 M. Berücksichtigt man aber, daß bei den gegenwärtigen hohen Frachttarifen in Rußland der Transport zum Meere etwa 200 M pro Tonne kostet, so erscheint der Vorsprung in den Gestehungskosten vollkommen paralysiert. Bei der Berechnung der Kosten für den Gütertransport darf man aber die sogenannten Ergänzungsgebühren nicht außer acht lassen, die gegenüber der Vorkriegszeit teilweise gänzlich ganz anders geartet sind und sich im Verhältnis zu den Tarifen bedeutend erhöht haben. Vor dem Kriege kostete die Erzeugung pro Pud 1,70 Rubel, also 225 M pro Tonne. Auf dieser Grundlage würde der Absatz des russischen Asbestes auf den fremden Märkten gesichert sein. Entschließt sich die Sowjetregierung außerdem zu einer entsprechenden Erniedrigung der Frachten für Rohstoffe, so kann sich der russische Asbest auch vorübergehenden preispolitischen Manövern der kanadischen Erzeuger gegenüber behaupten.

Bei der überaus leichten Gewinnbarkeit des russischen Asbestes liegt eine erhebliche Senkung der Gestehungskosten durchaus im Bereich der technischen Möglichkeit. Ob indes das zuständige russische Wirtschaftsorgan, der Trust „Uralasbest", befähigt ist, die Produktion zu intensivieren, erscheint aus den oben angegebenen Gründen äußerst fraglich.

Hier bietet sich der deutschen Asbestwirtschaft die Möglichkeit, durch eine planvolle Kapitalpolitik Einfluß auf eine Rohstoffquelle zu gewinnen, die geeignet ist, sie von Kanada abhängig zu machen und damit ihre Lebensfähigkeit verbürgt. Widerstände grundsätzlicher Art stehen ja der Beteiligung ausländischen Kapitals in Rußland nicht mehr entgegen, nachdem im Jahre 1921 die „neue wirtschaftliche Politik" (Nep) verkündet worden ist. Seitdem die Sowjetregierung ihr Unvermögen erkannt hat, alle Erzeugungsmittel zusammenzufassen und von sich aus die Erzeugung in Industrie und Landwirtschaft sicher zu stellen, tritt immer mehr der Wunsch in die Erscheinung, mit den Nachbarstaaten wieder die früheren Handelsbeziehungen anzuknüpfen und vor allen Dingen durch Gewährung besserer Rechtsformen ausländisches Kapital heranzuziehen. Der Rapallovertrag war einer der ersten Schritte in dieser neuen Entwicklung.

Seitdem haben die Sowjets folgerichtig, wenn auch widerstrebend, die wirtschaftspolitische Richtung der Nep fortgesetzt, so daß sich in den maßgebenden politischen Kreisen Deutschlands allmählich die Ansicht durchsetzt, daß die Kommunisten zwar noch lange Zeit am Ruder bleiben, aber auf dem Wege der Evolution sich immer mehr von dem theoretischen Programm des Kommunismus loslösen werden. In diesem Sinne deutete auch der 14. Kongreß der Kommunistischen Partei, der jüngst vom 18. Dezember bis 2. Januar in Moskau tagte, ein unzweideutiges, realpolitisches Bekenntnis; denn der Sieg Stalins und die Isolierung Sinowjes ist nichts anderes als die Fortsetzung der noch von Lenin selbst eingeleiteten neuen Wirtschaftspolitik der Zugeständnisse an den mittleren Bauern und das Privatkapital.

Trotzdem bedarf die Möglichkeit einer Kapitalbeteiligung vorsichtiger Prüfung, da die deutsche Wirtschaft sich bei ihrer angespannten Lage das Risiko großer Verlustgeschäfte nicht leisten kann. Es ist daher die Frage zu untersuchen, ob die rechtlichen Grundlagen heute eine Beteiligung fremden Kapitals unbedenklich erscheinen lassen. Es gibt vor allem zwei Möglichkeiten für das ausländische Kapital, die Form der Aktiengesellschaft und die Konzession.

Die Rechtsfähigkeit ausländischer Aktiengesellschaften und anderer juristischer Personen ist äußerst eingeschränkt und nur auf Grund zwischenstaatlicher Verträge verbürgt. Diese Form der Kapitalzulassung war natürlich nicht geeignet, ausländisches Kapital, dessen der russische Staat dringend bedarf, heranzuziehen. Aus diesem Grunde führte die Sowjetregierung die Konzessionen ein und ließ unter anderem auch für einen Teil der Uralgruben kapitalische Bewirtschaftung in dieser Form zu. Sie verpachtete die im Alopajewkabezirk gelegenen Gruben an eine amerikanische Gesellschaft, die „Allied Drug und Chemical Corp." in New York. Mit Rücksicht auf die schematische Behandlung der Konzessionsverträge ist es angängig, die allgemeine juristische und wirtschaftliche Struktur an dem besonderen Beispiel des Asbestkonzession klar zu machen. Juristisch stellt der Konzessionsvertrag zunächst eine Abweichung von den Gesetzen dar und bedarf daher der Prüfung und Bestätigung der Volkskommissare. Der Pachtvertrag lautet auf 20 Jahre und verpflichtet die Gesellschaft zur Hinterlegung eines Garantiefonds von 50 000 Dollars, die zurückgegeben werden, sobald die Gesellschaft einen Betrag in gleicher Höhe zur Verbesserung aufgewendet hat. Die Konzessionsinhaber verpflichten sich ferner, die Produktion von 80 000 Pud = 1300 Tonnen im ersten Jahre, in fünf Jahren auf das Doppelte zu steigern und 10 Prozent der Produktion als Pachtsumme an die Sowjetregierung zu leisten. Die Gesellschaft, die in allen Konflikten russischer Gerichtsbarkeit unterstellt ist und kein Exterritorialrecht genießt, hat die Erlaubnis, bis zu 50 Prozent ihrer Belegschaft amerikanische Arbeitskräfte zu verwenden.

Eine feste Norm ist nicht vorhanden.

Im allgemeinen wächst das Vertrauen zu dem russischen Rechtsschutz, wie aus der allerdings zunächst noch zögernden Steigerung der Zahl der bisher erteilten Konzessionen hervorgeht. Im November 1924 besaßen deutsche Unternehmen 12 Konzessionen, Engländer 8, Amerikaner 6, Holländer 3, Franzosen, Schweizer, Norweger und zurückgewanderte russische Emigranten je 2. Das gesamte angelegte Kapital betrug 75 Millionen Goldmark.

Wenn auch der nach $2\frac{1}{2}$ jährigen schwierigen Verhandlungen am 12. Oktober v. J. geschlossene deutsch-russische Handelsvertrag keine allgemeine Handhabe zu einer normalen individualistischen Betätigung des deutschen Handels im Gebiete der Sowjetunion gebracht hat, so muß man dennoch anerkennen, daß der Rechtsschutz eine wesentliche Besserung gegenüber dem früheren Zustande erfahren hat. Das Eigentum deutscher physischer und juristischer Personen bleibt fortan vor Requisitionen und Konfiskationen geschützt. Damit wird auch der deutschen Asbestindustrie die Möglichkeit gegeben, auf eine der größten Asbestlagerstätten der Erde im Wege der Konzessionen wirtschaftspolitischen Einfluß zu gewinnen und sich eine eigene Rohstoffbasis zu sichern.

* * *

Die Betrachtungen über die vergangene und künftige Entwicklung der deutschen Asbestwirtschaft lassen sich zu folgender gedrängten Darstellung der Ergebnisse zusammenfassen. Unter Eliminierung aller jener Faktoren, die als Ausdruck der gewaltigen inner- und außenpolitischen Umwälzungen nach dem Kriege die deutsche Produktion verteuern, ist die Schicksalsfrage der deutschen Asbestwirtschaft in ihrem innersten Kern das Problem der Rohstoffsicherung. Von grundlegender Bedeutung ist einerseits die nahezu monopolistische Stellung der kanadischen Rohstoffgewinnung und andererseits der durch den Krieg geförderte mächtige Aufschwung der amerikanischen Asbestindustrie, die sich in wenigen Jahren zu einer blühenden Ausfuhrindustrie erhoben hat. Dank der engen räumlichen und wirtschaftlichen Verknüpfung dieser Länder vereinigen sich diese beiden Komponenten zu einer Wirtschaftsmacht, gegen den die Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Asbestindustrie zur Machtlosigkeit herabsinkt. Einen Ausweg bieten aber die reichen Lagerstätten Rußlands, zu deren intensiven Nutzbarmachung deutsches Kapital sich entschließen muß. Die unsichere Rechtslage des fremden Kapitals in Rußland verlangt, daß eine solche Kapitalpolitik durch zwischenstaatliche Vereinbarungen gesichert wird. Ueber das Zugeständnis der Meistbegünstigung muß daher das Hauptziel der künftigen Handelsvertragsverhandlungen sein, die russischen Konzessionsbedingungen von den erheblichen Belastungen zu befreien und den investierten Kapitalien größeren Rechtsschutz zu sichern.

Auf dieser durch zwischenstaatliche Verträge gesicherten Basis kann sich die vertikale Verknüpfung von Rohasbest und Veredelung aufbauen, die, im Verein mit der Verringerung der anderen, mehrfach berührten produktionsverteuernden Faktoren die Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Asbestindustrie wieder herstellen wird.

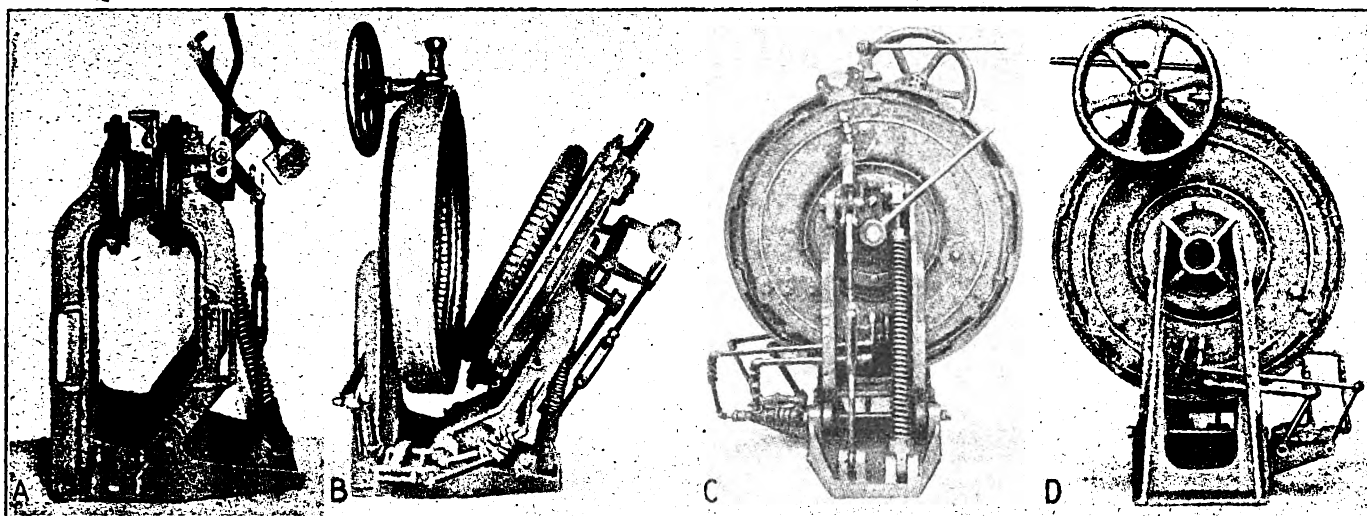
Mehr denn je ist die Förderung des Außenhandels für Deutschland eine Lebensnotwendigkeit. Die Verpflichtungen aus dem Dawes-Vertrag können nur bei einer gewaltigen Steigerung unseres Exportes erfüllt werden. Das Beispiel der deutschen Asbestwirtschaft zeigt, wie diese Bestrebungen durch planvolle Kapitalpolitik wirksam unterstützt werden können.

Auslese in der amerikanischen Reifenindustrie.

Das Gesetz von der Auswahl der Stärksten zeigt sich jetzt recht deutlich in der amerikanischen Reifenindustrie. Dort zählte man 1920 noch 258 reifenherstellende Firmen, während 1925 nur noch 93 Hersteller vorhanden waren; man rechnet damit, daß die Anzahl im Jahre 1926 auf 70 heruntergeht.

Ein neuer buchförmiger Reifenvulkanisator.

Zur Heißvulkanisierung von Autoreifen sind buchförmige Reifenformen entwickelt worden. Eine der letzten Neuerungen auf diesem Gebiet zeigt beistehende Abbildung. Der Apparat besteht aus einem Gestell mit drehbarem Befestigungsarm (Bild A); er besitzt die vollständige Rohreinrichtung, eine Reifenauswurfvorrichtung, ferner Halter zum Aufnehmen der Reifenform, Einrichtungen zum Oeffnen und Schließen der Form.



Die Konstruktion ist so, daß Reifen bis zur Größe 33×6,75" hier vulkanisiert werden können, ebenso gut können auch Luftschläuche eingelegt werden. Die Form ist dampfgeheizt und kann sehr leicht nach Lösen des Dampfeinlaß- und Dampfausströmrohres herausgenommen werden. Die Zeit zum Auswechseln einer Form schwankt zwischen 10 und 20 Minuten. Um diese Zeit zu verkürzen, empfiehlt es sich, eine Hängeschiene über dem Apparat anzuordnen. Diese kann dann ebenfalls zum Einlegen und Herausnehmen von schweren Reifen herangezogen werden. Die Einzelheiten der Konstruktion sind aus den Bildern klar zu erkennen. Bild B zeigt die geöffnete Form mit eingelegtem und automatisch festgehaltenem Reifen. Bilder C und D zeigen Vorder- und Hinteransicht des geschlossenen Apparates. Herstellerin ist eine bekannte amerikanische Fabrik für Reifenherstellungsmaschinen.

Deutscher Versicherungs-Schutzverband e. V.

Der auf gemeinnütziger Grundlage beruhende Deutsche Versicherungs-Schutzverband, e. V., Berlin, der sich die Aufgabe gestellt hat, die Angelegenheiten der Versicherungsnehmer auf dem Gebiete des gesamten Versicherungswesens zu vertreten, feiert am 11. Juni dieses Jahres zu Berlin im Esplanade-Hotel sein 25jähriges Bestehen. Auf der Tagesordnung der Festversammlung stehen folgende Vorträge: 1. „25 Jahre Versicherungsschutz". Berichterstatter: Geschäftsführer Johs. Pottien, Berlin. 2. „Neue Probleme des Versicherungswesens in den letzten 25 Jahren". Berichterstatter: Universitätsprofessor Dr. Moldenhauer, M. d. R., Köln.

Hausenblase.

Was ist Hausenblase? Wie wird sie gewonnen und zu welchen Zwecken wird sie in der Gummiindustrie verwandt? Ist sie unschädlich oder stellen sich beim Fertigfabrikat Nachteile in bezug auf Haltbarkeit ein? Diese und andere Fragen wurden im Fragekasten schon öfter gestellt.

Es ist ein Irrtum, wenn angenommen wird, daß Hausenblase eine für Gummiwaren hochwichtige Eigenschaft besitzt. Gewiß wird hier und da Hausenblase zu Kitten und Gummilösungen empfohlen, ebenso für Gummimischungen neben Hausenblase auch andere gelatineartige Substanzen, die der Gummimischung größere Festigkeit verleihen sollen, anderseits auch als Vulkanisationsbeschleuniger wirken. Es wurden auch Versuche angestellt, um Hauseblase zu einem feinen Pulver zu vermahlen, was aber bisher fehlschlug. Ebenso ging ein Versuch mit anderen Gelatine- und Leimarten fehl. Ehe die Praxis nicht ein Mittel gefunden hat, das diese Substanzen staubfein mahlt, oder ein Lösungsmittel, worin Hausenblase und Rohgummi zusammen gut emulgiert, solange wird die Verwendung von Hausenblase nur gering sein.

Hausenblase löst sich nur in kaltem oder warmem Wasser, ist also gegen jede Flüssigkeit, die bis jetzt bekannt ist, indifferent. Bei Verwendung von Hausenblase muß größte Vorsicht geübt werden, besonders wenn die Mischung einer Warmvulkanisation unterworfen ist. Auch bei Verwendung in Gummilösungen für getauchte Artikel ist mit einem Risiko zu rechnen, da das aufgenommene Wasser in der Hausenblase zu Flockenbildung Anlaß gibt. Um sich vor Enttäuschungen zu bewahren, verwende man lieber keine Hausenblase, wenn es sich um oben angeführte Artikel handelt, solange nicht einwandfreie Versuche in der Gummiindustrie vorliegen. Dagegen ist kein Bedenken, wenn Hausenblase einem Kitt zugesetzt wird, der nicht zu Vulkanisationszwecken verwendet wird.

Ueber Gewinnung und Verwendungsweise der Hausenblase sei folgendes bemerkt. Hausenblase ist die innere Haut der Schwimmblase verschiedener großer Fischarten aus dem Geschlecht der Störe. Die beste Hausenblase liefert der Stör selbst nebst dem Osseter, Sterlet und der Sewruga; vom Hausen selbst gewinnt man nur eine geringe Sorte. Man schneidet die Blasen der Länge nach auf, reinigt sie sorgfältig, zieht im halbgetrockneten Zustande die äußere Muskelhaut ab und bringt die innere weiße Haut in die Form von Blättern, wie sie im Handel beliebt sind, indem man sie ausreckt, auf Bretter nagelt und in der Sonne trocknet. Bisweilen werden diese Blätter mit Hilfe von Maschinen in Fäden geschnitten und durch Schwefeln oder durch längeres Eingraben in Schnee gebleicht. Aufgerollte Hausenblase in Ringel- oder Lyraform ist jetzt nicht mehr im Handel beliebt. Gute Hausenblase soll rein und milchweiß, halbdurchsichtig, bläulich schillernd, zäh, faserig, geruch- und geschmacklos sein. Hausenblase quillt im kalten Wasser und wird undurchsichtig, löst sich vollständig in heißem Wasser und schwachem Spiritus und erstarrt zu einer durchsichtigen, farblosen Gallerte, wobei sie ihr 30faches Gewicht von Wasser aufgenommen hat und festhält. Beim Verbrennen gibt sie nur 0,5 Prozent Asche.

Die meiste Hausenblase liefert Rußland und die beste ist die Astrachaner. Außer diesen echten wird auch viel Hausenblase aus dem Kabeljau, Lachs, Wels und Seehecht gewonnen und kommt aus Nordamerika, von der Hudsonbai, aus Brasilien usw. in den Handel. Diese Ware opalisiert nie, ist gelblich oder bräunlich, riecht und schmeckt unangenehm und hinterläßt beim Lösen viele Rückstände. An der unteren Donau, in der Walachei siedet man Haut, Magen und Därme des Störs, klärt die Abkochung und läßt sie erkalten, zerschneidet die Gelatine in dünne Blättchen, läßt sie trocknen und bringt sie alsdann als künstliche Hausenblase in den Handel.

Soll die Hausenblase gelöst werden, so muß man sie einige Stunden in kaltem Wasser quellen lassen und dann erst erhitzen. Die Verwendung von Hausenblase ist weit verbreitet. Man benutzt sie zum Klären von Wein, Bier und Likören, ferner zum Leimen, zur Bereitung von Kitt für Glas und Porzellan, zum Appretieren seidener Stoffe, bei der Verfertigung von künstlichen Perlen, um die Perlenessenz in der inneren Höhlung der Perlen zu befestigen, zur Bereitung des englischen Pflaster und Gelatinepapiers, in der Küche und in der Konditorei zur Herstellung von Gelees.

Man bereitet ferner aus der Hausenblase Leimfolien, gefärbt oder ungefärbt, indem man die Lösung auf geöltes Spiegelglas gießt, dann auch Tafeln, womit man von Kupferstichplatten Abdrücke macht. Taucht man feine Drahtgitter in eine Hausenblasenlösung, so bleibt in jeder Masche ein feines Häutchen zurück und nach dem Trocknen erhält man eine glasartige Scheibe, die man, auf beiden Seiten mit Harzfirnis überzogen, in Laternen benutzen kann. Die Glanzgaze ist ein ähnliches Produkt. Uebrigens wird die Hausenblase immer mehr durch den Knochenleim verdrängt, und in manchen Fällen, wo früher Hausenblase ausschließlich benutzt wurde, verwendet man nur noch Gelatine. Ein Surrogat der Hausenblase kommt als Ichthyocolle française in den Handel, wird aus Blutfibrin bereitet und soll sich zum Klären von Wein und Bier gut eignen.

Es gibt auch eine chinesische Hausenblase, die unter dem Namen Agar-Agar bekannt ist, auch Ceylonmoos oder Jaffamoos benannt. Diese chinesische Hausenblase ist kein Urstoff von Fischen, sondern ein Gewächs mehrerer längs der Küsten des ostindischen Archipels im Meere wachsender Algen oder Tangarten von eigentümlich hoher gallertartiger Beschaffenheit, die in getrocknetem Zustande in Form zusammengerollter, knorpeliger gelber Fäden dort in den Handel kommt und für die Technik sowie in der Heilkunde schätzbare Dienste leistet. Da diese, in Wasser gekocht, eine wohlschmeckende Gallerte gibt, verwendet man sie auch auf Ceylon, den Molukken, Sunda-Inseln usw. als beliebtes Nahrungsmittel. Gute Dienste leistet diese Gallerte den Chinesen beim Appretieren von Seidenstoffen, und für diesen Zweck hat Agar-Agar in Europa wachsende Bedeutung gewonnen. Auch die Salanganschwalbe soll ihre als Delikatesse geschätzten Nester, die sogenannten indianischen Vogelnester, zum Teil aus Agar-Agar bauen.

Alles in allem besitzen Hausenblase und gallertartige Substanzen nicht die große Bedeutung für die Gummi-Industrie, wie vielfach angenommen wird. Es ist aber nicht ausgeschlossen, daß die Zukunft für diese Gallertarten Verwendungszwecke in der Gummi-Industrie bietet. Kath.

Allerhand aus der Branche.

Gummihautplatte zur Bildereinrahmung. Kupferstiche, Pastellbilder und dergleichen sind sehr empfindlich gegen das Aufhängen an feuchten Wänden. Die Pappdeckelunterlagen der Bilder ziehen Feuchtigkeit an, werden hierdurch wellig und schließlich schimmelig. Ein wirksames Mittel, derartige wertvolle Bilder vor Schäden dieser Art zu schützen, besteht darin, die Bilder an der Rückseite mit einer dünnen Gummihautschicht zu verkleiden. Eine derartige Verkleidung erfordert nur geringe Kosten, behütet aber ganz sicher vor Schaden. Der technische Handel sollte daher seine diesbezügliche Propaganda auch an Bildereinrahmungsgeschäfte bzw. Fabriken richten. Sn.

Eine neue Verwendung für Gummischläuche. In Nr. 33 der „Gummi-Zeitung" wird ein Verfahren zur Herstellung von Betonrohren angegeben, deren Kern aus einem aufgepumpten Gummischlauch besteht. Es soll hiermit angeregt werden, auch zur Herstellung von Rohren unter Putz derartige aufgeblasene Schläuche zu verwenden. Es ist bisher üblich, zur Installation von elektrischen Leitungen unter Putz, unter den Putz zunächst ein Rohrnetz zu verlegen, dieses dann einzuputzen und nach der Fertigstellung des Putzes die erforderlichen Drähte in das Rohrnetz einzuziehen. Eine wesentliche Verbilligung an Materialkosten, Arbeitslöhnen und damit an Fertigstellungskosten der zu erstellenden Wohnhäuser würde dadurch zu erreichen sein, daß man das Rohrnetz durch geschaffene Putzhohlräume, Rohre, deren Kern bei der Herstellung aus aufgeblasenen Schläuchen besteht, herstellen würde. Es muß heute mit allen Mitteln versucht werden, die Ueberteuerung der Wohnhausbauten herabzumindern, um erträgliche Mietzinse zu erzwingen. Man hat schon zu diesem Zwecke auf viele Vorschriften aus der Friedenszeit verzichtet, sollten also einem derartigen Verfahren Vorschriften des Verbandes D. E. entgegenstehen, so sind diese zu revidieren. Sn.

Neuartige „Gummischuhe". Eigentlich liegt es nahe, pneumatische Fersen- und Gummi-Fußeinlagen bei der Anfertigung von Stiefeln der Bequemlichkeit, des guten Sitzes und der Einfachheit halber in diese einzubauen. Nun ist auch ein solcher Schuh auf der Bildfläche erschienen. Nicht

nur als Maßstiefel, sondern auch in Großserien-Erzeugung. Das Prinzip liegt in sachgemäßer Verbindung der Brandsohle, Fußeinlage und einer Gummibandage. Es handelt sich also um eine zweifache Ausnutzung der Annehmlichkeiten des Gummis in Gestalt der Unterlage und der um den Mittelfuß gelegten, fest verschnürbaren Bandage. Der Fuß erhält doppelte Stütze, doppelte Festigkeit. Ohne Zweifel wird der Kraftverbrauch gemildert und die Leistungsfähigkeit wesentlich gestärkt. Es ist bekannt, daß Sportsleute Gummibandagen und Fersenkissen gern benutzen. Man wird in den Geschäften unserer Branche diesem Fortschritt Aufmerksamkeit zu schenken haben. P.

Prof. Franz v. Soxhlet und die deutsche Gummi-Industrie. 78 Jahre alt ist Geheimrat Franz Ritter von Soxhlet in München verschieden. Sein Name ist mit der deutschen Gummi-Industrie ebenso eng verbunden wie mit der deutschen Wissenschaft. Wer kennt nicht den Soxhletschen Milchapparat, der für Deutschlands Nachwuchs von höchster Bedeutung geworden ist? Soxhlet bearbeitete das Problem der Säuglingsernährung durch ein verbessertes Verfahren. Auf diese Weise entstand der Soxhletsche Apparat. Hierbei handelt es sich um kombinierte Apparate zur Abkochung, Entkeimung, Haltbarmachung und Verabreichung von Kuhmilch. Die luftdichten Verschlüsse der Milchflaschen waren nur durch Verwendung der Gummiwaren möglich. Das Prinzip der Kochmethode ist die Erhitzung der Milch unter Luftabschluß zum Zwecke der Unschädlichmachung etwaiger Pilzkeime und die Aufbewahrung in luftdicht verschlossenen Flaschen. Die Verschlüsse der Flaschen bestanden zunächst aus durchbohrten Gummipfropfen mit eingesteckten Glasstäbchen. Heute werden fast ausschließlich die bekannten roten, flachen Soxhletscheiben verwendet, die etwa 33 mm im Durchmesser haben und 4 mm stark sind. Sie werden vor und während dem Kochen auf den abgeschliffenen Hals der Flaschen gelegt und durch eine aufgesteckte Metallhülse festgehalten. Auch rote Gummihütchen mit kleinem Schlitz nach Art von Lippenventilen werden verwendet. Beide Sorten haben die gleiche Wirkung. Bei dem Erkalten der Milch wölbt sich der Verschluß selbsttätig nach dem Innern der Flasche, auf diese Weise eine zuverlässige Abdichtung ergebend. Die Verschlüsse werden erst kurz vor der Verabreichung mit einem Gummisauger vertauscht. Unsere Branche hat an diesen Apparaten seit Jahren einen auskömmlichen Verdienst. P.

Gasschläuche. Wenn Gasausströmungen im Haushalt vorkommen, muß meist der Gasschlauch als Sündenbock herhalten, der entweder porös, abgeglitten, schlecht oder brüchig ist. In den meisten Fällen haben die mit dem Gasschlauch hantierenden Personen derartige Unfälle selbst verursacht. Entweder werden die Gasschläuche der Gasflamme oder der Hitze nahegebracht oder ständig ausgesetzt oder ihre Größe paßt nicht auf die Schlauchansätze, da die Lochweite der Gasschläuche zu klein oder zu groß sind. Im ersten Falle wird der Gasschlauch über Gebühr erweitert, so daß er inwendig reißen muß, zumal der Schlauchansatz meist vollkommen glatt und ohne scharfe Kanten ist. Wenn der Innendurchmesser des Schlauches jedoch zu groß ist, nimmt man Lappen, Isolierband oder Wolle und wickelt derartiges Material um den Ansatz. Auch bindet man den Schlauch über dem Ansatz mit Fäden oder Draht fest. Derartige Verbindungen und Schlauchbefestigungen können nicht gasdicht halten. Sie sind sehr gefährlich. Der Verkäufer von Gasschläuchen hat die Pflicht, im Interesse des guten Rufes seines Geschäfts und der Gummiware die Kundschaft mit der Befestigung, der Verwendung und Behandlung von Gummi-Gasschläuchen vertraut zu machen, damit er nicht mitschuldig an Katastrophen wird. Man sollte kurze Anweisungen auf Einwickelpapier oder Anhänger drucken lassen, was sich auch für zahlreiche andere Gummiwaren lohnen würde.

Badehut und Badegürtel. Der aus der Riviera-Saison übernommene zweiteilige Badeanzug aus kurzen Hosen und überfallendem Ringkämpfertrikot wird nicht mehr durch einen im Wasser aufweichenden Ledergürtel zusammengehalten, sondern durch unter dem Trikot befindliche Gummitragbänder, die gleichzeitig als Achselhalt dienen und nach außen hin einen um den Leib gehenden Gummibadegürtel zeigen, der sehr breit, aus Silber, Gold oder Bronzetönen komponiert ist. Die Hauptsache aber ist ein breitkrämpiger, sonnenschützender Künstler-Schlapphut aus gummierten Stoffen, den man nach Bedarf

zusammenrollen, einstecken, in den Gürtel schieben kann oder als Kahn auf den Wogen schwimmen läßt. Verziert sind diese Herren-Badehüte aus Gummi mit Gummiriegeln unter dem Kinn und mit Gummiquasten, wie man sie von den Badehauben der Damen kennt. P.

Wringmaschinen. Während in den Vorkriegsjahren der Bedarf in diesem Artikel fortwährend im Steigen begriffen war, kann jetzt konstatiert werden, daß der Bedarf in den letzten Jahren nicht nur gleichgeblieben, sondern sogar zurückgegangen ist. Sucht man nach der Ursache dieser Erscheinung, so kann wohl hauptsächlich die Wohnungsnot als solche bezeichnet werden. In größeren Mietshäusern wohnen heute soviele Familien, daß die Räume der Waschküchen für alle nicht ausreichend sind. Eine große Anzahl Familien ist infolgedessen gezwungen, ihre Wäsche einer Waschanstalt zur Reinigung zu übergeben. Es ist zu hoffen, daß mit der Besserung der Wohnungsnot auch wieder normale Verhältnisse eintreten und die meisten Familien ihre Wäsche in dem eigenen Heim unter persönlicher Ueberwachung reinigen lassen werden, wodurch auch wieder ein stärkerer Bedarf in Wringmaschinen eintreten wird, denn die Vorteile dieser Hilfsmaschine sind zu groß und zu bekannt.

Konservenringe. Mit dem Erscheinen des ersten Obstes, den Erdbeeren und Frühkirschen, hat auch eine stärkere Nachfrage in Konservenringen eingesetzt, und die Aussichten auf ein gutes Obstjahr lassen ein lebhaftes Geschäft in diesen Ringen für die nächsten Monate erwarten. Der Verkauf der Konservenringe wäre ja an und für sich eine glatte Sache, wenn es davon nicht so viele Arten geben würde. Will eine Fabrik oder der Händler in diesem Artikel leistungsfähig sein, so muß er von den ungefähr 60 verschiedenen Sorten Ringen mindestens 30 lagern haben, um die eingehenden Bestellungen sofort erledigen zu können. Ist er hierzu nicht imstande, so gehen ihm die Aufträge verloren. Nun kann es sehr leicht vorkommen, daß eine oder mehrere Sorten fast gar nicht verlangt werden und die vorrätigen Ringe bleiben unverkauft. Im Januar hat zwar eine Besprechung der Interessenten stattgefunden, um durch Normalisierung in das Chaos der vielen Gläser etwas Ordnung zu bringen. Bis jetzt ist aber weiter keine Nachricht hierüber in die Oeffentlichkeit gedrungen. Soviel aus der Veröffentlichung dieser Besprechung („Gummi-Zeitung" S. 1651) zu entnehmen ist, war bei dieser die Gummi-Industrie nicht vertreten, was um so mehr zu bedauern ist, als gerade von dieser Seite schon seit Jahren viele Klagen wegen der verschiedenen Dimensionen laut geworden sind, denn zur Herstellung der meisten Ringsorten sind teuere Formen notwendig, die in entsprechender Anzahl vorrätig sein müssen, wenn die Fabrik leistungsfähig sein will, oder sie muß auf die Herstellung der Konservenringe verzichten. Es wäre wirklich sehr im Interesse der Gummi-Industrie und der Händler gelegen, wenn die vorgeschlagene Normierung durchdringen würde und nur noch 4 bis 5 verschieden große Ringe in Benutzung kämen. G....r.

Kegelkugeln aus Gummi. In neuerer Zeit werden Kegelkugeln aus lederharter Mischung benutzt, im Gegensatz zu früher, wo nur Hartgummikugeln Verwendung fanden. Die Kugeln aus lederharter Mischung sind viel geräuschloser und werden aus diesem Grunde mit Vorliebe auf den Privatbahnen benutzt. Neben dem Vorteil der Geräuschlosigkeit ist es auch der Umstand, daß die Gummikugeln in jedem gewünschten Gewicht hergestellt werden können, wenn dieser Artikel eine immer größere Verbreitung findet. Durch das Beziehen entsprechend großer Kerne (Holz oder hohle Metallkerne usw.) kann jedes gewünschte Gewicht erreicht werden, so daß z. B. verhältnismäßig kleine Kugeln mit Metallkern in schwerer, oder große Kugeln mit Holzkern in leichter Ausführung hergestellt werden können, ein Vorteil, der dem wirklichen Kegler gewiß sehr angenehm sein wird. B.

Flaschenscheiben liegen auf der Straße, im vollsten Sinne des Wortes. Nur zu gerne nehmen die Kinder, wenn sie die leeren Flaschen zurückbringen, von den Verschlüssen die Gummischeiben ab, spielen eine Weile damit und werfen sie dann auf die Straße. Aber schon regt sich auch gleichzeitig die Geschäftstüchtigkeit der gleichalten Jugend, die eifrig auf der Straße, an den geeigneten Orten vor oder in der Nähe der Wirtschaften und Geschäfte nach diesen Scheiben sucht und diese sammelt. Ich fragte einen solchen kleinen Sammler, was er mit den schmutzigen Dingern eigentlich anfange und erhielt die prompte Antwort: „Ei, die Ringe verkauft meine Mutter wieder, für 10 Stück kriegt sie 2 Pfennige". E.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Wasserschläuche. Das warme Aprilwetter war für das Wasserschlauchgeschäft sehr günstig, so daß einzelne Fabriken den augenblicklichen Bedarf nicht von ihrem Lager befriedigen konnten, sondern verschiedene Abmessungen erst frisch anfertigen mußten. Dem Vernehmen nach und wie aus früheren Mitteilungen der Fabrikantenkreise ersichtlich ist, konnten sich diese wegen der Wirtschaftskrise nicht entschließen, während der stillen Wintermonate das sonst übliche Lager in Wasserschläuchen anzufertigen. Infolge dieses Umstandes mußten einzelne Abmessungen in anderen Fabriken bestellt werden, wobei die Wahrnehmung gemacht werden konnte, daß die Fabrikverkaufspreise untereinander sehr schwanken, es wurden Differenzen bis zu 15 Prozent Rabatt festgestellt. Bei dieser Gelegenheit möchten wir nochmals alle Händler ermahnen, ihren Privatabnehmern beim Einkauf eine Anweisung über die Behandlungsart der Schläuche zu übergeben, wodurch sie sich selbst vor späteren unbegründeten Reklamationen schützen. Wenn man das Hantieren vieler Hausangestellten mit den Schläuchen beobachtet, so darf es wirklich nicht Wunder nehmen, wenn die Schläuche vorzeitig zugrundegehen; von der einen Verschraubung wird der Schlauch abgemacht, dann in einer Weise zusammengerafft, daß er xmal überdreht ist und viele Knickstellen bekommt, und bei der anderen Zapfstelle wieder befestigt. Nach Beendigung der Bespritzung erfolgt das Abnehmen wieder in der gleichen Weise und der zusammengeknickte und mehrmals überdrehte Schlauch wird zum Ueberfluß in diesem traurigen Zustand auf einen Zapfen gehängt, wodurch weitere Knicke entstehen. Bei einer solch schlechten Behandlung werden die Schläuche an den Knickstellen mit der Zeit brüchig und diese Verletzungen vergrößern sich, die Außenschicht blättert ab. Natürlich wird das frühzeitige Defektwerden der Schläuche auf die schlechte Beschaffenheit derselben zurückgeführt und der betreffende Händler kommt dabei unschuldig in den Verdacht, eine minderwertige Ware verkauft zu haben, während nur die schlechte Behandlung des Schlauches durch die Hausangestellten an dem Uebel schuld ist. D.

Wurfspiel. Nicht nur an Bord unserer Marine, wo dieses Spiel unter dem Namen „Bleilatsch" mit flachen Bleischeiben in den freien Stunden eifrig von unseren Blaujacken gepflegt wird, sondern auch auf dem Lande wird es von der Jugend sehr stark betrieben und zwar ebenfalls mit Bleiplatten. Diese Metallplatten haben sehr große Nachteile. Erstens beschmutzen sie ungemein die Hände und dadurch auch wieder die Kleider, fernerhin müssen sie öfters umgegossen werden, was die Kinder meist in einer Schaufel am heimischen Herd besorgen, wobei schon viele schwere Verletzungen vorgekommen sind usw. Für diesen Zweck würden sich gewiß auch sehr gut Platten aus den gewöhnlichen Fußbodenbelägemischungen eignen, die wegen ihres hohen spezifischen Gewichtes und ihrer Härte den Anforderungen entsprechen. Wird mit diesen Gummischeiben in geschlossenen Räumen oder an Bord auf einem Bretterboden gespielt, so wird auch die Beschmutzung der Hände vermieden, was bei den Bleiplatten nicht der Fall ist, da diese immer abfärben. Auch darf hervorgehoben werden, daß diese Scheiben in allen Farben hergestellt werden können, so daß jeder Spieler sofort seine Scheibe an der Farbe erkennen kann.

Meinungsaustausch.

Gummiradschienen für landwirtschaftliche Zugmaschinen.

„Die Mitteilung auf Seite 1640 hat mich etwas befremdet, da sie ein Thema berührt, das schon ungefähr zwei Jahre als ziemlich abgeschlossen betrachtet werden kann. Vielleicht stammt diese Nachricht aus einer alten englischen Zeitung?

Die Frage der Bereifung der ungefähr $2\frac{1}{2}$ m Durchmesser großen englischen landwirtschaftlichen Maschinenräder beschäftigte schon vor mehr als zwei Jahren die englischen Interessenten. Eine Bereifung im ganzen, in der Ausführung der Vollgummireifen, war von vornherein ausgeschlossen, denn erstens waren die Kosten hierfür zu hoch, und fernerhin war eine Reparatur bei einer etwaigen vorzeitigen Beschädigung nicht gut und dauerhaft möglich, so daß in einem solchen Falle ein ganzer neuer Bezug notwendig wurde. Nach verschiedenen Vorschlägen und praktischen Versuchen ist man dazu übergegangen, den Gummibezug geteilt anzubringen, d. h., dem Umfange des Rades entsprechend, wurden Segmente (meist 12 Stück für ein Rad) aus Eisen hergestellt, die in entsprechenden Formen mit einer zirka 2 Zoll starken guten, zähen Gummischicht versehen werden. Die Eisensegmente besitzen bereits vor dem Beziehen mit Gummi eine entsprechende Anzahl Bohrungen mit Gewinde, so daß das Befestigen auf dem Radkranz an Ort und Stelle von jedermann mittels Schrauben leicht vorgenommen werden kann. Soviel ich an Ort und Stelle sehen konnte, sind die einzelnen Segmente, ent-

sprechend den Radgrößen, etwas verschieden in der Länge und der Breite, während die Bezugsstärke bei allen Größen etwas über 2 Zoll beträgt. Diese Anordnung der Bereifung hat sich bis jetzt gut bewährt und besitzt den nicht zu unterschätzenden Vorteil, daß bei einem eventuellen Defektwerden das betreffende Segment einfach durch ein neues ersetzt wird.

Im übrigen sei noch erwähnt, daß auch deutsche Fabriken, die ähnliche Maschinen bauen, ebenfalls für die großen Räder die Bereifungsart mit Segmenten benutzen.“ J. F.

* * *

Radio und Bureaubetrieb.

„Mit der Einführung des Radio hat auch erfreulicherweise die Gummi-Industrie neue Artikel zur Herstellung bekommen und wird auf die Dauer mit der Erzeugung dieser Gegenstände rechnen können, da die Anschaffungskosten für einen Empfangsapparat so niedrig sind, daß sich wohl jedermann einen derartigen Apparat ohne große Unkosten anschaffen kann.

Neben den Annehmlichkeiten, die uns ein Radio verschafft, dürfen wir aber eines nicht übersehen, und es soll dies gerade jetzt erwähnt werden, wo längere Ausführungen über Zeitersparnis usw. in der „Gummi-Zeitung“ erschienen sind.

Von vielen Personen, die sich ein Radio angeschafft haben, wird man im Betrieb oder Bureau nicht ein Wort hierüber hören, es wird dies als etwas Selbstverständliches betrachtet. Aber ganz anders verhält es sich bei Personen, die bisher von der Welt noch nicht viel gesehen haben, nicht weiter belesen sind, und Theater sowie andere Vorträge ähnlicher Art bisher nicht oft besuchen konnten. Für diese Personen bringen die abendlichen Vorträge Wunder über Wunder, der Kopf ist ihnen am nächsten Tag noch voll von dem Gehörten und oft auch nicht richtig erfaßten Vorträgen, und die Folge hiervon ist schließlich eine gründliche Aussprache Gleichgesinnter im Arbeitsraum oder im Bureau. Weitab von der geschäftlichen Tätigkeit schweifen die Gedanken umher, zurück zu dem Gehörten des vergangenen Abends, und mitten in der Arbeit, jedenfalls ganz unbewußt unter einem unwiderstehlichen Zwang setzt eine Unterhaltung über dieses Thema ein, und — — die Arbeit ruht.

Es konnte in vielen Abteilungen einwandfrei die Beobachtung gemacht werden, daß gerade die Personen, deren Bildungsgang am meisten zu wünschen läßt, seit der Anschaffung eines Radios ihre Obliegenheiten nicht mehr mit derselben Pünktlichkeit und Genauigkeit erfüllen, wie vorher, während die Intellektuellen, denen die Funkmitteilungen nicht viel Neues bringen, stillschweigend über das Gehörte hinweggehen.

Hoffentlich wird auch in diesem Falle die Zeit ein guter Helfer sein, der diesem Uebelstande ein Ende bereitet.“ N. G.

Felgenkontrolle in Amerika.

Die RDA-Zeitschrift, Heft 9/10 vom 15. Mai 1926 veröffentlicht folgende Angaben über die Felgenkontrolle in Amerika: Seit dem Jahre 1920 werden in Amerika sämtliche Automobilfelgen (Wulst- und Geradseitfelgen für Personenwagen, Lastwagenfelgen) von Inspektoren der Tire and Rim Association geprüft und abgenommen.

Nachstehende Statistiken zeigen die Ergebnisse der Felgenkontrolle vom Jahre 1920 bis 1925. Man sieht daraus, daß bei Einführung der Felgenkontrolle der Prozentsatz der zurückgewiesenen Felgen außerordentlich hoch war (16,5 Prozent) und durch die Felgenkontrolle innerhalb von sechs Jahren auf 2,55 Prozent herunterging. Die Ergebnisse der Felgenkontrolle sind allerdings nicht nur der Fabrikationsverbesserung in den Felgenfabriken zuzuschreiben, sondern beruhen zum Teil auch darauf, daß die Anzahl der angefertigten Wulstfelgen (diese allein werden seit 1923 nur zurückgewiesen) stark heruntergging, und zwar ist das Verhältnis Wulstfelgen zu Geradseitfelgen von 1,8 auf 0,35 heruntergegangen, d. h. etwa auf den sechsten Teil. Es zeigt sich jedoch, wie aus der Kurve der Prozentzahlen zurückgewiesener Felgen zu ersehen ist, daß die Fabrikationsverbesserung fortlaufend eine Verminderung der zurückgewiesenen Felgen zur Folge hat und zwar sind innerhalb drei Jahren 3 Prozent weniger Wulstfelgen zurückgewiesen worden.

Aus alledem ist zu ersehen, daß die Felgenkontrolle einen heilsamen Einfluß auf die Felgenindustrie in Amerika ausgeübt hat, allerdings dürften die Kosten dieses Verfahrens außerordentlich

hoch sein und es ist zu hoffen, daß eine Verbesserung der Felgen in Deutschland lediglich durch die Einführung der einheitlichen Felgenstempelung (vom 1. April 1926 an, spätester Termin 1. Oktober 1926) bewirkt wird.

	1920	1921	1922
Felgen inspiziert	15 426 320	10 860 046	17 789 381
„ zurückgewiesen	2 565 596	1 685 007	1 507 798
„ angenommen	12 860 724	9 175 039	16 281 583

Seit dem 1. Juni 1922 wurde die Inspektion auch auf alle Geradseitfelgen ausgedehnt. Von diesem Zeitpunkt an sind alle zurückgewiesenen Felgen lediglich Wulstfelgen.

	1923	1924	1925
Wulstfelgen inspiziert	17 089 970	12 755 518	6 656 681
„ zurückgewiesen	2 278 325	1 416 536	709 611
„ angenommen	14 811 645	11 338 982	5 947 070
Geradseitfelgen angenommen	8 330 314	10 524 833	20 050 779
Ges. Felgenzahl angenommen	23 141 962	21 863 815	25 997 849

Normung der Lastwagenreifen in der Tschechoslowakei.

In Heft 9/10 der RDA-Zeitschrift vom 15. Mai 1926 ist folgender interessanter Bericht der tschechoslowakischen Normalisierungsgesellschaft enthalten: „Es wird im Automobil-Normenausschuß die Ansicht vertreten, daß die Aufstellung eines Normblattentwurfes für Vollgummireifen heute nicht mehr in Betracht kommt, da sich die Verhältnisse derart geändert haben, daß Vollgummi nicht einmal mehr bei den schwersten Lastwagen mit Rücksicht auf die Schonung sowohl der Fahrzeuge wie der Straßen zur Verwendung gelangt.

In der Tschechoslowakei wird augenblicklich eine Gesetzesvorlage über die Erhaltung der Straßen behandelt, laut deren das Bestreben besteht, den Hauptteil der Auslagen für die Straßenerhaltung auf die Besitzer der Automobile zu übertragen. Bei der Behandlung der erwähnten Vorlage wurde bei den entsprechenden Stellen ein Vorschlag eingebracht, wonach sämtliche Lastautomobile künftighin nur mit Luftreifen ausgerüstet werden sollen.

Man rechnet also damit in der Tschechoslowakei, daß Vollgummireifen in absehbarer Zeit gänzlich aus dem Verkehr ausscheiden. Es ist daher notwendig, die Frage der Einführung der Luftreifen auch für schwere Lastwagen neuerdings eingehend zu prüfen, und die tschechischen Automobilfabriken werden aufgefordert, Entwürfe für Luftreifenabmessungen für Lastwagen einzureichen.“

Hierzu nimmt der deutsche Fachnormenausschuß der Kraftfahrindustrie in sehr beachtenswerter Weise Stellung; man darf nicht fehlgehen, wenn man annimmt, daß sich hierin ebenfalls die Ansicht des Reichsverbandes der Automobilindustrie ausdrückt:

Nach dem derzeitigen Stande der Bereifungstechnik erscheint dem RDA ein Verbot von Vollgummireifen unbedingt als verfrüht und derzeit nicht durchführbar. Es wird ferner ausgeführt, daß alle beteiligten Industrien mit allen Kräften bestrebt sind, diejenigen Schädigungen auszuschalten, die sich sowohl für Fahrzeug als auch Straßenoberfläche bei Verwendung einer relativ ungünstigen Bereifungsart ergeben, und es wird dabei auf die im Vordergrund des Interesses stehende Entwicklung des hochelastischen Vollgummireifens (Kissenreifens) hingewiesen. Der RDA schließt seine Ausführungen folgendermaßen:

Es würde daher einen nicht zu verantwortenden Eingriff in diese Entwicklung bedeuten, wenn man zu einem Verbot der Vollgummibereifung schreiten wollte, ganz abgesehen davon, daß vorläufig noch nicht die Möglichkeit besteht, durch Verwendung von Riesenluftbereifung einen vollwertigen oder sogar überragenden Ersatz für die heutige Vollgummibereifungsart zu finden. Es werden nach der einstimmigen Meinung der beteiligten Interessengruppen sowie auch einer großen Anzahl von Sachverständigen noch viele Versuche auf dem Gebiete der Riesenluftbereifung nach jeder Richtung hin erforderlich sein, so daß erst nach langen weiteren Erprobungen ein einigermaßen abgeschlossenes Bild über die Möglichkeit der Verwendung dieser Bereifungsart bei Lastwagen vorhanden sein kann.

Der RDA bittet noch, daß ihm die Verbraucher über die gesammelten Erfahrungen, die bis jetzt mit Riesenluftreifen gemacht wurden, unterrichten, damit eine möglichst vielseitige und eindeutige Klarstellung aller dieses Gebiet berührenden Fragen erreicht wird.

Fragekasten.

Falsche Angaben bei Bestellungen.

Anfrage: Im vorigen Herbst verkaufte ich an eine Firma für etwa 2000 M Radelrutschreifen. Es wurde mir die Bedingung auferlegt, sofort 2000 Stück, den Rest innerhalb vier Wochen zu liefern, was auch nach Tunlichkeit eingehalten wurde. Von der Mutter des Inhabers hörte ich dann, daß ein gewisser Herr X. als Teilhaber alle Regulierungen vornehme. Die eingezogene Auskunft ganz besonders über den Mitteilhaber war vertrauenswürdig, weshalb auch die Lieferung meinerseits Schlag auf Schlag erfolgte. Bereits nach der zweiten Lieferung traf ich zufälligerweise den Inhaber der Firma mit dem genannten Herrn X. in einer Wirtschaft und stellte mir der Inhaber des Werkes den Herrn ausdrücklich als seinen Teilhaber vor, was Herr X. hörte, nicht bestreitet und auch seinerzeit nichts entgegnete. Nach Verlauf von einigen Wochen, als ich um mein Geld monierte, erklärte mir Herr X., daß er mit dem betreffenden Inhaber der Firma nichts zu tun habe, nicht sein Mitteilhaber sei und seinerzeit bei der Vorstellung sich ruhig als Teilhaber vorstellen ließ, weil er seinen Bekannten als den Inhaber nicht bloßstellen wollte. Ich habe nun, um mein Geld zu bekommen, den Vater und die Mutter des Geschäftsinhabers als Bürgen, doch ist es fraglich, ob auch bei diesen beiden etwas zu haben ist. Steht mir nun das Recht zu, wegen Bezahlung auch gegen den Herrn X vorzugehen und den Inhaber der Firma wegen seiner falschen Angaben eventuell bei der Staatsanwaltschaft anzuzeigen?

Antwort: Die Tatsache, daß die betreffende Persönlichkeit nicht widersprochen hat, als sie als Teilhaber der Firma vorgestellt wurde, wird allein noch nicht berechtigen, sie haftbar zu machen. Anders würde die Sachlage lediglich zu beurteilen sein, wenn der Betreffende damit eine Täuschung verüben wollte, um den Lieferer dadurch zu veranlassen, die Lieferung zu bewerkstelligen. Eine solche Täuschungsabsicht wird schwer nachweisbar sein. In dem Zeitpunkt, als die Vorstellung stattfand, war auch das Lieferungsgeschäft bereits abgeschlossen und einige Lieferungen waren bereits erfolgt. Eine Anzeige wegen Betrugs würde nur Erfolg haben, wenn der Nachweis erbracht wird, daß durch die Vorstellung unter einem falschen Namen der Lieferer veranlaßt werden sollte, der Firma Kredit zu gewähren und daraufhin auch die Kredithingabe erfolgte. Die Strafverfolgungsbehörden sind im allgemeinen in der Verfolgung derartiger Angelegenheiten recht zurückhaltend und es gelingt nur äußerst selten, eine derartige Handlung zur strafrechtlichen Rechenschaft zu ziehen. Dr. St.

* * *

Schadenersatzpflicht von Vertretern.

Anfrage: Wir haben einem Vertreter den provisionsweisen Verkauf unserer Artikel übertragen, unter der Bedingung, daß er über die Zahlungsfähigkeit seiner Kundschaft sicher ist. Ein Delkredere ist nicht vereinbart. Für 50 Prozent der von diesem Herrn hereingekommenen Aufträge sind die Gelder nicht einzutreiben. Unter anderen konnten wir ihm beweisen, daß er an einen Kunden geliefert hat, der bereits den Offenbarungseid ableistete. Es ist bei den in unserem Betrieb vorkommenden kleinen Posten nicht möglich, über jeden einzelnen Kunden Auskünfte durch eine Auskunftei einzuholen. Weiter haben wir einen Vertreter gehabt, der uns jahrelang nur mit zahlungsfähiger Kundschaft in Verbindung gebracht hat. Als wir infolge seiner gänzlichen Untätigkeit den Vertrag kündigten, hat er den größten Teil unseres in seiner Verwaltung befindlichen Kommissionslagers an zahlungsunfähige Kundschaft abgegeben. Auch in diesem Falle ist ein Delkredere nicht übernommen. Können wir diese beiden Vertreter für die Verluste verantwortlich machen, da doch eine fahrlässige Handlungsweise vorliegt?

Antwort: Ist zur ausdrücklichen Bedingung des Vertretervertrags gemacht worden, daß er nur an zahlungsfähige Abnehmer verkaufen sollte, so muß der Vertreter dafür einstehen, daß die Kundschaft, die er beliefert, kreditwürdig ist. Er darf die Kunden nicht eher beliefern, bevor er nicht ausreichende Unterlagen dafür hat, daß ihre Zahlungsfähigkeit nicht zu bezweifeln ist. Allerdings kann dem Vertreter nicht zugemutet werden, insbesondere, wenn schriftliche Auskünfte nicht eingeholt worden sind, daß ihm eine ungünstige Veränderung in den Vermögensverhältnissen der Kunden zur Last gelegt wird. Aber im übrigen muß er nach den zuvor angekündigten Gesichtspunkten Vorsicht obwalten lassen, sonst handelt er gegen den Vertrag und macht sich ersatzpflichtig. Enthält der Vertretervertrag keine besonderen Abmachungen betreffs der Kundenbelieferung, so muß der Vertreter gleichfalls eine gewisse Sorgfalt und Umsicht walten lassen, um dem vertretenen Hause keinen Schaden zu verursachen. Aber eine Erkundigungspflicht kann für den Ver-

treter nur in sehr beschränktem Umfange angenommen werden, um so mehr, da Auskünfte nicht erfordert worden sind. Nur in Fällen erheblicher Fahrlässigkeit kann der Vertreter zum Schadenersatz herangezogen werden. Die Tatsache, daß von einem Abnehmer der Offenbarungseid geleistet worden ist, läßt allein noch keinen Schluß zu, da diese Tatsache manchmal sogar von Auskunfteien in ihren Auskünften übersehen wird. Zu berücksichtigen ist schließlich auch, welches Einkommen der Handelsvertreter aus den ihm gewährten Provisionen beziehen konnte, da dieser Umstand auch für die Beurteilung der Frage heranzuziehen ist, ob dem Vertreter eine Haftung für die Zahlungsfähigkeit der Kundschaft auferlegt werden kann. Nach Kündigung des Vertragsverhältnisses mußte der Vertreter besonders bedacht sein, sich mit den Interessen der von ihm vertretenen Firma nicht in Widerspruch zu setzen. (flp) Dr. St.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3272. Wer ist Hersteller des **„Durado"-Bremsbandes?**

Nr. 3276. Wer ist Hersteller des **Hahndichtungsfettes „Raben-Silberfett"?**

Nr. 3277. Wer fabriziert die **Stopfbüchsenpackung „Para-Medina"?**

Nr. 3278. Wer ist Fabrikant von **Gärspunden mit Aluminiumeinlage?**

Nr. 3281. Wer ist Fabrikant der **Rappaplatte?**

Nr. 3284. Wer ist Fabrikant dreieckiger, keilförmiger **Rotgummiteile für große Percussionshämmer** nach Taylor?

Nr. 3285. Wer ist Fabrikant sogen. **Kanalspülblasen?**

Nr. 3286. Wer ist Hersteller der **Seiden-Kautschukbinde „Trados"?**

Nr. 3293. Wer ist Hersteller des **Saugerhalterringes „Knirps"?**

Nr. 3295. Wer fabriziert **„Viktoria"-Trubsäcke?**

Nr. 3296. Wer ist Fabrikant des Dampfbadeapparates **„Universal"** für Hausgebrauch?

Nr. 3302. Wer ist Hersteller von **Gummi-Haar-Riemen** (gemischt?), wie sie vorzugsweise nach Madras exportiert werden?

Nr. 3304. Wer ist Hersteller von **„Fabreeka"-Riemen?**

Nr. 3311. Wer ist Hersteller der Metallpackungen Patent „Schöne" und Patent **„Drach"?**

Nr. 3316. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze** Marke **„Beu-Hada".**

Nr. 3317. Wer ist Hersteller der **Benzin-Dichtungen** Marke „Rappa Jointing"?

Nr. 3318. Wer ist Hersteller der **„Berolina"-Treibriemennähmaschine?**

Nr. 3321. Wer fabriziert **Imitationen chirurgischer Gummiwaren** für Schaufensterzwecke aus Celluloid bzw. mit Celluloid-Ueberzug (nicht Holz)?

Nr. 3327. Wer ist Hersteller von **Zopfhaltern** aus Leder mit Druckknopf und **Gummizähnen?**

Nr. 3330. Wer ist Hersteller der **Ventile** Patent **Liebermann?**

Nr. 3331. Wer fabriziert **„Peroit"?**

Nr. 3332. Wer fabriziert **Gummi-Montierungen** für beiderseits offene Milchflaschen (eine Seite Sauger, andere Seite Ventil)?

Nr. 3333. Wer fabriziert **Platten zum Abdecken,** hitzbeständig bis 1300°?

Nr. 3334. Wer ist Hersteller von **Heizkörpern,** für den sogenannten „Vulkanisierflicks"?

Nr. 3335. Wer stellt ein in Wasser lösliches, in Benzol hartwerdendes **Anstrichmittel** her?

Nr. 3336. Wer ist Hersteller der **Hartgummikanülen „Multiplex"?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 3326. Wer stellt **weiße und bunte Beißring-Galalith-Garnituren** her und ist darin besonders leistungsfähig?

Nr. 3336. Wer fabriziert **Gummiartikel** usw. aller Art für Pferdesport?

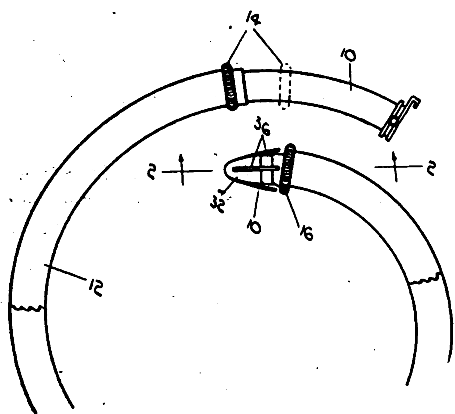
Vom Weltmarkt.

Absatz von Zement-Asbestwaren in Peru. Asbest-Zementwaren sollen in Peru die besten Absatzaussichten haben; am meisten gefragt sind Asbestschiefer. Dabei ist gute Qualität die Hauptvoraussetzung für Erfolg. Unter den Lieferanten steht Belgien an erster Stelle, es folgen Großbritannien, Italien, Frankreich. Heimische Konkurrenz existiert nicht. — Bei der Verpackung der Güter ist der Tatsache Rechnung zu tragen, daß die meisten Dampfer nicht am Quai anlaufen und die Waren infolgedessen zweimal umgeladen werden müssen. Das vorteilhafteste Gewicht für die Kisten ist 70 kg. — Zahlung erfolgt meist durch Tratten mit 60 oder 90 Tagen Ziel. Offerten, die vorteilhaft cif peruanischem Hafen zu stellen sind, die diese Kreditabmachung nicht enthalten, sind mit Bestimmtheit ohne Erfolg. Der Zoll beträgt 0,004 peruanische £ je kg.

Die Kautschukausfuhr Togos und Kameruns (französische Mandate) in 1925. Aus Togo wurden in 1925 = 52 t Kautschuk gegen nur 14 t in 1924 ausgeführt. Die Kautschukausfuhr Kameruns in 1925 belief sich auf 754 t gegen 968 t in 1924.

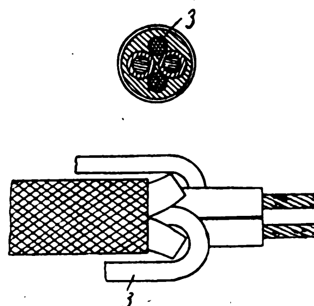
Neue Patente und Gebrauchsmuster

Verfahren zur Herstellung zugeschärfter Schlauchenden von Luftschläuchen. D. R. P. Nr. 428 069 vom 3. März 1925 für The Dunlop Rubber Company Limited, London (veröff. 24. April 1926). Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung und ein Verfahren zur Herstellung von Luftschläuchen mit zugeschärften oder abgeschrägten Enden, deren Anwendung zunächst das Vulkanisieren der Schlauchenden aufeinander erleichtert und eine besonders gute Fuge bei der Verwendung dieser Enden ergibt. Die neue Vorrichtung besteht in der Hauptsache aus zwei elastischen Ringen oder Armschellen aus Metall, mit denen die Enden des Luftschlauchs auf einem Dorn festgehalten und abgedichtet werden. Diese Ringe sind so geformt, daß sie durch ihren Drück auf der Außenseite des Schlauches



Vertiefungen hervorrufen, die nach der Oberfläche der Schlauchwand flach auslaufen. Schneidet man das Schlauchende in der Mitte dieser Vertiefung ab, dann erhält man einen zugeschärften Rand. Als Armschelle wird ein Ring aus Spiraldraht verwendet, der über eine zu diesem Zweck gebaute Vorrichtung zum Ueberstreifen des Ringes auf das Schlauchende auf dieses aufgebracht wird. Beistehende Abbildung zeigt in Ansicht eine Ausführungsart des Verfahrens. 10 ist ein Dorn, auf dem ein unvulkanisierter Gummischlauch 12 angebracht wird, der später vulkanisiert wird. Um das Eintreten von Dampf, Luft oder Wasser zwischen die Wandungen des Schlauches 12 und den Dorn 10 während des Vulkanisierens zu verhindern, werden elastische Armschellen 14 und 16 über den Schlauchenden befestigt. Die Armschellen sind aus Spiralfedern gebildet, und ihre Enden bilden einen in sich fortlaufenden geschlossenen Federring oder eine Armschelle. Die Schläuche werden vulkanisiert, während sie auf dem Dorn 10 sitzen und die Armschellen 14 und 16 fest verbunden bleiben. Nach dem Vulkanisieren wird die Armschelle 14 von dem Ende des Schlauches auf das überstehende Dornende geschoben, die Armschelle 16 und der Stöpsel 32 werden entfernt und der Schlauch von dem Dorn weggezogen. Die Schlauchenden werden darauf abgeschnitten. Die Wandungen des Schlauches sind zugeschärft und der Schlauch erhält eine geriffelte Randzone. **Patentansprüche:** 1. Verfahren zur Herstellung zugeschärfter Schlauchenden von Luftschläuchen unter Verwendung von elastischen Ringen, dadurch gekennzeichnet, daß elastische Armschellen oder Ringe 14, 16 so gestaltet sind und mit so starkem Druck aufgelegt werden, daß sie auf der Schlauchwand flach auslaufende Vertiefungen verursachen, in deren Mitte die Schlauchenden abgeschnitten werden, um flach auf- und ineinander zusammengefügt zu werden. 2. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, die aus einem auf das Dornende aufgesteckten konischen Stöpsel 32 mit elastischen Führungsstreifen 36 besteht, wobei diese Streifen 36 den Rand des auf dem Dorn 10 sitzenden Schlauches 12 überragen, so daß der Spiralring 14, 16 leicht über den Schlauchrand gezogen werden kann.

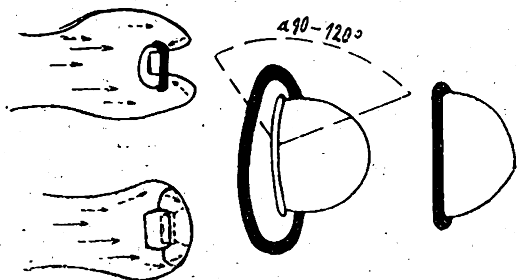
Gummileitung mit zugentlastenden Tragorganen. Kabel- und Metallwerke Neumeyer Akt.-Ges., Nürnberg. G.-M. Nr. 945 454. Die Neuheit an der Gummileitung mit zugentlastenden Tragorganen besteht darin,



daß zweckentsprechende Tragorgane, beispielsweise Hanfkordeln oder Bänder 3, in geeigneter Weise unter der Gummihülle von ein- oder mehradrigen Gummileitungen angeordnet, beispielsweise bei mehradrigen Leitungen mit den einzelnen Gummiadern verseilt sind.

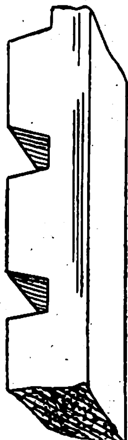


Flügelpessar. Dr. Meta Gumpertz, Heidelberg, Hauptstraße 87. G.-M. Nr. 945 330. Die Neuheit besteht in einem Flügelpessar zur Verhütung der Befruchtung, den äußeren Muttermund und den hinteren

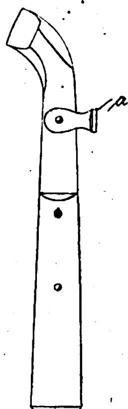


Teil der Scheide abschließend und so in verdoppelter Weise dem Sperma den Weg in die Gebärmutter versperrend.

Gummikeilriemen. Rudolf Roderwald, Berlin-Grunewald, Menzelstraße 9. G.-M. Nr. 944 213. Die Neuheit an dem Gummikeilriemen besteht darin, daß dessen Breitseite vollkommen glatt ist, während auf der Schmalseite Reibungskörper hervorstehen, die durch Vulkanisation mit dem den Zug aufnehmenden Band eine Einheit bilden.



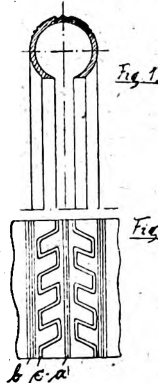
G.-M. Nr. 944 213.



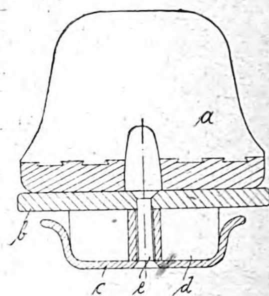
G.-M. Nr. 944 945

Gummizapfmesser. Wolfertz & Evertz, Solingen. G.-M. Nr. 944 945. Das Neue des Gegenstandes besteht darin, daß das Gummizapfmesser auch zum Gebrauch als Hammer eingerichtet ist, zu welchem Zwecke an der Klinge des Messers ein Hammerkopf a angebracht ist. Dieser kann eine beliebige Form erhalten und an der Klinge des Messers befestigt oder mit ihr aus einem Stück hergestellt sein.

Weichgummiumkleidung für Radkränze. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 944 625. Die Neuheit an der Weichgummiumkleidung für Radkränze besteht darin, daß der Gummiüberzug für die Handräder für Lenkvorrichtungen mit Längsrippen in der Mitte a und an den Seiten b, sowie dazwischenliegenden, ineinandergreifenden, kurzen Längs- und Querrippen c versehen ist.



G.-M. Nr. 944 625.



G.-M. Nr. 945 163.

Vorrichtung zur Befestigung von Hohlraum- oder Vollgummireifen. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 945 163. Die Neuheit an der Vorrichtung zur Befestigung von Hohl- oder Vollgummireifen besteht darin, daß in einer an sich bekannten, abnehmbaren Felge ein mehrteiliger Holzbügel sich befindet, auf dem eine Grundfelge aufgezogen ist, die den Holzbügel c fest auf den Boden der abnehmbaren Felge d drückt und gegebenenfalls durch Befestigungsbolzen e noch besonders gesichert werden kann, so daß der aufgepreßte Hohl- oder Vollreifen a mit Grundfelge b und Holzbügel c sowie abnehmbarer Felge d zusammen in an sich bekannter Weise auf eine Unterfelge aufzubringen ist.

Gummischlauchrohrdraht, insbesondere für Ställe und säurehaltige Räume. Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Berlin-Siemensstadt. G.-M. Nr. 944 655. Die Neuheit an dem Gummischlauchrohrdraht, insbesondere für Ställe und säurehaltige Räume, besteht darin, daß die die gummiisolierten Leitungsdrähte luft- und wasserdicht umgebende Gummihülle von einem Metallmantel und dieser wieder von einem Bleimantel umgeben ist und zwischen diesen Mänteln ein Nulleiterdraht eingelegt ist und über dem Bleimantel säurefeste Imprägniermasse aufgebracht ist, der Faserstoffbandbewicklungen folgen und die letzte Lage aus einer mit säurefester Imprägniermasse getränkten Beflechtung besteht.

Ausländische Patente.

Verfahren zur unlöslichen Befestigung von höchstens 1 mm starken Rohgummiplatten auf Ledersohlen und Absätzen. Schweizer Patent Nr. 113 905. Angem. 1. April 1925. Otto Weber, Leopoldshöhe in Baden. Kl. 27a.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

8 l. 2. M. 85 748. Dr. Eberhard Meyer, Troisdorf b. Köln a. Rh., und Dr. Walther Claasen, Köln a. Rh., Hansaring 4. Verfahren zur Herstellung von plastischen celluloid- oder kautschukartigen Massen oder Lacken; Zus. z. Pat. 428 058. 22. Juli 1924.

30d. 7. N. 24 799. Aage Nyrop, Horsholm b. Kopenhagen; Vertr.: Dipl.-Ing. J. Tenenbaum und Dipl.-Ing. Dr. H. Heimann, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Bruchband. 10. Juli 1925. Dänemark 10. Januar 1925.

30d. 14. Sch. 75 891. Alwin Paul Schulze, Berlin, Esmarchstraße 20. Menstruationsbinde. 28. Oktober 1925. Spanien 30. Mai 1925.

30g. 13. K. 95 460. Richard Kiesel, Heppenheim a. d. Bergstraße. Befestigung von Gummisaugern auf der Flasche. 21. August 1925.

30k. 3. D. 47 415. Firma Dewitt & Herz, Berlin. Injektionsspritze. 28. Februar 1925.

30k. 3. M. 87 330. Dr. August Möller, Berlin-Schöneberg, Ebersstraße 37. Injektionsspritze. 28. November 1924.

30k. 5. B. 123 896. Dr. Klemens Bergl, Berlin, Augsburger Straße 59. Hygienischer Spülapparat. 30. Januar 1926.

30k. 5. K. 89 937. Ernst Kallmeyer, Burgbernheim, Mittelfranken. Katheter. 16. Juni 1924.

39a. 10. B. 119 470. Albert Boecler, Malmö, Schweden; Vertr.: Dr.-Ing. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg. Tauchvorrichtung zur Herstellung nahtloser Gummiwaren. 24. April 1925.

39a. 10. T. 29 989. Firma Dr. Heinr. Traun & Söhne, vorm. Harburger Gummi-Kamm Co., Hamburg. Verfahren zur Herstellung von Hartgummitelephongriffen. 27. Februar 1925.

39b. 1. L. 60 402. Herbert Lindemann, Hamburg, Dovenfleth 20. Verfahren zur Herstellung von feinporigen Kautschukschwämmen. 7. Juni 1924.

63e. 21. H. 101 234. Ludwig Härter, Dresden, Sedanstraße 17. Vollgummireifen für Kraftfahrzeuge. 24. März 1925.

71a. 27. P. 49 810. Violet Phillips, geb. Levy, Norwich, Engl.; Vertr.: Dipl.-Ing. B. Kugelmann, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Auswechselbarer Gummilauffleck. 18. Februar 1925. Großbritannien 1. März 1924.

77f. 12. D. 46 882. Dr. Lajos Dorogi, Dr. Stefan Dorogi und Firma Dr. Dorogi & Comp., Gummifabrik A.-G., Budapest; Vertr. Dipl.-Ing. W. Fritze, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Aufblasbarer Gummihohlkörper, insbesondere für Spielwaren und dessen Herstellung. 23. Dezember 1924. Ungarn 29. Oktober 1924.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

15 l. 8. 430 007. Dr. Hermann Beckmann, Zehlendorf, Wannseebahn, Albertinenstraße 26. Poröser Gummikörper zum Aufsaugen, Festhalten und Abgeben von Flüssigkeiten. 4. Februar 1925. B. 117 973.

21c. 22. 430 171. Firma Aug. Strube & Ueltzen, Bremen. Steckervorrichtung mit wasserdichter Gummischlauchhülle. 6. Juni 1924. St. 38 053.

47g. 5. 430 189. Adolf Schultheis, Winterthur, Schweiz; Vertr.: Dipl.-Ing. F. Kennecke, Pat.-Anw., Barmen. Abschließvorrichtung, bei der die eigene Elastizität eines Gummihohlkörpers den Selbstschluß herbeiführt. 7. November 1924. Sch. 72 016.

63e. 9. 430 023. Hermann Debor, München, Zielstattstraße 55a. Herstellung von Rohgummifadenplatten. 6. Dezember 1924. D. 46 755.

63e. 10. 430 141. Firma Vereinigte Gothania-Werke A.-G., Gotha. Herstellung von Luftradreifen. 28. Mai 1924. V. 19 212.

77a. 16. 429 961. The Dunlop Rubber Co., Ltd., London; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Aus einem Innenball und einer Hülle bestehender Gummihohlball. 2. November 1924. D. 46 483. Großbritannien 15. Dezember 1923.

Zurücknahme von Anmeldungen.

21a. 39. H. 94 897. Abnehmbare Kappe aus Gummi o. dgl. für Hörer von Fernsprechern u. dgl. 3. Dezember 1925.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30k. 948 647. Karl Fischer, Nürnberg, Heugasse 2. Inhalator. 9. April 1926. F. 52 212.

33c. 948 814. Deutsches Gummi-Kammwerk m. b. H., Berlin-Tempelhof. Zusammenlegbarer, zweiteiliger Taschenkamm. 23. April 1926. D. 47 250.

34c. 949 276. Wilhelm Heister, Kücknitz b. Lübeck. Handschoner aus Schwammgummi für Holzstiele u. dgl. 6. April 1926. H. 110 039.

37d. 948 603. Carl Flohr A.-G., Berlin. Verbindung von zwei aus Gummi mit Leineneinlage o. dgl. bestehenden Handleistenstücken von Fahrtreppen. 17. April 1926. F. 52 256.

65a. 947 028. Ernst Simon & Co., Berlin. Schwimmweste. 20. März 1926. S. 60 549.

65a.* 947 029. Ernst Simon & Co., Berlin. Schwimm- und Rettungskissen. 20. März 1926. S. 60 550.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Berlin-Lichtenberg. Deutsche Kabelwerke A.-G. Der Geschäftsbericht der Gesellschaft, den wir in Nr. 32, S. 1770 der „Gummi-Zeitung" auszugsweise wiedergegeben haben, liegt nunmehr im Wortlaut vor. In Ergänzung zu den früheren Mitteilungen führt er aus: „Die Deka-Pneumatik G. m. b. H. hat günstiger als im Jahre 1924 gearbeitet. Die Umstellung der Fabrikation von Hochdruckreifen auf Niederdruckreifen ist durchgeführt. Die Verkaufspreise waren ungenügend. Eine Dividende gelangt für das vergangene Jahr nicht zur Verteilung. Im neuen Jahre ist die Gesellschaft bisher gut beschäftigt. Die Julius Friedländer Gummiwarenfabrik G. m. b. H. hat ihren Geschäftsbereich durch Aufnahme neuer Artikel weiter ausgedehnt und verteilt nach reichlichen Abschreibungen und Rückstellungen 6 Prozent Dividende. Die Gesellschaft ist zurzeit stark beschäftigt. Die Industrie zur Herstellung isolierter Drähte und Schnüre litt, wie im Vorjahre, unter der mangelnden Bautätigkeit und unter der während des Krieges und der Inflation entstandenen zu großen Konkurrenz. Zwecks Wiederaufbau des Kabelexportgeschäftes haben wir es weder an Kosten noch an Mühe fehlen lassen. Es erfüllt uns mit Genugtuung, daß wir infolgedessen auch Erfolge, speziell auf dem englischen Markte, erzielen konnten. Im neuen Jahre sind wir bisher gut beschäftigt. Wir erhielten einen großen Auftrag für eine komplette Fernkabelanlage sowie eine Anzahl weiterer Aufträge für Höchstspannungskabel, normale Starkstrom- und Schwachstromkabel, wodurch unseren Werken noch auf mehrere Monate hinaus ausreichende Beschäftigung gewährleistet ist. Die Liquidität unseres Unternehmens hat sich im neuen Geschäftsjahre nicht unwesentlich gebessert."

Berlin-Weißensee. C. Müller Gummiwarenfabrik A.-G. Die Gesellschaft wird der zum 10. Juni einberufenen Generalversammlung einen Abschluß für das am 31. Dezember abgelaufene Geschäftsjahr vorlegen, der bei erhöhten Abschreibungen einen Reingewinn von zirka 6000 (9472) M aufweist. Eine Dividende kommt somit wieder nicht zur Ausschüttung. Ferner steht auf der Tagesordnung der Generalversammlung eine Beschlußfassung über die weitere Verlängerung des Zeitpunktes der Durchführung der Ende 1924 beschlossenen Kapitalerhöhung um bis 200 000 Rm. Diese Verschiebung wird dadurch erforderlich, daß die Kapitalerhöhung angesichts des Kursstandes der Aktien (60 Prozent) bisher nicht durchgeführt werden konnte und auch innerhalb der bisherigen Frist kaum durchführbar sein wird. Die Geschäftslage habe sich zwar gegen den Anfang des Jahres etwas gebessert, lasse aber analog den Verhältnissen in der gesamten Branche noch immer zu wünschen übrig.

Bietigheim. Die Germania Linoleumwerke A.-G., die für 1925 aus 1,33 (1,62) Mill. M Reingewinn wieder 15 Prozent Dividende auf die Stamm- und 6 Prozent auf die Vorzugsaktien verteilt, führt im Geschäftsbericht aus, der Abschluß eines Vertrages mit der Köln-Rottweil A.-G., der Herstellerin des Triolinbelags, habe den Zweck, neben der Ausschaltung des Wettbewerbs eine wissenschaftliche und technische Zusammenarbeit zu gewährleisten. Der ausschließliche Vertrieb des Triolins liegt nunmehr in den Händen der Gesellschaft. An Stelle des bisher von Köln-Rottweil hergestellten Triolins werde ein neuartiges, verbessertes Erzeugnis mit der Markenbezeichnung „Prisma" hergestellt. Zwischen den im Verband der deutschen Linoleumfabriken zusammengeschlossenen Werken sind, wie der Bericht mitteilt, neuerdings Verhandlungen über ein engeres Zusammenarbeiten im Gange. Für das laufende Geschäftsjahr erhofft die Gesellschaft ebenfalls ein befriedigendes Ergebnis.

Düren-Birkesdorf. Die Isola Werke A.-G., Fabriken für Isolationsmaterial der Elektrotechnik, Kabelwerk, haben mit der Firma Carl Heinz & Co. m. b. H., Rodenkirchen b. Köln, eine Interessengemeinschaft abgeschlossen. Die Weiterführung der Geschäfte der beiden Unternehmen ist durch eine neu gegründete Gesellschaft mit dem Namen Isola Werke & Carl Heinz & Co., G. m. b. H., Rodenkirchen b. Köln, übernommen worden. Der für die Isola Werke A.-G. bestimmte Briefwechsel ist künftig an die vorstehende Anschrift der neuen Firma zu richten.

Frankfurt a. M.-Niederrad. Frankfurter Asbestwerke A.-G., vorm. Louis Wertheim. Die Gesellschaft berichtet für 1925, daß mengen- und wertmäßig die Umsätze gegen das Vorjahr gestiegen seien (Zahlen werden nicht gegeben), aber trotzdem sei das Ergebnis nicht befriedigend. Seit der im November 1924 erfolgten Aufhebung der unter den bedeutendsten deutschen Asbestfabriken bestandenen Preiskonvention habe sich ein zügelloser Preiskampf entsponnen mit der Folge, daß in vielen Fällen zu verlustbringenden Preisen verkauft werden mußte. Nach 23 419 Rm. Abschreibungen ergeben sich einschließlich 21 363 Rm. Vortrag 33 209 (21 363) Rm. Reingewinn, woraus dem Reservefonds 1200 Rm. zugeführt, auf die Vorzugsaktien 720 Rm. als Dividende bezahlt werden sollen und der Rest für den Vortrag bestimmt ist. Eine Dividende auf die Stammaktien wird wieder nicht verteilt. Die Bilanz verzeichnet 231 933 (391 124) Rm. Kreditoren gegen 233 741 (277 528) Rm. Debitoren, darunter 47 051 Rm. Bankguthaben und 392 527 (343 212) Rm. Vorräte. Die Generalversammlung findet am 4. Juni statt.

Gotha. Vereinigte Gothania-Werke A.-G. Obwohl im Geschäftsjahr 1925 verschiedene Rohmaterialien — ganz besonders Rohgummi — mehr oder weniger wesentliche Preissteigerungen erfuhren, dagegen die Verkaufspreise im letzten Vierteljahr sich senkten, kann die Gesellschaft eine Dividende von 8 Prozent ausschütten. Durch die Stilllegung des Frankfurter Werkes erzielte die Gesellschaft eine Erhöhung

der Bewegungsfreiheit und konnte die Umsätze in den anderen Abteilungen auf volle Höhe bringen und bis nahezu Ende des Jahres halten. Der allgemein ungünstigen wirtschaftlichen Lage entsprechend brachte auch das neue Jahr für das Unternehmen ruhigen Geschäftsgang, der sich aber neuerdings gebessert hat, so daß zurzeit in sämtlichen offenen Betrieben wieder voll gearbeitet wird. Der Betriebsüberschuß stellte sich im Berichtsjahre auf 1 164 034 Rm. gegen 1 047 541 Rm. im Vorjahre. Handlungsunkosten nahmen 837 844 (876 815) Rm. und Steuern 82 394 (98 740) Rm. in Anspruch. Zu Abschreibungen sollen 34 876 (42 607) Rm. und in Anbetracht der Stillegung des Frankfurter Werkes zu Sonderabschreibungen 102 776 (16 766) Rm. verwendet werden, so daß der Reingewinn einschließlich des Vortrages aus 1924 118 753 Rm. beträgt. Hiervon beansprucht die 8 proz. Stammaktiendividende 72 000 Rm., die 7 proz. Vorzugsdividende für 1924 und 1925 1120 Rm., der Gewinnanteil des Aufsichtsrates 8117 Rm., Gratifikationen 10 000 Rm., so daß 27 515 Rm. auf 1926 vorzutragen sind. In der Bilanz haben sich von den Anlagewerten nur Gebäude mit 529 761 (i. V. 616 486) Rm. und Maschinen mit 127 947 (217 944) Rm. nennenswert verändert. Die Außenstände betragen 495 671 (571 044) Rm., wovon 23 407 Rm. auf Bankguthaben entfallen. Rohstoffe und Waren sind mit 335 679 (436 802) Rm. verbucht. Unter den Passiven haben sich die Gläubiger von 943 060 Rm. auf 374 180 Rm. nennenswert vermindert, dagegen sind Akzepte von 51 550 Rm. auf 172 100 Rm. gestiegen. Die Obligationssteuerverpflichtungen sind von 119 942 Rm. auf 92 761 Rm. zurückgegangen.

Hamburg. Norddeutsche Bandagenfabrik Heinrich Leddermann. In das Geschäft ist der Kaufmann Herr Adolf Karl Wilhelm Schmidt zu Hamburg als Gesellschafter eingetreten. Die offene Handelsgesellschaft hat am 23. April 1926 begonnen. Die Firma ist geändert worden in Norddeutsche Bandagenfabrik Leddermann & Schmidt.

Hamburg. Asbest- und Gummiwerke Martin Merkel G. m. b. H. Gesamtprokura ist erteilt an Herrn Hans Franz Heinrich Joachim Hartig. Je zwei aller Gesamtprokuristen sind zusammen zeichnungsberechtigt.

Hildesheim. Münden-Hildesheimer Gummiwarenfabriken Gebrüder Wetzell, A.-G. Den Herren Chemiker Dr. Ernst Matthaei, Kassierer Heinrich Haeger und Handlungsbevollmächtigten Heinrich Henking ist Gesamtprokura erteilt derart, daß jeder der Genannten zusammen mit einem Mitglied des Vorstands zur Vertretung berechtigt ist. Die Prokuren der Herren August Schröder und Adolf Bublick sind erloschen.

Köln-Mülheim. Rheinische Maschinenleder- und Riemenfabrik von A. Cahen-Leudesdorf & Co., A.-G. Die Bilanz, die erste nach der Goldumstellung, per 31. November 1925, schließt mit einem Reingewinn von 2509 M ab, bei einem Rohüberschuß von 1 002 024 M, wovon 962 472 M für Unkosten und 37 042 M für Abschriebungen in Abzug zu bringen sind. Die Bilanz verzeichnete Kreditoren mit insgesamt 1 223 222 (549 750) M, Debitoren mit 573 087 (430 140) Mark. Das Immobilienkonto hat sich auf 1 620 500 (1 460 000) M erhöht.

Rodenkirchen b. Köln. Die Isola Werke & Carl Heinz & Co. G. m. b. H. haben die Geschäfte der Firmen Isola Werke A.-G., Düren-Birkesdorf, und Carl Heinz & Co. G. m. b. H., Rodenkirchen b. Köln, übernommen und führen sie unter dem Namen Isola Werke & Carl Heinz & Co. G. m. b. H., Rodenkirchen b. Köln, in der bisherigen Weise fort. Zu Geschäftsführern der Gesellschaft sind die Leiter der durch die Interessengemeinschaft vereinigten Firmen bestellt worden. Der für genannte Firmen bestimmte Briefwechsel ist für die Folge an die Isola Werke & Carl Heinz & Co. G. m. b. H. zu richten. Die Niederlassung mit Fabriklager, die die Firma Carl Heinz & Co. m. b. H. in Berlin, Zimmerstraße 13, unterhalten hat, ist auf die neugegründete Gesellschaft übergegangen.

Treuen i. Sa. Mechanische Treibriemenweberei und Seilfabrik Gustav Kunz A.-G. Trotz erhöhten Umsatzes ergibt der Abschluß des Geschäftsjahres 1925 fast dieselben Bruttoeinnahmen wie im Vorjahre: 550 439 (550 819) Rm. Anderseits stiegen die allgemeinen Unkosten von 402 989 auf 470 493 Rm., während die Abschreibungen sich nur von 84 420 auf 72 965 Rm. verringerten. Es verbleibt ein stark verkürzter Reingewinn von 18 702 (63 408) Rm. einschließlich Vortrag aus 1924, der auf Vorschlag der Verwaltung vorgetragen werden soll (5 Prozent Dividende i. V.). In der Bilanz zeigen Anlagewerte, abgesehen von den üblichen Abschreibungen, nur geringe Veränderungen. Wertpapiere stehen mit 348 899 (350 106) Rm., Waren mit 647 500 (582 071) Rm. und Außenstände mit 487 950 (539 620) Rm. zu Buche. Auf der Passivseite sind Verbindlichkeiten einschließlich Akzepte mit 643 198 (625 752) Reichsmark ausgewiesen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Zuffenhausen. Gummilit-Werk Albert Messinger. Inhaber ist Herr Albert Messinger, Fabrikant in Zuffenhausen. Geschäftszweig: Fabrikation von und Handel mit chemisch-technischen Produkten. Sitz seither in München.

Rohkautschuk-Gesellschaften.

rg. **London.** Dusun Durian Rubber Co. Ltd. (in Malaya) verteilt aus 78 863 £ Gewinn 27½ (7½) Prozent Dividende mit 68 750 £.

rg. **London.** Consolidated Malay Rubber Estates, Ltd., verteilt aus 61 546 (9045) £ Reingewinn 66⅔ (i. V. 10 5/12) Prozent mit 50 000 £. Die Herstellungskosten verminderten sich von 10,42 auf 8,48 d das lb.

Kapitalumstellungen.

Berlin. Nordgummiwerke A.-G. Die am 29. November 1924 beschlossene Umstellung ist durchgeführt. Das Grundkapital beträgt jetzt 496 000 Rm.

Wien. „Ecco“ Gesellschaft für technische Bedarfsartikel und industrielle Betriebserfordernisse m. b. H., VIII, Langegasse 74. Mit Beschluß der Generalversammlung vom 19. April 1925 wurde der Gesellschaftsvertrag durch Erhöhung des Stammkapitals abgeändert. Höhe des Stammkapitals bisher 400 000 Kronen (= 40 S.), Höhe des Stammkapitals nunmehr 80 000 S.

Geschäftsaufsichten.

Berlin. Offene Handelsgesellschaft Gummiwarenfabrik Siegfried Rein & Co., O 17, Mühlenstraße 70/71, Aufsichtsperson: Herr Kommerzienrat Quirin Classen, Berlin W 35, Schöneberger Ufer 36a.

Frankfurt a. M. Efak Elektrotechnische Fabrik für Apparate und Kleinmotoren G. m. b. H., Lahnstraße 17a. Aufsichtsführer: Herr Rechtsanwalt Ernst-Kurt Gramlich in Frankfurt a. M., Goethestraße 30.

Gautzsch b. Leipzig. Die durch Beschluß vom 10. Dezember 1925 über das Vermögen des Ingenieurs Herrn Heinrich Oelerich in Gautzsch, Felixstraße 7, alleinigen Inhabers der Firma „Heinrich Oelerich & Co.“, Vertretung in Automobilen, Motorrädern und Automobilzubehör in Leipzig, Gottschedstraße 7, angeordnete Geschäftsaufsicht wird infolge Antragsrücknahme durch den Aufsichtsschuldner nach außergerichtlicher Einigung mit seinen Gläubigern wieder aufgehoben.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin. Aga Automobil-Vertriebsgesellschaft m. b. H. in Liquidation. Die Firma ist gelöscht.

Berlin-Wilmersdorf. Automobilgesellschaft der Bestatter Groß-Berlins m. b. H. Grundkapital 45 000 Rm.

Dortmund. Möritz & Jüttemann Automobile und Zubehör, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der Kaufmann Herr Walter Möritz in Dortmund.

Hamburg. Auto-Großgaragen Grünerdeich, G. m. b. H. An Stelle von Herrn F. C. J. Busch ist Herr Otto Hermann zu Hamburg zum Liquidator bestellt worden.

München. Deutsche Fiat Automobilverkaufs-A.-G. Die Hauptversammlung beschloß, den Sitz des Unternehmens nach Berlin zu verlegen. Die Regularien wurden glatt erledigt. Aus dem Reingewinn von 47 774 Rm. gelangt eine Dividende von 10 Prozent (i. V. 8 Prozent) auf die alten Aktien und 5 Prozent auf die jungen Aktien zur Verteilung.

Zwickau. Horchwerke A.-G. In dem jetzt vorliegenden Geschäftsbericht der Gesellschaft wird als Erläuterung zu der starken Steigerung des Kontos Fabrikations- und Betriebsmaterialien auf 6,37 (in der Goldbilanz 2,99) Mill. M und die Erhöhung der Schulden auf 8,85 Mill. M (2,86) folgendes mitgeteilt: Mitten in der Umstellungsarbeit, die sich schon im Verlauf des Geschäftsjahres für unsere Firma durch ständig wachsende Produktionskapazität auswirkte, begann die deutsche Wirtschaftskrise. Unsere Firma hat aus Gründen der rationellen Fabrikation trotzdem zunächst versucht, die Produktion entsprechend den gegebenen Fabrikationsmöglichkeiten weiter zu erhöhen, um die Umstellungsarbeit nicht zu unterbrechen. Infolgedessen haben sich am Schluß des Geschäftsjahres erhebliche Materialmengen und Vorräte bei uns angesammelt, die in der vorliegenden Bilanz in einem stark erhöhten Materiallager und in entsprechenden Zahlen auf der Passivseite zum Ausdruck kommen. Im neuen Geschäftsjahre, so wird weiter berichtet, haben sich infolge der Einschränkung der Produktion bis zum Berichtstage die Materialvorräte und infolgedessen auch die Passivzahlen wieder ganz erheblich vermindert. Der Gesamtumsatz hat sich im Berichtsjahr gegen das Vorjahr, wie ohne Angabe von Ziffern mitgeteilt wird, mehr als verdoppelt. Generalversammlung am 28. Mai in Leipzig.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Essen (Ruhr). Dr. Ernst Pralow, G. m. b. H. An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen und Fahrrädern, der Handel mit Ersatzteilen und Zubehörstücken von Kraftfahrzeugen und Fahrrädern, auch Handel mit Betriebsstoffen. Stammkapital: 20 000 Rm.

Marburg (Lahn). Fritz Herrmann, Automobilehandlung und Reparaturwerkstätte. Inhaber: Herr Schlossermeister Fritz Herrmann in Marburg.

Rastatt. Autozentrale Rastatt G. m. b. H. An- und Verkauf von Motorfahrzeugen und Fahrrädern jeder Art und deren Zubehörteilen, Handel mit den zu dieser Branche gehörenden Betriebsstoffen sowie die Ausführung aller damit zusammenhängenden Reparaturen. Stammkapital: 5000 Rm.

Konkurse.

Belgard (Persante). In dem Konkursverfahren über das Vermögen des Fahrradhändlers Herrn Franz Laser ist zur Abnahme der Schlußrechnung des Verwalters, zur Erhebung von Einwendungen gegen das Schlußverzeichnis der bei der Verteilung zu berücksichtigenden Forderungen und zur Beschlußfassung der Gläubiger über die nicht verwertbaren Vermögensstücke der Schlußtermin auf den 14. Juni 1926, vormittags 10 Uhr, vor dem Amtsgericht in Belgard bestimmt.

Bonn. In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Bekamo Motorfahrzeug-Gesellschaft m. b. H., vertreten durch ihren Geschäftsführer Herrn Emil Frisinger und Herrn Jürgen Hahn in Bonn, Kölnstraße 161, wird Termin zur Anhörung der Gläubigerversammlung über den Antrag auf Einstellung des Verfahrens wegen Nichtvorhandenseins einer den Kosten des Verfahrens entsprechenden Konkursmasse auf den 7. Juni 1926, vormittags 10½ Uhr, bestimmt.

Budwethen b. Ragnit. In dem Konkursverfahren über das Vermögen des Fahrradhändlers Herrn Franz Voigt ist zur Abnahme der Schlußrechnung des Verwalters, zur Erhebung von Einwendungen

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

gegen das Schlußverzeichnis der bei der Verteilung zu berücksichtigenden Forderungen und zur Beschlußfassung der Gläubiger über die nicht verwertbaren Vermögensstücke sowie zur Anhörung der Gläubiger über die Erstattung der Auslagen und die Gewährung einer Vergütung an die Mitglieder des Gläubigerausschusses der Schlußtermin auf den 4. Juni 1926, vormittags 10 Uhr, vor dem Amtsgericht in Ragnit, bestimmt.

Gemünd (Eifel). Das Konkursverfahren über das Vermögen der Gummiwarenfabrik G. m. b. H. wird, da keine den Kosten des Verfahrens entsprechende Masse vorhanden ist, gemäß § 204 K.-O. eingestellt.

Leipzig-Lindenau. Kaufmann Arthur Müller, Leutzscher Straße 62, alleiniger Inhaber einer Großhandlung in elektrotechnischen Bedarfsartikeln unter der handelsgerichtlich eingetragenen Firma „Arthur Müller" in Leipzig, Tauchaer Straße 28/30. Konkursverwalter: Herr Direktor Friedrich Schöne in Leipzig, Plauensche Straße 13. Anmeldefrist bis zum 14. Juni 1926. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 1. Juni 1926.

Leipzig-Reudnitz. Franz Corbus, G. m. b. H., Fabrikations- und Großhandelsgeschäft in Löt- und elektrischen Bedarfsgegenständen, Kohlgartenstraße 19, gesetzlich vertreten durch ihren Geschäftsführer Herrn Franz Corbus, daselbst. Konkursverwalter: Kaufmann Herr Arthur Klarner in Leipzig, Königsplatz 12. Anmeldefrist bis zum 15. Juni 1926.

Wien. „Schwegroth" Handelsgesellschaft für technische Bedarfsartikel m. b. H., XV, Turnergasse 5. Der mit Beschluß GZ. S. 21/23—1 über das Vermögen des Gemeinschuldners eröffnete Konkurs wird mangels Deckung der Kosten des Verfahrens gemäß § 166 Abs. 2 KO. aufgehoben.

Zwickau (Sachsen). Spiller, Wolf & Co., G. m. b. H., Kraftfahrzeughandlung und Reparaturwerkstatt, Wilhelmstraße 35. Konkursverwalter: Herr Lokalrichter Otto, Zwickau. Anmeldefrist bis zum 3. Juli 1926. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 11. Juni 1926.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Duisburg. Childs & Schmidt, G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb elektrotechnischer und technischer Apparate, insbesondere der unter dem Namen Childs in den Handel gebrachten und gesetzlich geschützten Lötkolben. Stammkapital: 5000 Rm.

Vom Ausland.

rg. **Aarhus** (Dänemark). Aktieselskabet Jydsk Elektro, Fabrik für Elektromotoren mit (nach Sanierung 1921) 363 000 Kr. Aktienkapital, trat in Liquidation. Der hohe Arbeitslohn und die Kronensteigerung macht jetzt die Ausfuhr unmöglich (man hatte früher guten Absatz in Ostasien).

rg. **Edinburgh** (Schottland). Die Gummiwarenfabrik North British Rubber Co., Ltd. hatte 111 446 £ Gewinn, verteilt außer der Vorzugsdividende 5 Prozent auf Stammaktien, macht 25 000 £ Rücklage und 23 732 (21 876) £ Uebertrag.

rg. **Helsingfors.** Die neue Ford Motor Co. of Finland, O.-Y., zum Zusammensetzen von Ford-Automobilen und Fordson-Tractors (siehe Nr. 28) hat 20 Mill. f. M. Aktienkapital.

rg. **Kopenhagen.** A.-S. De Forenede Vatfabriker, Wattefabriken (Betrieb auch in Viborg), verteilt 8 Prozent auf 900 000 Kr. Aktienkapital.

rg. **Stockholm.** Luth & Rosens Elektriska Aktielaget, die große Fabrik elektrischer Maschinen und Apparate, Aufzüge, Kräne, Feuerspritzen usw., teilt mit, daß sowohl das Stammkapital (8,15 Mill. Kr.) als auch ein Teil des 4,07 Mill. Kr. ausmachenden Vorzugsaktienkapitals als verloren anzusehen ist und will zwecks Sanierung Liquidation vorschlagen. Durch den Verlust für 1925 (803 000 Kr.) steigt der gesamte Verlustübertrag auf 6,7 Mill. Kr.

Zürich 1. Borsari & Maier, Zubehörteile für Automobil- und Kontrollinstrumente für die Industrie. Die Firma verlegte ihr Geschäftslokal nach Zürich 8, Seefeldstraße 62.

Zürich 1. Huber & Brücher, Autometro. Handel und Fabrikation von Automobilbestandteilen aller Art. Diese Firma übernimmt die Aktiven und Passiven der bisherigen Firma: Albert Huber, Autometro, in Zürich 1.

Neugründungen.

rg. **Göteborg** (Schweden). Nordiska Regnkläders-fabriken, Bengt J. Brodahl, Fabrik für Regenmäntel.

Heerlen (Holland). Ramakers' Installatie-Bureau, Geleenstraat 30. Anlage von Zentralheizungen, Gasleitungen, sanitären Einrichtungen und Handel mit den einschlägigen Artikeln. Inhaber ist Herr H. Ramakers. Vollmacht erhielt Herr F. Hertog.

Ausschreibungen.

2. Juni. **Arsenal in Riga (Lettland):** Unter anderem **Bresent, imprägniert, 6300 qm, Gummiband** (Strumpfband) 17—20 mm breit, **20 000 m, Isolationsband** (Spezial) **50 kg.** Lieferung hat nach Lastenheft und eingereichtem Muster zu erfolgen. Lieferfrist zwei Monate vom Tage der Bestellung. Unterlagen bei der Wirtschaftsabteilung des Arsenals in Riga, Alter Lagerplatz 84a.

Geschäftsberichte.

Kölnische Gummifädenfabrik vormals Ferd. Kohlstadt & Co., Köln-Deutz.

Dem Bericht des Vorstandes über das 54. Geschäftsjahr (1. Januar bis 31. Dezember 1925) entnehmen wir folgendes: Das Geschäftsjahr 1925 brachte erhebliche Preisschwankungen des Rohgummimarktes mit sich. Die Welterzeugung an Rohgummi hatte seit dem Jahre 1915, infolge der größeren Ertragsfähigkeit der in dem voraufgegangenen Zeitraum neu angelegten Pflanzungen, den dauernd gestiegenen Weltverbrauch in beträchtlichem Maße überschritten. Die Folge dieses Zustandes war eine bedeutende Zunahme der gesamten Weltvorräte. Diese wirkte sich wiederum in einem scharfen Rückgang der Preise aus, die bis auf 9¾ d für 1 lb. (1,83 M für 1 kg) Wildpara bzw. auf 6¾ d für 1 lb. (1,27 M für 1 kg) besten Pflanzungsgummi im Sommer 1922 fielen. Durch das Londoner Einschränkungsgesetz vom November 1922 für das Zapfen von Pflanzungsgummi in den englischen Kolonien wurde alsdann die Erzeugung in den Jahren 1923/25 derart gedrosselt, daß sie gegenüber dem noch beständig zunehmenden Verbrauch nicht mehr ausreichte. Damit war der Zweck der englischen Maßnahme erreicht. Die fehlenden Mengen mußten naturgemäß den Vorräten entnommen werden, die infolgedessen allmählich wieder zurückgingen. Allein die Bestände des Londoner Lagers an Pflanzungsgummi verringerten sich von 73 165 tons (Höchstmenge) Anfang Februar 1923 auf 59 958 tons Anfang Februar 1924 bzw. auf 29 203 tons Anfang Februar 1925 bzw. auf 3799 tons (Niedrigstmenge) am 28. November 1925. Sie betrugen 6129 tons Ende 1925. Die Preisentwicklung im Jahre 1925 zeigt folgendes Bild:

	Wild-Para		Pflanzungsgummi	
	Nahe Lieferung frei Köln			
	1 lb. sh	1 kg M	1 lb. sh	1 kg M
Anfang Januar 1925	1/8	3,75	1/8	3,75
12. Februar (Niedrigstpreise)	1/5	3,19	1/4¾	3,14
Steigerung bis 20. Juli auf	4/6	10,12	4/6	10,12
Abschwächung bis Mitte August auf	3/-	6,75	3/-	6,75
Steigerung bis 8. Dezember (Höchstpreise) auf	4/6½	10,21	4/8	10,49
Abschwächung bis Ende Dezember auf	3/9½	8,53	3/9½	8,53

Die Verkaufspreise für unsere Erzeugnisse folgten der starken Steigerung der Rohgummipreise nur schleppend und teilweise ungenügend. Auch der Absatz ließ in einigen Artikeln zeitweise, insbesondere gegen das Ende des Jahres zu wünschen übrig. Insgesamt genommen konnte dennoch ein höherer Umsatz als im Jahre 1924, sowohl dem Werte, wie der Menge nach erzielt werden. Durch die mit der Preissteigerung des Rohstoffes verbundene Werterhöhung der Bestände und das Anwachsen der Außenstände, sowie infolge weiterer Ausgaben für Neueinrichtungen haben auch die Schulden eine Vermehrung zu verzeichnen. In Berücksichtigung dieses Umstandes sind die Ausgaben für Zinsen mit 155 793,07 M, trotz des Rückganges des Zinssatzes an sich, nur um ein geringes niedriger als im Jahre 1924 (156 218,16 M). Die Summe der Ausfälle bei Außenständen war im Berichtsjahre wiederum höher als in Zeiten mit normalen Wirtschaftsverhältnissen. Wenn auch die steuerlichen Lasten eine nicht unwesentliche Herabminderung erfahren konnten, auf 93 972,— M (1924: 146 840,— M), so sind sie immer noch entschieden zu hoch und auf die Dauer nicht tragbar. Die sozialen Lasten stellten sich auf 45 599,— M (1924: 47 457,— M). Die Anzahl der beschäftigten Arbeiter und Angestellten, die im Laufe des Jahres die Höchstziffer mit 620 erreichte, ermäßigte sich gegen den Jahresschluß auf 460 Personen (am 31. Dezember 1924: 560 Personen). Die bereits im vorhergehenden erwähnten, zum Ausbau unseres Werkes weiterhin erforderlich gewordenen Neuanschaffungen kommen in den Zugängen bei den Anlage-Werten zum Ausdruck. Im Hinblick auf dauernde Fortschritte der Technik und dadurch möglicherweise früher notwendig werdende Außerbetriebsetzung der einen oder anderen Einrichtung und Ersatzbeschaffung, sind die Abschreibungen auf die Anlagewerte höher gehalten worden als gewöhnlich. Nach vorsichtiger Einstellung der Außenstände und Bewertung der Material- und Warenbestände ergibt sich ein Reingewinn des Jahres 1925 von 28 146,36 Rm., dazu kommt der Gewinnvortrag aus 1924 mit 22 153,02 Rm., so daß die Abschlußrechnung einen Gewinn ausweist von 50 299,38 Rm. Angesichts der Anspannung unserer Betriebsmittel schlagen wir vor, den Gewinn auf neue Rechnung vorzutragen. In das Jahr 1926 haben wir einen Auftragsbestand in den Haupterzeugnissen für etwa 3 bis 4 Monate übernommen. Die Warenabforderung seitens der Kundschaft in Gummifäden hat inzwischen etwas nachgelassen; dagegen ist in einigen Saisonartikeln eine Belebung der Nachfrage bemerkbar. Die Wertumsätze haben entsprechend der höheren Rohgummipreislage im Vergleich zu dem Vorjahrsabschnitt zugenommen. Ueber die voraussichtliche Weiterentwicklung des Geschäftes sind bestimmte Angaben nicht möglich. Die in den verflossenen Jahren gemachten Aufwendungen für Neuanschaffungen und Verbesserungen, sowie die Ermäßigung der Steuern, Zinssätze und verschiedener Unkosten, lassen gewisse Erleichterungen in der Selbstkostenberechnung erkennen. Es besteht daher die Aussicht auf ein befriedigendes Ergebnis des laufenden Jahres, sofern keine ungewöhnlichen Zwischenfälle eintreten.

Abschlußrechnung 31. Dezember 1925. Vermögen: Grundstück 100 000,— Rm., Gebäude 400 000,— Rm., Maschinen und Einrichtungen 465 000,— Rm., Geräte und Werkzeuge 15 000,— Rm., Formen und Stanzen 15 000,— Rm., Mobilien 20 000,— Rm., Fahrzeuge 10 000,— Rm., Beteiligung (Gesamtstammanteile Paragummiwerk m. b. H.), Bar- und Postscheckguthaben, Wechsel- und Schecks, Wertpapiere und Außenstände 792 728,98 Rm., Rohstoffe und Materialien 846 618,81 Rm., zusammen 2 664 347,79 Rm. — Verpflichtungen: Aktienkapital (Stammaktien) 1 125 000,— Rm., Rücklage (Ordentliche) 125 000,— Rm., Rückstellung für Steuern, Versicherungsgebühren und sonstige Abgaben, Laufende Schulden, Wechselverbindlichkeiten 1 364 048,41 Rm., Gewinnvortrag aus 1924 und Reingewinn des Jahres 1925 50 299,38 Rm., zusammen 2 664 347,79 Rm.

Gewinn- und Verlustrechnung am 31. Dezember 1925. Haben: Betriebsüberschuß 649 639,44 Rm., Gewinnvortrag aus 1924 22 153,02 Rm., zusammen 671 792,46 Rm. — Soll: Geschäftsunkosten 284 800,— Rm., Zinsen 155 793,07 Rm., Abgänge und Abschreibungen auf Anlagen und Einrichtungen 180 900,01 Rm., Reingewinn im Jahre 1925 und Gewinnvortrag aus 1924 50 299,38 Rm., zusammen 671 792,46 Rm.

Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon Aktiengesellschaft, Hamburg.

Dem Bericht des Vorstandes über das 30. Geschäftsjahr (1. Januar bis 31. Dezember 1925) entnehmen wir folgendes: In den ersten acht Monaten des Berichtsjahres waren die Geschäfte zufriedenstellend, unsere drei Fabriken vollauf beschäftigt, die Umsätze nach Mengen und Werten wesentlich größer als in der Vorkriegszeit und der Gewinn ein durchaus angemessener. Der wirtschaftliche Umschwung, der im Herbst allgemein eingetreten ist und in verschiedenen, gerade unsere Unternehmungen betreffenden Branchen zu katastrophalen Depressionen führte, ist nicht ohne Einfluß auf die endgültige Gestaltung unseres Jahresergebnisses geblieben. Wir haben uns aus Gründen der Solidität und Vorsicht veranlaßt gesehen, den gesamten Ueberschuß zu Abschreibungen und Rücklagen zu verwenden. Die Rohgummipreise unterlagen während des Geschäftsjahres gewaltigen Schwankungen. Zum Jahresanfang notierte der Markt für Prima Smoked Sheets etwa 20 d per lb. Nachdem dieser Preis sich zunächst in der zweiten Hälfte des Monats Januar bis auf $16^2/_3$ d per lb. senkte, zog er von da ab bis Mitte Juli auf $54\frac{1}{2}$ d per lb. an. Im November wurde der Höchststand des Jahres mit $55\frac{3}{4}$ d per lb. erreicht. Am Jahresende bezifferte sich der Preis auf 46 d per lb. Auch ägyptische Baumwolle war gleich großen Schwankungen unterworfen. Die Preise sind von 26,93 d zu Beginn des Geschäftsjahres auf $37\frac{1}{2}$ d Mitte März gestiegen und bis Ende Dezember wieder auf 17 d zurückgegangen. Die Preisschwankungen der Rohmaterialien sind in unseren Beständen vollen Umfanges berücksichtigt worden. Bis in den Herbst war es möglich, die Verkaufspreise für unsere Erzeugnisse den steigenden Preisen der Rohmaterialien, den Löhnen und Unkosten anzupassen. Im letzten Drittel des vergangenen Jahres hinderte die Absatzkrisis an einer gesunden Preispolitik. Die erhöhten Materialpreise und damit im Zusammenhang stehend die Teuerung der Fertigfabrikate, ferner die Mehrumsätze erforderten größere Betriebsmittel. Unsere 20 837 Stück Vorratsaktien haben wir verkauft und den Erlös abzüglich Unkosten der gesetzlichen Rücklage mit 282 192,66 Rm. zugeführt. Dieselbe erreicht nunmehr eine Höhe von 691 192,66 Rm. Die Zugänge an Einrichtungen, Werkzeugen, Automobilen, Pferde und Wagen sind über Betriebsunkosten ganz abgeschrieben worden, während die Abschreibungen für Gebäude und Maschinen mit 166 639,27 Rm. vorgesehen sind. Vom Schuldnerkonto sind alle zweifelhaften Posten ausgeschieden worden und fertige und halbfertige Fabrikate ebenfalls nach dem Gebot weitgehender Vorsicht bewertet. In den ersten beiden Monaten dieses Jahres haben die Umsätze unter der noch immer anhaltenden rückläufigen Konjunktur die vorjährige Höhe bei weitem nicht erreicht, während im März und April eine Erholung der Umsätze eingetreten ist und auch damit gerechnet werden kann, daß diese bis auf weiteres anhält. Für Bilanz, Gewinn- und Verlustrechnung beantragen wir Entlastung.

Bilanz für das 30. Geschäftsjahr. Aktiva: Grundstücke 1 200 000 Rm., Gebäude 1 735 340,65 Rm., Maschinen 458 296,35 Rm., Einrichtungen und Werkzeuge 1 Rm., Fuhrpark 1 Rm., Wertpapiere und Beteiligungen 8748,44 Rm., Wertpapiere für Alfred Calmon Wohlfahrts-Gesellschaft E. V. 10 365 Rm., Schuldner 1 421 760,40 Rm., Wechsel 7400,97 Rm., Kasse, Schecks, Giroguthaben 21 809,34 Rm., Rohmaterial, fertige und halbfertige Waren 3 121 516,59 Rm., zusammen 7 985 239,74 Reichsmark. Passiva: Grundkapital 4 090 000 Rm., Vorrechtsanleihen 64 350 Rm., Hypotheken 189 408,50 Rm., Gesetzliche Rücklage 691 192,66 Rm., Alfred Calmon Wohlfahrts-Gesellschaft E. V. 11 235,85 Rm., Gläubiger 2 836 370,14 Rm., am 2. Januar 1926 fällige Zinsscheine 1293 Rm., Gewinn-Vortrag von 1924 74 820,31 Rm., Gewinn in 1925 26 596,28 Rm., zusammen 7 985 239,74 Rm.

Gewinn- und Verlust-Konto am 31. Dezember 1925. Haben: Per Vortrag aus 1924 74 820,31 Rm., per Geschäftsgewinn 425 624,86 Rm. zusammen 500 445,17 Rm. Soll: An Feuerversicherung 47 998,30 Rm., an Hypotheken-Aufwertung 184 418,01 Rm., an Abschreibungen 166 639,27 Rm., an Reingewinn 101 389,59 Rm., zusammen 500 445,17 Rm.

New-York-Hamburger Gummi-Waaren Compagnie.

Der Geschäftsgang des Berichtsjahres wurde ungünstig beeinflußt durch den Geldmangel, der in erhöhtem Maße dahin führte, daß wir mehr denn je zuvor als Kreditgeber unserer Abnehmer in Anspruch genommen wurden. Zahlungseinstellungen und Geschäftsaufsichten bei einem Teile unserer Abnehmer waren die weitere Folge dieses Geldmangels. Der Absatz war in der ersten Jahreshälfte nicht unbefriedigend, flaute dann aber allmählich ab. Die Rohgummipreise stiegen von zirka 20 d im Januar auf zirka 54 d per engl. Pfund im Dezember 1925. Wir haben uns rechtzeitig zu günstigen Preisen eingedeckt. Mehr als bisher wurde infolge der hohen Gummipreise Ersatzmaterial eingeführt, das, wenn auch nicht so gut wie Gummi, doch in vielen Artikeln seines niedrigeren Preises halber vorgezogen wird. Das Verhältnis zu unserer Arbeiterschaft war andauernd gut. Unsere Tochtergesellschaften, die „Herold" Aktiengesellschaft wie auch die „Hercules" Versicherungsgesellschaft m. b. H., haben zufriedenstellend gearbeitet. Zu unserer Bilanz bemerken wir im einzelnen, daß wir auch in diesem Jahre stärkere Abschreibungen auf Maschinen, Utensilien, Werkzeug und Geräte vorgenommen haben, um die Abnutzung und das Veralten der von uns durchweg verwandten Spezialmaschinen auszugleichen. Auf der Passivseite unserer Bilanz hat der Posten Hypotheken eine Erhöhung auf 124 000 Rm. erfahren. Diese Erhöhung ist durch die gesetzlich vorgeschriebene rückwirkende Aufwertung bereits gelöschter Hypotheken entstanden. Wenn nicht irgendwelche Aenderungen der gesetzlichen Vorschriften eintreten sollten, haben damit alle irgendwie an uns zu stellenden Aufwertungsansprüche ihre Berücksichtigung gefunden. Die Erhöhung des Postens Diverse Kreditoren gegenüber der letzten Bilanz ist eine Folge der Preissteigerung des Rohgummis und des gegenüber dem Vorjahre gesteigerten Verbrauches; hierdurch ist automatisch eine Erhöhung der Lieferantenforderungen für diesen Rohstoff eingetreten. Irgendwelche

Akzeptverpflichtungen bestehen auch in diesem Jahre nicht. Zu unserer Gewinn- und Verlustrechnung weisen wir darauf hin, daß es uns durch größte Sparsamkeit möglich war, die Verwaltungsunkosten, die das Gewinn- und Verlustkonto unter Betriebsunkosten mit 317 509,56 Rm. ausweist, gegenüber dem Vorjahre nicht unwesentlich zu vermindern. Was nun die Verwendung des Reingewinnes angeht, so beantragen wir — ebenso wie im Vorjahre — die Verteilung einer Dividende von 4 Prozent und einer Superdividende von 6 Prozent. Sodann schlagen wir vor, den statutarischen Extra-Reservefonds mit 50 000 Rm. zu dotieren und einen Reservefonds II in Höhe von 200 000 Rm. zu bilden. Neben Rückstellungen für Wohlfahrtszwecke beantragen wir auch in diesem Jahre, einen Betrag von 20 000 Rm. für unsere Beamten und Arbeiter auszuwerfen. Die Verwendung dieses Betrages soll in der gleichen Weise wie im letzten Geschäftsbericht vorgesehen erfolgen, und zwar wieder nach näherer Bestimmung unseres Vorstandes. Auch im neuen Geschäftsjahre stockte der Absatz zunächst vollständig und begann erst in der zweiten Hälfte des Monats Februar sich ein wenig zu heben. Seit Anfang März ist eine Besserung eingetreten, die bis heute langsam fortschreitet. Hoffentlich hält sie an; es ist aber notwendig, daß vor allen Dingen die Steuerlasten weiter ermäßigt, und daß ferner die Handelsverträge abgeschlossen werden und dadurch die Unsicherheit des Absatzes beseitigt wird.

Bilanz per 31. Dezember 1925. Aktiva: Maschinen, Utensilien, Werkzeug und Geräte, Fuhrpark 1 285 958,63 Rm., Gas-, Wasser- und Dampfleitung 1,— Rm., Elektrische Beleuchtung 1,— Rm., Fabrikgebäude 1 045 951,23 Rm., Verwaltungsgebäude 304 162,72 Rm., Fabrikgrundstück 550 742,50 Rm., Verwaltungsgebäude-Grundstück 58 446,50 Rm., Sonstige Grundstücke 247 476,— Rm., Rohmaterialien, fertige Waren und Hilfsmaterialien 1 748 343,46 Rm., Kasse 33 814,57 Rm., Postscheck 6350,17 Rm., Bankguthaben in Mark und fremder Währung 184 090,96 Rm., Schecks und Wechsel in Mark und fremder Währung 76 824,— Rm., Wertpapiere einschl. dauernder Beteiligungen 60 002,— Rm., Diverse Debitoren 2 061 926,— Rm. — Passiva: Aktienkapital 5 000 000,— Reichsmark, Reservekapital 500 000,— Rm., Statutarischer Extra-Reservefonds 50 000,— Rm., Reservefonds II 200 000,— Rm., Tilgungs- und Verzinsungsfonds für die Industrie-Obligationen-Belastung 301 180,— Rm., Hypotheken 124 000,— Rm., Diverse Kreditoren 729 147,84 Rm., Steuerrücklagen 190 000,— Rm., Wohlfahrtsfonds 30 000,— Rm., Arbeiter- und Angestelltenstiftung 20 000,— Rm., 4 Prozent Dividende 200 000,— Reichsmark, 6 Prozent Superdividende 300 000,— Rm., Gewinnvortrag auf neue Rechnung 19 762,90 Rm.

Gewinn- und Verlustkonto per 31. Dezember 1925. Kredit: Uebertrag aus 1924 14 559,04 Rm., Generalgewinn 1 730 121,40 Rm. — Debet: Betriebsunkosten 317 509,56 Rm., Soziale und freiwillige Lasten 106 082,16 Reichsmark, Abschreibungen auf Maschinen, Utensilien, Werkzeug und Geräte, Fuhrpark 428 588,30 Rm., Gas-, Wasser- und Dampfleitung 1678,90 Rm., Fabrikgebäude 55 050,06 Rm., Verwaltungsgebäude 16 008,56 Reichsmark.

Rechtsfragen

Steuerzahlung durch Banküberweisung. Haftung der Bank für unvollständige Ausführung des Auftrages.

rd. Der Kläger hatte am 7. September 1923 die beklagte Bank beauftragt, noch am gleichen Tage 1½ Milliarden M an das zuständige Finanzamt zu zahlen. Hierbei hatte er ausdrücklich darauf hingewiesen, daß es sich um Steuern handle. Die beklagte Bank war zwar nicht Zahlstelle der Finanzkasse, aber die städtische Sparkasse, die Zahlstelle der Finanzkasse war, hatte ein Konto bei ihr, und noch am gleichen Tage vollzog die Bank die Gutschrift der 1½ Milliarden M auf dem Konto der Sparkasse zugunsten der Finanzkasse. Nun behauptete die Finanzkasse später, sie habe das Geld nicht erhalten. Demgemäß forderte sie nun von dem Steuerpflichtigen anstatt der 1½ Milliarden Papiermark den Betrag von 1200 Goldmark, und der Steuerpflichtige, der Kläger im vorliegenden Rechtsstreit, zahlte diesen Betrag an die Finanzkasse und forderte ihn mit Klage von der Bank zurück. Die Beklagte behauptete, da noch am 7. September 1923 die Gutschrift der 1½ Milliarden M auf dem Konto der Sparkasse zugunsten der Finanzkasse erfolgt sei, habe die Finanzkasse die 1200 Goldmark zu unrecht von dem Kläger verlangt, und jener habe mit dieser Zahlung eine nicht bestehende Schuld beglichen. Eine Haftung ihrerseits komme daher nicht in Frage. Uebrigens habe sie bei dem Umfange des Geschäftsverkehrs in jener Zeit der Hochflut der Inflation in ihren Geschäftsverbindungen jede Haftung für nicht rechtzeitige Ausführung von Aufträgen abgelehnt. Die Anschläge in ihren Geschäftsräumen besagten deutlich, daß sie für Schäden aus verzögerter Ausführung nicht aufkomme. Indessen ist die beklagte Bank sowohl vom Landgericht wie auch vom Oberlandesgericht Kiel dem Antrage des Klägers gemäß verurteilt worden. Es liege hier nicht eine Verzögerung, sondern eine unvollständige Erledigung des Auftrags des Klägers vor. Zur Erledigung des Auftrags, die 1½ Milliarden M an die Finanzkasse zu zahlen, genügte es nicht, daß die Beklagte die Summe auf das Konto der Sparkasse überwies, sondern sie mußte auch der Sparkasse von der Gutschrift Mitteilung machen, damit diese die Finanzkasse von dem Eingange des Betrages benachrichtigen konnte. Die Anzeige einer Gutschrift an die Sparkasse hat die Bank nicht nachweisen können. Da das Konto der Sparkasse bei der Bank kein reines Steuerkonto war, so war eine solche Anzeige unbedingt erforderlich. Um die Zahlung des Klägers an die Bank als Erfüllung der ihm dem Finanzamt gegenüber obliegenden Steuerpflicht ansehen zu können, mußte die Kette der einzelnen Glieder vom Kläger bis zur Finanzkasse geschlossen sein. Daran mangelt es hier, und dieser Mangel beruht auf einer Fahrlässigkeit der Angestellten der Bank, für die die Beklagte gemäß § 278 BGB. einzustehen hat. (Oberlandesgericht Kiel, I. U. 216. 25.) (flpstr)

Warenzeichenstreit um die Schuhsohle mit Gummimuster.

sk. Für die Mittellandgummiwerke A.-G. in Hannover-Linden ist ein Warenzeichen eingetragen, bestehend aus einer Schuhsohle, die ein Schuppenmuster enthält, für Schuhwaren, Absätze, Gummi usw. Für die Gummiwerke Ullrich G. m. b. H. in Gelnhausen ist ein Warenzeichen für Gummisohlen, Gummiabsätze, Gummischuhe usw. eingetragen, das im Rahmen einer Schuhsohle ein gewisses Muster und die Inschrift „Ullrichs Gebirgssohle Nr. 3" enthält. Die erstgenannte Firma klagte mit der Behauptung, es liege Verdunkelungsgefahr vor, auf Unterlassung, die Waren der Beklagten mit einer Abbildung zu versehen, die eine Schuhsohle mit einem Schuppenmuster enthält, sowie auf Löschung des gegnerischen Zeichens. Das Oberlandesgericht Cassel wies in Uebereinstimmung mit der Vorinstanz die Klage ab, das Reichsgericht wies die Revision der Klägerin zurück mit folgenden Entscheidungsgründen: Mit Recht hat das Berufungsgericht die Gefahr einer Verwechslung verneint, weil die innerhalb der Umrahmung der Sohlen angebrachten Muster, die das Charakteristische bei beiden Warenzeichen bilden, so wesentliche Verschiedenheiten zeigen, daß auch der weniger geschäftskundige Verbraucher der Sohlen nach dem in seinem Gedächtnis haftenden Erinnerungsbild der Gesamterscheinung das Zeichen der Klägerin nicht mit demjenigen der Beklagten verwechseln würde. Die Revision erblickt einen Widerspruch gegen anerkannte Grundsätze des Zeichenrechts in der Annahme des Berufungsgerichts, daß die Verwechslungsgefahr bei einem reinen Bildzeichen wie es das klägerische sei, durch die Hinzufügung wörtlicher Zusätze wie hier „Ullrichs Gebirgssohle Nr. 3 ges. gesch.", ausgeschlossen würde. Es ist allerdings in der Rechtsprechung anerkannt, daß regelmäßig die Hinzufügung von wörtlichen Zusätzen, insbesondere einer Firma oder eines Namens zu einem bildlichen Zeichen eine unterscheidende Wirkung für die Frage der Verwechslungsgefahr nicht haben kann. Das schließt aber nicht aus, daß im gegebenen Falle derartige Zusätze neben anderen Umständen eine Bedeutung in dem Sinne gewinnen können, daß dadurch auch das Gesamtbild des Zeichens eine gewisse Veränderung erfährt. So sind die Erwägungen des angefochtenen Urteils aufzufassen, die keinen Zweifel darüber lassen, daß für die Verneinung der Verwechslungsgefahr in erster Linie die Unterschiede der charakteristischen Kennzeichen der Muster innerhalb der Schuhsohle in Betracht kommen, und nur daneben für die Gesamterscheinung des Zeichens auch den innerhalb der Muster sich befindenden Aufdruck der Firma der Beklagten verwenden. (16. April 1926. A. Z. II 279/25.)

* * *

Schon eine einmalige schuldhafte Verletzung eines Lieferungsvertrages kann den Käufer zum Rücktritt vom ganzen Vertrag berechtigen.

sk. Die Firma C. & M. in Hamburg (Klägerin) hatte die Firma R. daselbst (Beklagten) 100 000 Schachteln zu liefern, und zwar in Monatsraten von etwa ein Drittel der ganzen Menge. Am 3. März 1924 hat die Klägerin zunächst 2000 Stück geliefert, die die Beklagte als mangelhaft zurückgewiesen hat. Darauf hat die Klägerin am 12. März 1924 weitere 1900 Schachteln geliefert. Die Beklagte hat auch diese Rate zurückgewiesen, weil sie die gleichen Mängel aufweise, und hat nunmehr ihren Rücktritt vom ganzen Vertrag erklärt. Klägerin hat Schadenersatz wegen Nichterfüllung in Höhe von 3017 Rm. verlangt. Landgericht und Oberlandesgericht Hamburg wiesen die Klage ab; das Reichsgericht wies die Revision der Klägerin zurück, indem es ein seinen Entscheidungsgründen ausführte: Das Berufungsgericht stellt fest, daß die beiden bewirkten Lieferungen von insgesamt 3900 Stück mangelhaft gewesen seien. Die von der Beklagten rechtzeitig gerügten Mängel seien auf ein Verschulden der Angestellten der Klägerin zurückzuführen, für das diese hafte. Wenn die Beklagte nach der zweiten Lieferung ihren Rücktritt vom ganzen Vertrage erklärt habe, so sei zwar das bemängelte Quantum im Verhältnis zur ganzen Vertragsmenge gering. Die Art der Mängel lasse aber auf tiefgehende Fehler im Fabrikationsprozeß der Klägerin schließen, deren Abstellung zwar als möglich, aber als höchst unwahrscheinlich habe erscheinen müssen. Bei verständiger Würdigung der zweimaligen Vertragsverletzung habe Beklagte annehmen können, daß auch die weiteren Lieferungen mangelhaft sein würden, und habe danach mit Recht das Vertrauen in Leistungsfähigkeit und guten Willen der Klägerin verloren. Diese Ausführungen lassen einen Rechtsirrtum nicht erkennen. Das Reichsgericht hat in ständiger Rechtsprechung erkannt, daß schuldhafte Vertragsverletzung dem anderen Teil das Recht gewährt, ohne Fristbestimmung vom Vertrage zurückzutreten, wenn durch die Verletzung nach der Natur des Vertrages und nach den besonderen beiderseitigen Verhältnissen eine so erhebliche Gefährdung des Vertragszwecks eingetreten ist, daß dem vertragstreuen Teile die Fortsetzung des Vertrags billigerweise nach den Umständen des Falls nicht zugemutet werden kann. Daß unter Umständen sogar schon eine einmalige schuldhafte Verletzung des Vertrages genügen kann, wenn sie so bedeutsam ist, daß darin eine erhebliche Gefährdung des Vertragszwecks zu erblicken ist, kann nicht zweifelhaft sein. Vorliegend handelt es sich um einen sich über einen längeren Zeitraum erstreckenden Sukzessivlieferungsvertrag, der als solcher in höherem Maße das Vertrauen auf getreue Erfüllung erheischt, als ein sich in einer einmaligen Leistung erschöpfender Vertrag. Auch ist in ständiger Rechtsprechung vom Reichsgericht erkannt, daß beim Sukzessivlieferungsgeschäft schuldhaft mangelhafte Einzellieferungen den Käufer unter den angegebenen Voraussetzungen zum Rücktritt vom ganzen Vertrage berechtigen. (2. Februar 1926. A. Z. II. 241/25.) (flpstr)

---

rg. **Aenderungen des Einreise- und Aufenthaltsgesetzes in Dänemark.** Seit 1. April 1926 dürfen Ausländer nur mit besonderer Erlaubnis des Justizministeriums Beschäftigung oder Anstellung in Dänemark nehmen oder sich länger als drei Monate aufhalten (bzw. binnen zwölf Monaten zusammen höchstens drei Monate). Die Arbeitgeber sind verantwortlich für Uebertretungen des Gesetzes durch Arbeiter. Ein Protest der Industrie gegen die letztgenannte Bestimmung blieb unberücksichtigt. (flpstr)

Zoll- und Verkehrswesen

Einfuhrverbot für Bakelite in den Vereinigten Staaten. Auf Grund einer Entscheidung der amerikanischen Tarifkommission hat der Präsident der Vereinigten Staaten ein Verbot für die Einfuhr von Bakelit und Bakelitwaren erlassen.

Erhebung der Wertzölle auf Goldbasis in Jugoslawien. In einem Erlaß des jugoslawischen Finanzministers vom 5. Mai 1926 wird für Waren, die einem Wertzoll unterliegen, bestimmt, daß der Wert, der als Basis zu gelten habe, in Gold festzustellen ist. Und zwar so, daß der in fremder Währung ausgedrückte Rechnungswert nach dem vorhergehenden Börsentageskurs auf Silberdinare umzurechnen ist und der auf diese Weise errechnete Betrag nach dem Agio für Zollzahlungen in Golddinare geändert wird. Der erhaltene Goldwert ist in die Deklaration einzutragen, und von diesem Wert sind der Zoll, die Stempel- und die Manipulationsgebühren zu berechnen, und auf den so errechneten Zoll und die übrigen Gebühren ist ferner das vorgeschriebene Agio zu zahlen. Der Wert der Ware setzt sich zusammen aus dem Wert der Ware selbst, dem Wert der Verpackung und den Kosten des Verpackens, aus den Frachtspesen und den übrigen Kosten bis zur jugoslawischen Grenze. (flpstr)

Ursprungszeugnisse im Verkehr mit Griechenland. Das griechische Finanzministerium hat an die Zollämter eine Verfügung ergehen lassen, nach der alle importierten Waren, über die ein Ursprungszeugnis nicht vorgelegt wird, nach dem allgemeinen (Maximal-) Satz des Zolltarifs zu verzollen sind, selbst wenn eine Erklärung des Empfängers beiliegt, daß die Ware aus einem Land eingeführt wurde, mit dem Griechenland einen Handelsvertrag auf Basis gegenseitiger Meistbegünstigung abgeschlossen hat. (flpstr)

Nachrichten aus der Industrie.

(Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.)

Lohnender Nebenartikel. Der Frühling ist gekommen und die Mode diktiert, daß man Badeausstattungsteile, sowie insbesondere Badeschuhe kauft. Es gibt Badeschuhe nicht nur für den Herrn und die Dame, sondern auch für Kinder. Keiner möchte seine Füße verletzen, indem er über den sandigen und steinigen Strand mit bloßen Füßen geht. Die größte Spezialfabrik für zweckmäßige Badeschuhe mit Gummisohle ist die **Arena-Schuhfabrik Kurt Wolfsohn, Berlin SO 16,** Michaelkirchstraße 17. — Verlangen Sie heute noch Muster. — Wenn Sie Arena-Badeschuhe kaufen, werden Sie sicherlich einen größeren Umsatz erzielen, da dies die richtigen Badeschuhe sind. Außerdem können Sie Ihre Schaufenster damit in bester Weise dekorieren. Hübsche, wirkungsvolle Reklameplakate stellt Arena zur Verfügung.

Steuerrecht und Steuerrechtspraxis

Einkommensteuer des früheren Teilhabers einer offenen Handelsgesellschaft. Einsichtnahme der Geschäftsbücher.

rd. Der frühere Mitinhaber einer offenen Handelsgesellschaft war auf Grund der Prüfung der Geschäftsbücher der Firma zur Einkommensteuer veranlagt worden. Der Steuerpflichtige verlangte nun, da er der Buchprüfung nicht beigewohnt habe, daß eine Verhandlung anberaumt werden solle, in der sein früherer Teilhaber die fraglichen Geschäftsbücher vorzulegen habe. Der Reichsfinanzhof hat dieses Verlangen für unbegründet erklärt. Daraus, daß Auskunftspersonen auf Verlangen des Finanzamts Urkunden und Bücher vorlegen müssen, folge noch keineswegs, daß der Steuerpflichtige auch einen Anspruch darauf hat, daß die Steuer- oder Rechtsmittelbehörde ihm die etwa vorgelegten Urkunden oder Geschäftsbücher zur Einsicht bereit hält. Diese Behörde hat nur den Inhalt der Bücher usw., soweit sie ihn für die Entscheidung verwerten will, nach den Bestimmungen der Abgabenordnung dem Steuerpflichtigen zur etwaigen Gegenäußerung bekannzugeben; daß sie dem Steuerpflichtigen die Belege selbst vorlegt, ist nirgends vorgeschrieben, und zwar mit Recht, denn der Dritte kann ja ein Interesse daran haben, daß das betreffende Schriftstück, weil es geheim zu haltende Angaben enthält, dem Steuerpflichtigen nicht vorgezeigt oder sonst bekannt gegeben wird. Ist dagegen der Auskunftspflichtige damit einverstanden, daß der Steuerpflichtige von den Schriftstücken Einsicht nimmt, so besteht für die Steuerbehörde kein vernünftiger Grund, dem Steuerpflichtigen die Einsichtnahme vorzuenthalten. Ob dem Besitzer der Schriftstücke ein Recht zur Verweigerung der Einsichtnahme zusteht, haben die bürgerlichen Gerichte zu entscheiden, und diese sind von dem Steuerpflichtigen gegebenenfalls anzurufen. Unter Umständen hat auch die Steuerbehörde ihre Entscheidung auszusetzen, bis Klarheit über das Recht des Steuerpflichtigen zur Einsichtnahme des Schriftstückes geschaffen ist, beispielsweise wenn er behauptet, das fragliche Schriftstück sei unecht oder enthalte einen Fehler. (Reichsfinanzhof, VI, A. 651. 25.) (lpstr)

Vermischtes.

Status der russischen Gummi-Industrie. Nach der jüngsten Feststellung sind in Rußland gegenwärtig fünf Gummiwerke im Betrieb, die 1925 mit 14 265 Arbeitern ohne jugendliche Hilfsarbeiter oder 15 111 mit jugendlichen Hilfsarbeitern in 3 833 600 Arbeitstagen für 107 409 200 Rubel (100 Rubel = 216 M) Ware verfertigt haben. C. P—ers.

Nr. 18. Berlin, den 28. Mai 1926 XXVI. (XXXX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Nahtlose Hohlkugeln.

Von **A. Jaeckel**, Berlin-Waidmannslust.

In der „Technischen Rundschau" Nr. 20 vom 19. Mai d. J. wird ein neuerdings in Amerika eingeführtes Verfahren zur Herstellung von nahtlosen Hohlkugeln aus Rohrstücken oder Platten aus Metall beschrieben, das nach meiner Ansicht auch sehr gut zur Herstellung von nahtlosen Celluloidkugeln anwendbar ist. Solche Hohlkugeln werden ja bisher wie beim Metall hergestellt, indem die zwei Hälften zusammengekittet werden, so daß also jedesmal eine Nahtstelle entsteht. Selbst beim Blasen läßt sich diese Nahtstelle nicht vermeiden. Das in der genannten Zeitschrift beschriebene Verfahren besteht nun darin, daß das Metallpreßstück zuerst in eine Metallform gedrückt wird und dabei die U-Form erhält. In einer zweiten Form erfolgt dann das Abrunden des Preßstückes, wobei dieses die Halbkugelform erhält. In einem dritten Arbeitsgang, ebenfalls in einer Metallform, wird dann die Halbkugel zur ovalen Eiform O zusammengedrückt, um schließlich in einer letzten Form zur Kugel zusammengedrückt zu werden. Die dann noch in dem Metallstück bestehende kleine Oeffnung wird dadurch beseitigt, daß die Kugel zwischen zwei mit Rillen versehenen sich entgegengesetzt drehenden Platten gebracht wird, wobei die Kugeln noch etwas weiter zusammengedrückt, also verkleinert werden, wodurch die Oeffnung geschlossen wird.

Auch für Celluloid-Hohlkugeln, wie Bälle, Perlen und ähnliche Artikel, die ja beim Blasen, Pressen und Ziehen ebenfalls die Nahtstellen aufweisen, läßt sich meiner Ansicht nach dies Verfahren sehr gut verwenden, wobei man sicher mit zwei bis drei Arbeitsgängen auskommen kann. Auch das Glühen und Weichmachen des Materials, das beim Metall notwendig ist, entfällt sowieso beim Celluloid, da dieses warm getrieben werden muß. Beim Celluloid kann der erste Arbeitsgang fortfallen, da wir den Gegenstand sofort in Halbkugelform bringen können. Auch wird es möglich sein, den dritten Arbeitsgang fortfallen zu lassen und die Kugel in einer zweiten Form sofort zu schließen. Bei Anwendung der nötigen Wärme wird sich dann auch die Oeffnung selbst zusammenschweißen, wie es ja auch beim Blasen des Materials vor sich geht.

Diese kleine Anregung mag genügen, um die Fabriken selbst zu Versuchen zu veranlassen, die bei richtiger Anwendung nach meiner Ansicht zu guten Erfolgen führen müssen.

Der deutsch-spanische Handelsvertrag.

Wie auf Seite 1818 der „Gummi-Zeitung" bereits veröffentlicht wurde, ist am 7. Mai ein Handelsabkommen zwischen Deutschland und Spanien von Delegierten beider Länder abgeschlossen worden. In dem Vertrage hat Spanien Deutschland, wie wir mitteilten, für alle Erzeugnisse die zweite Kolonne seines Zolltarifes zugestanden und darüber hinaus bei einer Reihe von Waren Deutschland eine listenmäßige Meistbegünstigung gewährt. Auch Deutschland hat Spanien in dem neuen Vertrage eine listenmäßige Meistbegünstigung eingeräumt. Tarifermäßigungen deutscherseits erstrecken sich ausschließlich auf landwirtschaftliche Erzeugnisse. Die sich auf Grund des Handelsabkommens für unser Fachgebiet ergebenden Zollsätze bei der Einfuhr nach Spanien stellen sich wie folgt:

Posit.	Gegenstand	Zolls. für 1 kg Kolonne 1	Zolls. für 1 kg Kolonne 2	Vertragstarif auf Grund der Meistbegünstigung
	Zellhorn:			
1461	in Platten, Fäden, dünnen Stäben, Stangen und Röhren, in unbrauchbar gewordenen Gegenständen od. in Abfällen	0,15	0,10	—
	in Kämmen, Haar- und Hutnadeln:			
1462 C	glatt	19	7,50	7
1463 C	mit durchbrochener Arbeit	30	20	18
1464 C	mit Steinen und Stiften verziert	60	40	36
1465 C	in Gegenständen für Körperschmuck, nicht besond. genannt	18	12	11
1466 C	in anderen Gegenständen, geformt oder nicht geformt	12	8	7,50
1483 C	Etuis aus feinem Holz, Leder oder Zellhorn, außen überzogen mit Samt oder Seidengewebe, auch mit Beimischung von anderen Gespinstfasern und sonstige Etuis ähnlicher Art (mit oder ohne Zubehör), für Juwelierwaren, Näharbeit und Putz oder zur Aufnahme von Parfümerien u. dergl.	25	10	—
1524 C	Spiele od. Spielzeug aus Zellhorn	24	12	10

Deutschlands Ein- und Ausfuhr
an Celluloid und Celluloidwaren im 1. Vierteljahr 1926 verglichen mit 1925.

dz = Doppelzentner. Wert = 1000 Rm.

99: Kampfer; Manna.

	Januar/März 1926	Januar/März 1925		Januar/März 1926	Januar/März 1925
Einfuhr . . . dz	229	1 088	**Ausfuhr** . . dz	5 495	3 052
Wert	123	618	Wert	2 861	1 462
Japan	131	877	Frankreich . . .	600	502
			Elsaß-Lothr. . .	—	—
			Großbritannien .	289	296
			Niederlande . .	—	77
			Italien	209	—
			Oesterreich . .	—	7
			Schweiz	213	154
			Brit.-Indien . .	377	67
			V. St. v. Am. .	3 408	1 641

506: Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid).

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	29	6	**Ausfuhr** . dz	695	609
Wert	15	5	Wert	438	331
Zollfrei (Rückware)	14	—	Dänemark . . .	—	75
Zollsatz 160 Rm.	15	—	Niederlande . .	137	121
			Oesterreich . .	—	40
			Schweden . . .	64	104
			Rumänien . . .	—	7

521b: Gummiwäsche, sogen. (Halskragen und dergl.) aus Gewebe mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	7	2	**Ausfuhr** . . . dz	75	63
Wert	9	2	Wert	112	94
Zollfrei (Rückware)	5	—	Großbritannien .	14	—
Zollsatz 300 Rm.	2	—	Niederlande . .	—	15

601a: Elfenbeinplatten oder -stücke.

	1926	1925			
Einfuhr . . dz	10,34	31,87	**Ausfuhr** unter 601		
Wert	50	153			
Zollsatz 3 Rm.	9,68	—			
Zollsatz 60 Rm.	0,66	—			
Großbritannien .	3,66	20,90			

601b: Nachahmungen von Elfenbein in Platten und Stücken (nicht aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen).

	1926	1925			
Einfuhr . . dz	2	3	**Ausfuhr** unter 601		
Wert	1	2			
Zollsatz 3 Rm.	2	—			
Zollsatz 60 Rm.	—	—			

601: Elfenbein in Platten oder Stücken oder Nachahmungen davon (nicht aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen).

	Januar/März 1926	Januar/März 1925		Januar/März 1926	Januar/März 1925
Einfuhr unter 601a u. b			**Ausfuhr** . . dz	2,48	7,68
			Wert	17	41

602: Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon (nicht aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen).

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	1,25	2,31	**Ausfuhr** . . dz	8,84	12,62
Wert	5	10	(ausgen. Fächer, Rosenkränze,		
Veredelungsverkehr	—	—	Opern- und Ferngläser)		
Zollfrei (Rückware)	1,06	—	Wert	119	144
Zollfrei (and. Waren)	—	—	Großbritannien .	2,45	5,08
Zollsatz 250 Rm.	—	—			
Zollsatz 600 Rm.	—	—			
Zollsatz 1000 Rm.	0,19	—			

603a: Schildpattplatten oder -stücke.

	1926	1925			
Einfuhr . . dz	44,40	58,28	**Ausfuhr** unter 603		
Wert	266	350			
Zollsatz 3 Rm.	44,40	—			
Zollsatz 400 Rm.	—	—			
Großbritannien .	2,92	8,64			
Brit.-Indien . .	6,72	7,14			
Niederl.-Indien	23,43	31,42			

603b: Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken (nicht aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen).

	1926	1925			
Einfuhr . . dz	1	49	**Ausfuhr** unter 603		
Wert	1	39			
Zollsatz 3 Rm.	1	—			

603: Schildpatt in Platten oder Stücken und Nachahmungen davon (nicht aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen).

				1926	1925
Einfuhr unter 603a/b			**Ausfuhr** . . dz	41,26	159,57
			Wert	320	288
			Veredelungsverkehr	—	—
			Frankreich . . .	9,42	—
			Elsaß-Lothringen	—	—
			Italien	12,85	38,63
			Japan	7,31	—

604: Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon (nicht aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen).

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	0,61	3,64	**Ausfuhr** . . dz	1,66	1,41
Wert	2	14	(ausgen. Fächer, Opern- und		
Zollfrei (Rückware)	—	—	Ferngläser)		
Zollsatz 250 Rm.	—	—	Wert	26	22
Zollsatz 600 Rm.	0,08	—			
Zollsatz 1000 Rm.	0,53	—			

639a/c: Zellhorn (Celluloid) und ähnliche Stoffe.

639a: Zellhorn (Celluloid), Nachahmungen von Elfenbein oder Schildpatt daraus.

	Januar/März 1926	1925		Januar/März 1926	1925
Einfuhr . . dz	349	.*)	**Ausfuhr** . . dz	4249	.*)
Wert	176	.	Wert	2 368	.
Zollfrei (Rückware)	266	—	Belgien	383	—
Zollsatz 50 Rm.	72	—	Großbritannien .	977	—
Zollsatz 100 Rm.	11	—	Italien	309	—
			Oesterreich . .	493	—
			Ostpolen . . .	120	—
			Rußland	49	—
			Spanien	171	—
			Tschechoslowakei	938	—
			Ungarn	174	—
			Argentinien . .	.45	—
			Kanada	166	—

639b: Zellhornähnliche Stoffe, z. B. Galalith, Nachahmungen von Elfenbein oder Schildpatt daraus.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	356	.*)	**Ausfuhr** . . dz	5 428	.*)
Wert	143	.	Wert	2 018	.
Zollfrei (Rückware)	64	—	Veredelungsverkehr	1 214	—
Zollfrei (and. Waren)	2	—	Großbritannien .	1 161	—
Zollsatz 24 Rm.	10	—	Italien	309	—
Zollsatz 25 Rm.	278	—	Niederlande . .	376	—
Zollsatz 100 Rm.	2	—	Oesterreich . . .	432	—
Großbritannien .	122	—	Ostpolen . . .	102	—
			Schweden . . .	78	—
			Schweiz . . .	571	—
			Spanien	204	—
			Tschechoslowakei	927	—
			Türkei	103	—

640a 1/4: Filme aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen.

640a 1: Kinofilme, unbelichtet.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr 100 m	7 555	930	**Ausfuhr** 100 m	188 853	128 201
Gewicht in dz	84	8	Gewicht in dz	1 722	1 015
Wert	128	18	Wert	3 877	2 111
Veredelungsverkehr	2300	—	Frankreich . . .	4 281	4 276
Zollfrei (Rückware)	2 444	—	Elsaß-Lothringen	—	—
Zollsatz 500 Rm.	2 660	—	Italien	15 372	9 518
Zollsatz 600 Rm.	151	—	Oesterreich . .	6 606	5 788
Großbritannien .	4 694	—	Rußland	71 330	12 105
			Spanien	3 941	3 665
			China	3 951	2 054
			Japan	4 691	6 456
			V. St. v. A. . . .	69 595	73 866
			Brasilien . . .	—	244
			Lettland	—	325
			Niederlande . .	—	826
			Ostpolen . . .	—	779
			Tschechoslowakei	—	1 423
			Ungarn	—	884
			Argentinien . .	—	254

640a 2: Kinofilme, belichtet (Posit.).

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr 100 m	11 071	.*)	**Ausfuhr** 100 m	45 721	.*)
Gewicht in dz	80	.	Gewicht in dz	335	.
Wert	459	.	Wert	1 161	.
Veredelungsverkehr	591	—	Veredelungsverkehr	—	—
Zollfrei (Rückware)	3 109	—	Frankreich . . .	2 203	—
Zollfrei (and. Waren)	—	—	Elsaß-Lothringen	—	—
Zollsatz 400 Rm.	7 371	—	Lettland	9 252	—
Frankreich . . .	2 672	—	Oesterreich . .	8 879	—
Elsaß-Lothringen	—	—	Ostpolen . . .	1 588	—
Großbritannien . .	785	—	Rußland	5 115	—
V. St. v. A. . . .	3 721	—	Spanien	494	—
			Tschechoslowakei	3 865	—

640a 3: Kinofilme, belichtet (Negat.).

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr 100 m	2 260	.*)	**Ausfuhr** 100 m	991	.*)
Gewicht in dz	20	.	Gewicht in dz	7	.
Wert . . .	70	.	Wert	275	.
Veredelungsverkehr	—	—	V. St. v. A. . . .	331	—
Zollfrei (Rückware)	931	—			
Zollsatz 400 Rm.	1 329	—			
Großbritannien .	715	—			

604a 4: Andere Filme für photographische Zwecke.

	Januar/März 1926	1925		Januar/März 1926	1925
Einfuhr . . dz	309	136	**Ausfuhr** . . dz	1 141	936
Wert	450	249	Wert	1 576	1 436
Zollfrei (Rückware)	106	—	Dänemark . .	62	31
Zollfrei (and. Waren)	0	—	Großbritannien .	74	—
Zollsatz 240 Rm.	188	—	Italien	42	32
Zollsatz 300 Rm.	15	—	Niederlande . .	15	14
Zollsatz 400 Rm.	0	—	Oesterreich . .	13	—
Großbritannien .	218	—	Rußland	49	9
			Schweden . . .	55	20
			Schweiz . . .	44	32
			Spanien	20	—
			Tschechoslowakei	32	10
			China	33	27
			Japan	71	69
			Argentinien . .	21	41
			Brasilien . . .	25	116
			Mexiko	20	12
			V. St. v. A. .	290	264
			Chile	—	23

640b: Kämme, Knöpfe und andere Waren, ganz oder teilweise aus Zellhorn, Galalith usw. (auch als Nachahmungen von Elfenbein oder Schildpatt).

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	276	244	**Ausfuhr** . . dz	6 882	6 418
Wert	276	244	(ausgen. Trocken-		
Veredelungsverkehr	2	—	platten, Rosenkränze)		
Zollfrei (Rückware)	196	—	Wert	10 048	9 281
Zollfrei (and. Waren)	8	—	Veredelungsverkehr	3	—
Zollsatz 200 Rm	—		Belgien	175	135
Zollsatz 250 Rm.	—	—	Bulgarien . . .	16	—
Zollsatz 300 Rm.	5	—	Dänemark . . .	262	254
Zollsatz 400 Rm.	65	—	Danzig	25	36
Großbritannien .	71	97	Finnland . . .	82	38
			Frankreich . . .	57	37
			Elsaß-Lothringen	—	—
			Griechenland . .	38	104
			Großbritannien .	1 507	1 371
			Italien	341	317
			Jugoslawien . .	29	—
			Lettland	21	43
			Litauen	13	—
			Niederlande . .	586	692
			Norwegen . . .	110	119
			Oesterreich . .	88	137
			Ostpolen . . .	1	79
			Portugal	64	43
			Rumänien . . .	58	25
			Rußland	115	—
			Schweden . . .	344	371
			Schweiz	328	229
			Spanien	175	163
			Tschechoslowakei	162	118
			Ungarn	30	57
			Aegypten . . .	33	—
			Brit-Südafrika .	57	—
			Brit.-Indien . .	274	143
			China	60	19
			Niederl.-Indien	50	44
			Türkei	73	87
			Argentinien . .	244	246
			Brasilien . . .	124	106
			Kanada	62	39
			Chile	80	47
			Columbien . .	60	—
			Kuba	29	29
			Mexiko	83	191
			Uruguay . . .	66	24
			V. St. v. A. . .	631	483
			Austral. Bund .	107	21
			Poln.-Oberschl. .	—	28

*) Ein Punkt an Stelle einer Zahl bedeutet, daß die betreffende Angabe nicht gemacht werden kann, weil der Nachweis fehlt, so z. B. bei einigen statistischen Nummern, die ab Oktober 1925 auf Grund des neuen Statistischen Warenverzeichnisses eine Aenderung des Begriffsumfanges erfahren haben.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Marbach (Post Hetzbach i. O.). Plößer & Heilmann, Celluloidwarenfabrik, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist nach § 16 der Goldbilanzverordnung nichtig. Die Firma ist erloschen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Nürnberg. Kunsthorn-Werk Karl Schwab, Rennweg 44. Inhaber: Herr Karl Schwab, Kaufmann in Nürnberg. Geschäftszweig: Herstellung von Kunsthorn.

Neugründungen.

Hamburg. Vereinigte Kunsthornwerke A.-G., Hamburg 5, An der Alster 59. Die vereinigte Gesellschaft (Deutsche Kunsthorn-Gesellschaft m. b. H. und Akalit-Kunsthornwerke A.-G.) wird es als ihre vornehmste Aufgabe betrachten, in vertrauensvoller Zusammenarbeit mit der Kundschaft allen an sie ergehenden Wünschen bezüglich Qualität und Lieferung ihres Materials auf das beste gerecht zu werden.

Kapital-Umstellungen.

Hamburg. Kalkberger Kamm- und Haarschmuck-Fabrik G. m. b. H. Am 19. Januar 1926 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Die Ermäßigung des Stammkapitals ist erfolgt. Stammkapital: 5000 Rm. Die Firma der Gesellschaft lautet nunmehr: Kaffee und Tee Importgesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Einfuhr und der Handel mit Waren aller Art, insbesondere mit Lebensmitteln.

Vom Ausland.

Zürich. Leo Spiro, Haarschmuck, Celluloidwaren. Geschäftslokal: Zürich 4, Badenerstraße 46, vom 1. Oktober 1926 an: Zürich 1, Selnaustraße 46.

Neugründungen.

Amsterdam. A. C. Ziekenoppasser, Sarphatipark 15, Agentur in Celluloid.

Zoll- und Verkehrswesen.

Verzollung von Schildpattimitationen in Belgien. Durch eine Verordnung vom 19. April 1926 ist in Belgien mit Wirkung vom 26. April 1926 der Zoll für Schildpattimitationen aus Celluloid („demi-blond") entsprechend Pos. 1162c, Minimaltarif, mit 15 Prozent vom Wert (bisher 25 Prozent vom Wert) festgesetzt worden (der Maximaltarif stellt sich auf 75 Prozent vom Wert).

Neues Patent.

Ueberzug für gepolsterte Gegenstände. D. R. P. Nr. 428 099 vom 1. März 1925 für Celluloidwarenfabrik Dr. P. Hunaeus, Hannover-Linden (veröff. 22. April 1926). Der harte Teil des zu polsternden Gegenstandes wird mit einer Filz-, Gummi- oder anderen geeigneten Auflage versehen und mit einer dünnen Celluloidschicht von z. B. 0,4 mm Stärke vollständig, und zwar schmiegbar, überzogen, wodurch ein dauernder hermetischer Abschluß gegen Eindringen von Luft, Flüssigkeit usw. erzielt wird. Das Celluloid ist so elastisch, daß ein weicher Sitz gewährleistet ist. Die Celluloidschicht wird zweckmäßig hochglanzpoliert. Ein derartig hergestellter Gegenstand entspricht den höchsten Anforderungen der Reinlichkeit und Gesundheitspflege. Statt Celluloid können natürlich auch celluloidähnliche Ueberzüge, beispielsweise Ueberzüge aus Cellon, Verwendung finden. Statt eines einseitigen Polsters kann natürlich auch ein doppelseitiges vorgesehen werden, so daß man z. B. Polsterteile von Operationsstühlen o. dgl. durch Umkehrung beiderseitig benutzen kann. **Patentansprüche:** 1. Ueberzug für polsterartige Gegenstände, dadurch gekennzeichnet, daß ein völlig schmiegsamer Ueberzug aus Celluloid oder celluloidähnlichen Stoffen derart befestigt ist, daß er den zu umhüllenden Polsterkörper rings hermetisch dicht und nicht abnehmbar umschließt. 2. Ueberzug nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Polstertragplatte eine Einfassung aus weichem Stoff, z. B. Weichgummi, Filz o. dgl. erhält, die zusammen mit dem umrahmten Polster aus Schwammgummi o. dgl. von dem Celluloid oder celluloidähnlichen Ueberzuge hermetisch und unlösbar umschlossen ist.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Klasse

39a. 16. C. 35 672. Firma Cellon-Werke Dr. Arthur Eichengrün, Charlottenburg. Verfahren zur Herstellung von filmartigen und sehr dünnen Folien aus Cellulosederivaten. 10. November 1924.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3d. 948 843. Celluloid-Werk A.-G., Stuttgart-Obertürkheim. Nadeleinfädler. 22. März 1926. C. 18 623.

30h. 946 793. Eduard Maring, Witten. Celluloidständer für Blutstillstifte. 29. März 1926. M. 88 881.

45f. 949 000. Hermine Votteler, geb. Bernhardt, Freudenstadt. Siebartig durchlochter Blumentopf aus Celluloid o. dgl., mit Behälter. 27. März 1926. V. 21 367.

75b. 947 021. Oskar Schenck, Pforzheim, Lindenstraße 9. Perlmuttereinlegearbeit nachahmende Celluloidplatte für Toilettegegenstände und so weiter. 17. März 1926. Sch. 87 718.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Inserate in der „Gummi-Zeitung" haben guten Erfolg!

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE | **KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES**

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

An alle Stellenbewerber richten wir wiederholt die dringende Bitte, Lichtbilder und Originalzeugnisse **nur auf Verlangen** einzusenden. Erfolgt keine Rückgabe, so ist das Rückgabe-Ersuchen **unter der gleichen Chiffre** wie die Bewerbung uns zur Weitergabe zu übermitteln. Da diese Bewerbungsbriefe hier nicht geöffnet werden, wir also den Inhalt nicht nachprüfen können, müssen wir eine direkte Vermittlung bezügl. Rückgabe von Lichtbild etc. ablehnen. **Die Geschäftsstelle.**

Offene Stellen

Maschinenfabrik
sucht erfahrenen jüngeren
Konstrukteur,
welcher mit dem Bau von Gummi-Maschinen völlig vertraut ist. Angeb. mit genauem Lebenslauf unter **B O 5546** an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.«

Gummi-Absatz-Vertrieb
Gummiwarenfabrik in der Nähe **Hamburgs sucht** einen jüngeren, strebsamen sowie fachkundig. **Herrn,** der in der Lage ist, den **Verkauf** von **Gummi-Absätzen** selbständig zu bearbeiten und auszubauen. Ausführliche Angebote mit Bild und Zeugabschrift. unter **C H 5573** a. d. »Gi.-Ztg.«

Wir suchen
Reisende,
welche unsere Fabrikate:
gestr. Damenbinden und Gürtel, gummierte Windelhosen, Kleinbandagen aller Art, Handgelenkriemen aus Leder, Plattfußeinlagen aus Leder,
worin wir sehr leistungsfähig sind, gegen Provision mitnehmen wollen.
Angebote unter **B Z 5559** an die Geschäftsstelle d. »Gummi-Zeitung«.

Alte leistungsfähige Fabrik für Krankenpflegeartikel **sucht** für Kassel bei den in Frage kommenden Exporteuren gut eingef., zuverlässigen
Provisions-Vertreter
Ausf. Angeb. unter **B U 5556** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Von norddeutscher Gummiwarenfabrik
erfahrener Velo-Meister gesucht.
Derselbe muß mit der Herstellung von Fahrrad-Decken durchaus vertraut und seit mehreren Jahren in größeren Fabriken tätig gewesen sein.
Ausführl. Bewerbungen unter Angabe der bisherigen Tätigkeit mit Gehaltsansprüchen u. Zeugnisabschriften sind zu richt. unt. **B V 5557** a. d. »Gummi-Ztg.«

Leistungsfähige Firma sucht für eingeführte Tour — Provinz Sachsen und angrenzende Gebiete —
tüchtigen Reisevertreter
zum Vertrieb von technischen Gummiwaren und Treibriemen. Gute Verdienstmöglichkeiten. Ausführliche Bewerbungen mit Angaben über bisherige Tätigkeit und Ansprüche unter Beifügung von Zeugnisabschriften und Lichtbild unter **Z F 5480** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.« erb.

Ausländisches Kabelwerk sucht
einen mit allen in der Branche (Bleikabel-, Gummiader-Fabrikation) vorkommenden chemischen Untersuchungen vertrauten jüngern
Chemiker
Herren, die auch Erfahrungen in d. Gummiabsatz-Fabrikation besitzen, bevorzugt. Sprachkenntnisse nicht erforderlich. Ausführliche Angebote mit Bild u. Angaben über Eintrittstermin, Gehaltsansprüche usw. unter **C B 5561** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Zur Leitung
der in **Ludwigshafen** oder **Mannheim** zu errichtenden Verkaufsfiliale (Laden) einer Fabrik techn. Gummiwaren, Stopfbüchsen-Packungen, verbunden mit Großhandel in Industrieartikeln, wird ein mit der Branche durchaus vertrauter **Herr gesucht,** welcher diese Gegend bereits mit Erfolg bereist hat. Es wollen sich nur wirklich befähigte Herren mit gutem Verkaufstalent melden. Angebot mit Lichtbild, Lebenslauf u. Referenzenangabe unt. **C E 5569** a. d. »Gi.-Z.« erbeten.

Gesuchte Stellen

Fachkaufmann
sucht per sofort oder später geeign. mögl. verantwort. Stellung,
beherrscht: Ein- u. Verkauf, Organisation, Kalkul., spanisch-französ. Korrespondenz,
ist befähigt: größerem Personal selbst. vorzustehen,
Branchekenntn.: techn.-chirurg. Gummiwaren, Asbest-, Packungs-, Isol.-Branche, Oele, Fette, Pneus, Massiv-Reifen.
Prima Zeugn. erster Fabriken u. Handelshäuser.
Off. unter **C L 5576** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

Jung. Kaufmann
20 Jahre alt, Obersekundareife, vertraut mit allen vorkommenden Bureauarbeiten, sucht sich zu veränd. Möglichst chir.-techn. Gi.-Warenbranche. Angeb. unt. **B T 5555** an die »Gummi-Ztg.«

Reisender
mit langj. Reisepraxis sucht Reiseposten bei eingeführt., leistungsf. Fabrik oder Grossofirma. Off. unt. **C M 5577** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Junger Kaufmann,
29 J., an selbst. Arb. gewöhnt, m. d. techn. Branche, Packg., Asb., Treibr. usw. sowie m. all. Kont.-Arb., Reisetätigk. usw. best. vertr., m. best. Zeugn., sucht pass. Wirkungskreis. Off. u. **Z P 5491** a. d. »Gi-Ztg.«

Junger Mann,
23 J. alt, im techn. Handel bestens bewandert, sucht z. Erweiterung seiner Fachkenntnisse **geeignete Stellung.** Detailgeschäft, verbunden mit Großhandel, bevorzugt. Offert. unt. **B R 5553** an d. Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitg.«

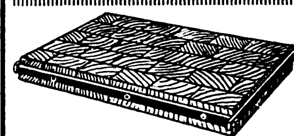
Bereifungs-Fachmann
seriöse Persönlichkeit, repräsentabel, erstklassiger Organisator, langjährige Praxis im Innen- und Außendienst, wünscht sich in leitende Stellung bei erstklassiger Fabrik zu verändern. Gef. Angebote unter **C G 5572** an die Geschäftsstelle der »Gummi Zeitung«.

Langjähr. Reisender
sucht per 1. Okt., ev. früher, anderw. Engagement bei techn. Gummiw.-Fabrik oder leistungsf., eingef. Engros-Haus. Selbiger ist bei Wiederverkäufern u. Groß-Industrie im Rheinland u. Westfalen usw. eingeführt. Off. u. **C N 5578** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Routin. Kaufmann
30 J., m. best. Kenntnissen d. Reifenbranche, techn. u. chirurg. Gummiwaren, langjährig. Reisender, sucht Stellung als
Reisender, Korrespond. od. Filialleiter
I a Ref. u. Zeugn. Gef. Zuschriften unter **C S 5587** an die Gesch. d. »Gummi-Ztg.« erb.

Kauf und Verkauf

Neuheiten
in Gummi-Scherzartikeln u. Spielwaren
stets gesucht. 5552
BROR ROHLIN, Export
Berlin SW 68, Kochstraße 6—7.


Stanzklötze Zuschneidebretter
liefern prompt
Jruswerke Dusslingen 3 (Württbg.)
1925 J. Rilling & Söhne.

Spezialität:
Beinbeißringe
mit durchgehendem Ring
Joseph Fitsch, Köln
Kaiser-Wilhelm-Ring 4.

Gestanzte
Flaschenscheiben
beiderseitig geschliffen u. poliert
liefert laufend zu konkurrenzlosen Preisen in bester Qualität und Ausführung
Hermann Wrück
Leipzig C. 1.

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung« Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Frankfurter Asbestwerke Aktien-Gesellschaft
vorm. Louis Wertheim, Frankfurt a. Main-Niederrad.

„AHA"-Platte

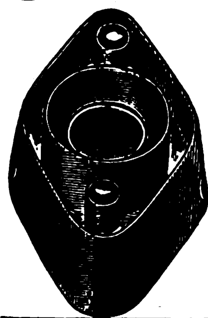
idealste Flanschen- und Mannloch-Dichtung

905e

Stanzmesser

Ausschlagmesser / Schnitte

in prima Qualität und Ausführung



August Gueffroy

Werkzeugfabrik

— Gegründet 1880 —

Berlin N 20

Prinzen-Allee 34

Fernspr.: Humboldt 3660

Wir liefern als Spezialität an die bedeutendsten Schuhfabriken des In- und Auslandes in erstklassiger Ausführung:

Sportschuhsohlen

mit Nährille, in grau und rot

Schlüpfer-Gummiplatte

für Bade- und Geräteturnschuhe

Gummi-Absätze u. -Sohlen.

Verlangen Sie Muster und Preise.

Liga Gummiwerke Akt.-Ges.

Frankfurt a. Main — Hausen

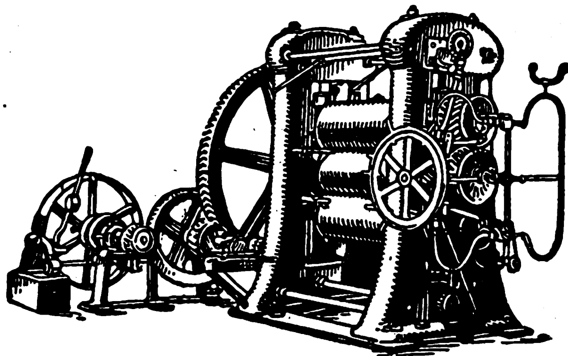
519

Sämtliche

Maschinen und Apparate

für die

Gummiwarenfabrikation



Kalander mit 2—4 Walzen * Wasch-, Misch- und Mahlwalzwerke in jeder Größe * Streichmaschinen Pressen aller Art * Vulkanisierkessel * Rührwerke für Gummilösung etc.

TAUCHAPPARATE

zur Herstellung nahtloser Gummiwaren

Rückgewinnung von Lösungsmitteln

HEINRICH SCHIRM

M A S C H I N E N F A B R I K

LEIPZIG-PLAGWITZ 1

G R Ü N D U N G S J A H R 1884

Gangbare Maschinen laufend im Bau, daher meist kurzfristig lieferbar!

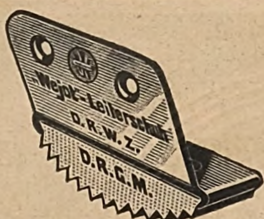
Der neue Katalog ist erschienen und steht Interessenten gern zur Verfügung.

Dabringhausen

Hanfschläuche • in langjährig bewährten Qualitäten •
Roh u. gummiert

Mechanische Hanfschlauch-Weberei Dabringhausen • ESSEN •

Digitized by Google



1974a

Wejot-Leiterschuhe

Verhüten das Ausgleiten von Anlege- und Doppelleitern, welche für Innenräume gebraucht werden.

Weinhardt & Just, Hannover S.

SPEZIALFABRIK KONFEKTIONIERTER
✦ GUMMIWAREN ✦



NÜRNBERG



Waschbare Damen-Binden

Gestrickt .. Frotteestoff .. Mullstoff (35 versch Sort.) Bindengürtel (12 Sort.) sow. hyg. „Königs-Binden" lief. als langj. Spez. Verbandstoff-Fabrik

Oscar König, Stuttgart



Auto-Gummischwamm „Recordschlager"

mit selbsttätiger Wasserzuführung zum Anschliessen am Wasserleitungshahn

liefert preiswert

J. Samuel, Güstrow 1

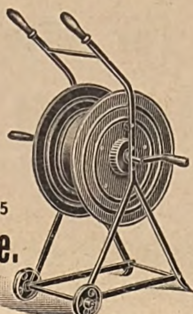
Gummiwaren-Fabrik. 758

Schlauchwagen

in allen Größen u. Formen

Gefällige Form ✦ Kräftige, dauerhafte Ausführung ✦ Einfache Handhabung Hochfein lackiert

liefern preiswert



1985

H. Köttgen & Cie.

Berg.-Gladbach 10

Verlangen Sie unsere ausführliche **Sonderliste T**

Saxonia-Fabrikate

✱

Muster in allen Artik. franko und unverbindlich.	**Badehauben ✱ Badeschuhe ✱ Schwammbeutel ✱ Reisekissen ✱ Reiserollen** **Armblätter, Bettstoffe, abgepaßte Betteinlagen, Windel-, Schlupf- u. Knopfhosen, Monatsbeinkleider, Schürzen aus gummierten Satins — für Kinder und Frauen —** **Die Schlupfhose, das Monatsbeinkleid aus spezialgummiertem Feingewebe.** Ges. gesch.	Muster in allen Artik. franko und unverbindlich.

✱

bürgen für unübertroffene Qualität, erstklassige Ausführung, praktische, vorbildl. Modelle, zeitgemäß. niedr. Preisstellung.

1926

Textil-Gummiwarenfabrik „Saxonia" Leipzig-R.

„Semperit" Oesterreichisch-Amerikanische Gummiwerke A.-G., Wien XIII/3



Semperit-Patent-Hosenträger

ganz aus Gummi, ohne Metall
ohne Naht und Niete

Unentbehrlich für jeden Beruf!

Hochleistungs-Rückgewinnungs-Anlagen

System Boecler-Glöckner

modernster Konstruktion

für sämtliche Lösungsmittel

Rückgewinnung bis 95%

Keine Absorptionsmittel — Keine Lizenz-Gebühr

Dampfkessel-Fabrik

Friedr. Schrage, Hannover-Körtingsdorf

Abt. I Dampfkessel- u. Apparate-Bau — Gegründ. 1860 — Abt. II Rückgewinnung

Telegr.-Adr.: Schrage Hannover-Körtingsdorf — Fernspr.: Hannover Nord 3372 u. 3373

Heft 36 Berlin, den 4. Juni 1926. 40. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Direktor A. Bahls, Eilenburg; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; O. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Leipzig; Dr. Brönner, Berlin; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Gravéll, Berlin; Dr. Ernst Hauser, Eschborn a. T.; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waidmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Dr. Kirchhof, Harburg a. E.; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Frl. Dr. M. Pieck, Hannover; Dipl.-Ing. Ernst Praetorius, Hildesheim; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Dr. A. Tillmannshöfen, Duisburg-Meiderich.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie"

Bezugspreis viertelj. 5,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Deutschlands Außenhandel mit Kautschukwaren im April und Januar-April 1926.

Die Kautschukwarenausfuhr Deutschlands stellte sich im April d. J. auf 16 304 dz im Werte von 9 176 000 Mark, wovon 15 631 dz im Werte von 8 396 000 M auf Weichgummiwaren entfielen und 673 dz im Werte von 780 000 M auf Hartkautschuk und Hartkautschukwaren. Für die ersten vier Monate des laufenden Jahres wird die Ausfuhr mit 62 311 dz im Werte von 37 371 000 M angegeben, gegen 49 758 dz im Werte von 27 471 000 M in derselben Zeit 1925. Der Anteil der Weichkautschukwaren betrug 59 067 dz im Werte von 33 771 000 M (gegen 45 765 dz im Werte von 23 522 000 M in 1925), und der von Hartkautschuk und Hartkautschukwaren 3244 dz im Werte von 3 600 000 M (gegen 3993 dz im Werte von 3 949 000 M in 1925). — Die Einfuhr von Kautschukwaren belief sich im April d. J. auf 1853 dz im Werte von 955 000 M, woran Weichkautschukwaren mit 1814 dz im Werte von 916 000 M und Hartkautschuk und Hartkautschukwaren mit 39 dz im Werte von 39 000 M beteiligt sind. Die Einfuhr in den ersten vier Monaten des laufenden Jahres weist mit 7406 dz im Werte von 3 792 000 M gegenüber derselben Zeit 1925 mit 6787 dz eine mengenmäßige Zunahme auf, dagegen eine wertmäßige Abnahme gegen 4 447 000 M. Auf Weichkautschukwaren entfielen 7277 dz im Werte von 3 668 000 M (gegen 6589 dz im Werte von 4 295 000 M) und auf Hartkautschuk und Hartkautschukwaren 129 dz im Werte von 124 000 M (gegen 198 dz im Werte von 152 000 M.)

Interessengemeinschaft in der Jute-Industrie.

Nachdem im April dieses Jahres das Jute-Syndikat aufgelöst wurde, setzte in der deutschen Jute-Industrie ein scharfer Konkurrenzkampf ein und führte zu einer Schwächung des Absatzes. Um diesen Zustand zu beseitigen, den Konkurrenzkampf einzudämmen und eine Besserung der Marktlage herbeizuführen, hat am 7. Mai 1926 in Hannover eine Besprechung deutscher Jute-Industrieller stattgefunden, mit dem Ziele der Bildung einer losen Interessengemeinschaft. Diese Besprechungen haben zu dem Resultat geführt, daß zwar das Syndikat nicht wieder aufleben solle, daß aber seitens der an der Interessengemeinschaft beteiligten Firmen Mindestpreise festgesetzt werden, die beim Verkauf einzuhalten sind. Dazu haben sich die Jutefabriken verpflichtet. Weiter ist beschlossen worden, in allen der Interessengemeinschaft angeschlossenen Betrieben Einschränkungen vorzunehmen, und zwar am 15. Mai 1926 um 30 Prozent der Produktionsmöglichkeit, am 1. Juli 1926 um 50 Prozent.

Zusammenarbeit zwischen Handel und Industrie im Automobilgeschäft.

In einer gemeinsamen Sitzung der Vorstände des Reichsverbandes der Automobilindustrie und des Deutschen Automobilhändlerverbandes wurde eine Reihe von Fragen, in denen gemeinsame Interessen von Automobilindustrie und Automobilhandel zu wahren sind, besprochen. Es wurde u. a. über die derzeitigen Bemühungen um die Schaffung bestimmter Wagentypen diskutiert. Man verständigte sich ferner über eine einheitliche Stellungnahme zu gewissen Fragen der schwebenden Handelsvertragsverhandlungen, ebenso wie man hinsichtlich der Haltung der beiden Verbände zu den westdeutschen Automobilausstellungsplänen zu einer vollen Einigung gelangte. Um im übrigen in allen laufenden Angelegenheiten eine Fühlungnahme und Verständigung der beiden Verbände zu erleichtern, wurde eine ständige paritätische Kommission, bestehend aus je drei Herren der beiden Verbände, gewählt.

Nichtigkeit der Gesellschaften wegen Unterlassung der Umstellung.

Der Reichsjustizminister hat unter dem 21. Mai eine Verordnung über die Eintragung der Nichtigkeit und die Löschung von Gesellschaften und Genossenschaften wegen Unterlassung der Umstellung auf Grund des § 20 der Goldbilanzverordnung vom 28. Dezember 1923 erlassen. Danach haben die zuständigen Gerichte die Pflicht, nach dem 30. September 1926 solchen Aktiengesellschaften, Kommanditgesellschaften auf Aktien oder Gesellschaften mit beschränkter Haftung, die einen Umstellungsbeschluß nicht angemeldet haben, eine angegebene Frist unter Androhung der Eintragung der Nichtigkeit der Gesellschaft zu setzen. Wird innerhalb dieser Frist ein Umstellungsbeschluß nicht angemeldet, so ist Nichtigkeit der Gesellschaft ohne Rücksicht darauf einzutragen, ob die Umstellung beschlossen ist oder nicht.

Ratifizierung des deutsch-spanischen Handelsabkommens in Spanien.

In der Vollversammlung des nationalen Wirtschaftsrates in Madrid wurde einstimmig das deutsch-spanische Handelsabkommen ratifiziert.

Personalfragen.

Während meiner geschäftlichen Tätigkeit habe ich eine ganze Reihe von Persönlichkeiten kennen gelernt, die in dem Ruf standen, bedeutende Organisatoren zu sein. Diese öffentliche Meinung wirkte stets so stark, daß die Betreffenden von ihrem großen Können unbedingt überzeugt waren und ihr Talent bei jeder passenden und unpassenden Gelegenheit an die große Glocke hingen. Hatte man aber die Möglichkeit, die Fähigkeiten der betreffenden Herren objektiv zu prüfen, so blieb meist von dem ganzen Ruhm nichts übrig als ein bißchen Brutalität und Rücksichtslosigkeit im allgemeinen, vereint mit besonders glücklichen Lebensumständen. Was aber hat die Erwähnung dieser Leute mit dem Thema Personalfragen zu tun? Sehr viel sogar, denn die wirklich großen Kaufleute und Organisatoren waren ausnahmslos Leute, die, im Gegensatz zu den Scheingrößen, wußten, daß die Personalfrage die Geschäftsfrage überhaupt ist. Wir brauchen ja nur die Industriekönige, die ohne Inflation groß wurden, der Reihe nach zu betrachten. Es gibt jeder das gleiche Bild, der eine etwas mehr, der andere etwas weniger farbig. Jeder hat es aber gleichermaßen verstanden, sich Mitarbeiter mit Produktionskraft und Ideen zu sichern und dadurch die notwendige Ergänzung zu sich selbst zu schaffen. Mit den leidigen Gewerkschaftsfragen und den damit zusammenhängenden Streitereien hatten die Industriekönige im Verhältnis zu anderen Unternehmern im allgemeinen nicht viel zu tun. Das ist ein Hinweis, der durch keinerlei Einwendungen zu schlagen ist. Er zeigt aber auch, daß die Erfolgreichen den Taylorismus schon instinktiv erfaßten, noch ehe man von Taylor und seinem System etwas wußte.

Heute lernt schon jeder Kaufmannslehrling in der Fortbildungsschule, was es mit dem Taylorsystem für eine Bewandtnis habe. Und jedem Schlosserlehrling stellt man den Taylorismus als das einzig Vernünftige und den schnellsten Weg zum Erfolg hin. Und was ist das Fazit dieser Erziehung, die dem Reichen wie auch dem Armen zuteil wird? Auf der einen Seite eine ganz ungeheuerliche Ueberorganisierung der großen Betriebe in Zusammenhang mit einer dauernden Last gewaltiger Spesen, auf der anderen Seite der Beweis, wie sehr das Nachbeten überall gepflegt und Gedankenarmut gezüchtet wird.

Der Grundgedanke des Taylorismus ist: mit dem geringsten Aufwand an Mitteln Höchstleistungen in jeder Hinsicht zu erzielen. Daß Taylor, als Betriebsmensch, in erster Linie die Entwicklung der manuellen Tätigkeit durch Arbeitsteilung propagierte und in ein System brachte, ist ganz natürlich. Weniger natürlich war es aber schon, daß man überall unbesehen nahm und für gut hielt, was andere machten, ohne sich um den Grundgedanken und dessen Weiterentwicklung zu kümmern. Vielleicht war es die allgemeine Prosperität vor dem Kriege, die durch das Sattsein das Aufkommen anderer Erwägungen für unnötig hielt. Der Mensch ist ja in den allermeisten Fällen nur ein Produkt seiner Umgebung. Heute sind wir Deutsche jedenfalls in einer anderen Lage. Das Anspannen aller Kräfte ist ja in den letzten Jahren unzähligemale gefordert worden. Man soll es aber immer und immer wieder tun, bis es dem letzten Steinklopfer in Fleisch und Blut übergegangen ist.

Der Erfolg, die Ausbeute eines Unternehmens, beruht heute mehr denn je darin, ob man mit seinem Personal Höchstleistungen erzielt oder nicht. Im üblichen Jargon, der seine Entstehung wirtschaftlicher Unfruchtbarkeit verdankt, würde es heißen: Ausbeutung und Ausnutzung des Personals. Und doch wäre nichts verkehrter, als diese bösartigen Begriffe mit der Forderung nach Höchstleistungen in Vergleich zu ziehen oder überhaupt Vergleiche zuzulassen. Wenn man nun schon die Forderung von Höchstleistungen aufstellt, so kann man auch die berechtigte Frage erwarten, wie sich diese Höchstleistungen eigentlich auswirken wollen. Diese Frage wird praktisch natürlich zuerst von jenen gestellt, die sich in ihrem Betriebe allein für Spitzenleistungen für fähig und berufen halten. Höchstleistungen des Personals können sich, brauchen sich aber nicht immer im Gewinn des Unternehmens auszudrücken. Sie können Imponderabilien sein, die nur der zu schätzen versteht, der die Eigenart eines bestimmten Betriebes ganz genau kennt. In Monopolbetrieben werden Höchstleistungs-Imponderabilien überhaupt nicht gewertet. Das sieht man am besten an unseren kommunalen und staatlichen Betrieben. Das sah man auch an dem ungeheuerlichen Muß-Betrieb unseres Militärs. Der deutsche Soldat hat, ich möchte fast sagen akkumulierte Höchstleistungen vollbracht — und trotzdem ist der Krieg verloren gegangen.

Wer kann und wer soll von seinem Personal besondere Anstrengungen verlangen? Jeder! Unter der Voraussetzung, daß man unter Anstrengung nicht die öde Schinderei nach Schema F meint. Der kleine Ladeninhaber sowohl, wie der Handwerker einesteils, der Großkaufmann wie der Fabrikant andernteils. Schon im kleinsten Betriebe zeigt es sich, daß es keineswegs einfach ist, so mit seinem Personal zusammenzuarbeiten, daß man sich unbedingt darauf verlassen kann, vor allem weiß jeder, auch irgendwie geartete Vorteil wird bestens ausgenutzt. Die Lösung dieses schwierigen Problems ist eine Frage der Erziehung des Personals und nicht zuletzt eine Frage der Selbsterziehung. Besucht man nun fremde Ladengeschäfte, so können oft merkwürdige Beobachtungen gemacht werden. Intelligent aussehendes Personal wird von nervösen Verkaufsleitern während der Verkaufsverhandlung angeschnauzt, zum unnötigen Herausreißen von Mustern veranlaßt, die der Kunde vielleicht gar nicht sehen will und was dergleichen Unfug mehr ist. Das Personal wird nervös und unlustig, der innere, notwendige Kontakt zum Geschäft ist schon verloren. Solche Angestellte werden Höchstleistungen nie erzielen. Das Frische, Aufmunternde, das den Kunden erst zum Kaufen anreizt, ist nicht mehr vorhanden oder wirkt sich in jenem Drängen zum Kaufen aus, das den sensiblen Kunden veranlaßt, jenes Geschäft nie wieder zu betreten. Den Grundsatz, jeden Käufer als Dauerkunden zu haben, kann man neben den selbstverständlichen Voraussetzungen der Reellität nur durchführen, wenn man für entsprechende Bedienung sorgt. Es ist nicht jede Person zum Verkaufen geeignet; also weg damit und auf einen anderen Posten. Lehrzeit muß allerdings jeder haben, auch Lehrgeld muß jeder zahlen, und daß keiner als Gelehrter vom Himmel gekommen ist, das wissen wir alle.

Betritt man zum erstenmal ein amerikanisches Kaufhaus oder auch eines der riesigen Bureauhäuser während der Arbeitspausen, so faßt man sich erst an den Kopf, welche Bequemlichkeiten hinsichtlich Erfrischung und Sport den Angestellten geboten werden. Im ersten Augenblick denkt wohl jeder bescheidene Mitteleuropäer, diese amerikanischen Angestellten müßten verdammt noble Kerle sein. Nun, wegen der schönen Augen des Personals macht man das auch nicht, stürzt man sich nicht in riesenhafte Unkosten; der Zweck des ganzen ist nur, das Personal frisch und munter im Dienst zu halten und zwar von Anfang bis Ende der Geschäftszeit, und man muß es den Amerikanern lassen, ihren Zweck haben sie glänzend erreicht. Müde und abgespannte Gesichter, wie in unseren Kaufhäusern gegen Schluß des Betriebes bekommt man in modernen amerikanischen Kaufhäusern kaum zu sehen. Der Amerikaner hat das Prinzip schon richtig erfaßt, daß sich Menschenfreundlichkeit leicht in Profit ummünzen läßt; er ist dabei aber auch ein unübertrefflicher Mucker geworden.

Während nun vom Verkaufspersonal verhältnismäßig leicht besondere Anstrengungen zu erzielen sind, ist das beim Verwaltungspersonal schon erheblich schwieriger. Die Voraussetzungen sind hier nicht so einfach zu schaffen, weil der unmittelbare Verkehr mit dem Kunden, der den Auszeichnungstrieb belebt, vollständig fehlt. Der Verwaltungsbeamte aller Kategorien führt im allgemeinen dienstlich ein sehr abwechslungsloses Dasein. Der Dienst läuft in einem sehr engen Schema, und wenn nicht gelegentlich ein Fehler gemacht würde, dem ein Donnerwetter folgt, so wäre es für manchen gar nicht auszuhalten. Es gibt allerdings eine bestimmte Sorte von Menschen, die sich zu mechanischem Arbeiten besonders eignen und nicht gerne eine andere Arbeit übernehmen würden. Das sind die Tintenkulis, die aber gottseidank noch nicht in Massen vorhanden sind. Unter den mit einfachen Arbeiten Beschäftigten sind in jedem Betriebe mehrere, die sich für bessere Arbeiten und selbstständige Tätigkeit eignen. Meist aber bleiben auch diese Leute sitzen oder sie verbessern sich bei anderen Firmen. In großen Häusern ist es meistens ein starkes Armutszeugnis für den Personalchef, wenn im Lauf des Jahres Angestellte in einem größeren Prozentsatz kündigen, um sich zu verbessern. Da ist dann die Einteilung des Personals zu starr, zu militärisch und zu bureaukratisch. Die Tüchtigen laufen weg und der Durchschnitt, vielleicht auch weniger als das, bleibt.

Die Normalleistungen der kaufmännischen Verwaltungs-Angestellten könnten sicher gehoben werden, wenn für die Tüchtigen die berühmte freie Bahn bestünde. Freie Bahn bedeutet aber nichts anderes als Aufstieg. Hier sind nun die Möglichkeiten bei uns außerordentlich gering. Ein Unternehmer, der die notwendigen Voraussetzungen schaffen kann, um sich frisches, tüchtiges Blut heranzubilden, wird gegenüber der Konkurrenz immer im Vorteil sein. Die einfache Formel, daß drei Kluge mehr wissen und können als ein Weiser, hat noch wenig Geltung gefunden. Und doch ist es notwendig, gerade hier bahnbrechend vorzugehen, denn in der Nutzbarmachung aller unserer produktiven Kräfte basiert der Enderfolg.

(flsp) R. G.

Fehler bei Bestellung technischer Gummiwaren.

II.

Gummischnüre ohne Einlage (Maschinenschnüre). Die Bestellung von Gummischnüren, meist kreisrunden Querschnitts, bietet wenig Schwierigkeiten; jedoch ist nie zu übersehen, anzugeben, ob das vorgeschriebene Maß rund oder viereckig gemeint ist. Bei Schnüren mit ovalem oder sonsigem besonderen Querschnitt ist entweder die Beifügung eines Musterstückes oder einer Skizze notwendig.

Für Fensterdichtung sollte letzteres selbstverständlich sein. Es genügt aber auch zur Not die Anführung der Glasstärke und die gewünschte Schenkelhöhe. Hierbei sei auch die schlauchförmige Fensterdichtung mit Ansatz, letzterer aus Baumwollstoff oder Gummi bestehend, erwähnt. Für beide Ausführungen ist der innere und äußere Durchmesser des Schlauches, sowie die Breite des Ansatzes anzugeben.

Schlauchringe (Ringe aus Schlauch ohne Einlage abgestochen). Dieser Gegenstand bietet die meisten Gelegenheiten zu Falschbestellungen, weil nur zu oft die drei Maße, innerer und äußerer Durchmesser und Höhe, einfach durch ×zeichen getrennt, z. B. 15×36×18 mm, angeführt werden. Die Reihenfolge wendet jeder verschieden an und der Empfänger beginnt ein Rätselraten über die Einteilung. In manchen Fällen wird die Erfahrung des betreffenden Angestellten die richtige Lösung finden lassen, ohne aber falsche Auffassungen ganz ausschalten zu können. Die genaue Bezeichnung des inneren und äußeren Durchmessers der Ringe ist also auch hier notwendig. Sehr bewährt hat sich die abgekürzte Form, bei der der innere Durchmesser vorangestellt wird: 18×36 mm Durchmesser, 15 mm hoch. Bekanntlich werden die zur Anfertigung von Ringen dienenden Schläuche zwecks Vulkanisation mit Stoff eingewickelt, wenn es sich nicht um besondere Arten handelt, die als Schlauch gespritzt und frei geheizt werden. Wenn die Ringe außen glatt abgeschliffen oder mit Stoffmusterung versehen sein sollen, worauf es bei diesem oder jenem Verwendungszweck ankommt, so muß diese Vorschrift in der Bestellung besonders gegeben werden. Im allgemeinen überlasse man die Anfertigungsart der Fabrik. Es kommen auch Ringe mit Stoffumlage, mit Stoffseele oder mit vertikalen oder horizontalen Einlagen vor. Es braucht wohl nicht betont zu werden, daß diese Vorschriften genau angeführt werden müssen.

Eismaschinenringe mit in der Regel halbdurchgehenden Baumwolleinlagen nehmen hier einen besonderen Platz ein. Erwähnt seien noch Schlauchringe mit abgeschrägten (Apparateringe für Zuckerfabrikation), abgerundeten oder gebrochenen (Cromer-Ringe) Kanten. Der Grad der Abschrägung oder Rundung ist mit anzugeben, wenn es sich um erheblichere Abmessungen handelt, ebenso ob sämtliche Kanten oder nur einzelne in dieser Weise bearbeitet werden sollen. Im letzteren Falle ist eine Zeichnung wieder das beste Hilfsmittel zur genauen Aufgabe.

Buffer. Die Abmessungen bei diesem Artikel sind außerordentlich verschieden; es gibt zylindrische Buffer mit und ohne Loch, eckige, tonnen- und kegelförmige usw. Es interessieren uns hier nur die größeren Arten, weil die kleineren, aus Form hergestellten Sorten, wie Türbuffer usw. nur nach den Formlisten der Fabriken bestellt zu werden brauchen und kaum Anlaß zu Irrtümern bieten. Was schon bei den vorerwähnten Waren als Richtschnur angezeigt worden ist, gilt auch für Buffer. In jedem Falle sollte die Form des Buffers genau in der Bestellung angegeben werden, also rund, eckig oder kegelförmig. Die inneren und äußeren Maße, sowie die Höhe müssen bei zylinderförmigen Buffern genau bezeichnet werden, bei kubischen Maßen die Länge, Breite und Höhe. Bei tonnen- und kegelförmigen Buffern bietet die Beifügung einer Skizze die größte Sicherheit für fehlerlose Erteilung der Bestellung.

Mannlochband (rechteckig), Mannlochschnur (rund). Die Bestellung von Mannlochband in der einfachen Form: 26 mm breit, 13 mm stark, oder andere Maße, genügt im allgemeinen. Die Fabrik wird von selbst das Band mit zwei Einlagen (horizontal liegend) und mit trockener Stoffumlage liefern. In besonderen Fällen dagegen ist die Machart unbedingt mit anzuführen, sei es, daß bei stärkeren Bändern mehr als zwei Einlagen gewünscht werden, oder daß rundgelegte (spiralisierte) Einlage verlangt wird. Auch der Wunsch nach gummierter Stoffumlage oder äußerer Graphitierung muß besonders erscheinen. Bei runder Schnur, die vielfach ohne Stoffumlage genommen wird, ist nie die Vorschrift zu unterlassen, ob diese mit oder ohne Umlage gewünscht wird.

Tuckspackung, Blockpackung. Vorwiegend wird Tuckspackung in runden Abmessungen gebraucht. Da aber auch viereckige Maße gangbar sind, ist auch diese Vorschrift zu machen. Im allgemeinen wird die aus Baumwolle, seltener aus Segeltuch bestehende, gewickelte Schnur mit rundem Vollgummikern geliefert. Abweichungen hiervon, d. h. quadratischen Kern oder Hohlkern (Schlauchkern) oder ohne Kern, müssen vorgeschrieben werden. Die gebräuchlichste Ausführung ist „außen trocken", d. h. also, daß außen das rohe Gewebe erscheint, im Gegensatz zu außen gummierten Packungen. Jede Bestellung muß diesen Hinweis enthalten, ebenso wenn die Schnur außen graphitiert geliefert werden soll. Wenn es aus den Listen der Fabriken nicht schon hervorgeht, sei noch darauf hingewiesen, daß die Gummierung in hell, dunkel und rot geliefert wird, weshalb auch diese Vorschrift nicht fehlen darf. Mangels besonderer Vorschrift wird Tuckspackung unvulkanisiert geliefert, daher muß es in der Bestellung besonders hervortreten, wenn diese vulkanisiert gewünscht wird.

Bei Blockpackung, deren Maß in der Regel quadratisch ist, sei nur darauf hingewiesen, daß bei unterschiedlichen Maßen in Höhe und Breite Aufmerksamkeit notwendig ist, damit kein Zweifel über die Anwendung der Maße besteht. Wenn ein Muster nicht vorhanden ist, unterstützt eine kleine Skizze die Genauigkeit der Aufgabe.

Schnurringe, d. h. Ringe aus runder Schnur, in Form gearbeitet, aus gespritzter Schnur zusammengesetzt oder gerollt.

Wenn der Preis keine besondere Rolle spielt, überlasse man es der Fabrik, die günstigste Anfertigungsart zu wählen, wobei natürlich zu beachten ist, daß in Form gearbeitete Ringe, infolge der höheren Herstellungskosten, sich wesentlich teurer stellen. Die Sauberkeit und größere Beanspruchungsfähigkeit auf Zug ist dafür ein wesentlicher Vorteil der Formringe.

Die einfachste Bezeichnung der Maße bei Schnurringen ist nach innerem Durchmesser und Schnurstärke, z. B. 25 mm innerem Durchmesser, 8 mm Schnurstärke. Bei Ringen aus Schnur mit ovalem oder anderem Querschnitt wird es immer vorteilhaft sein, durch eine Skizze die Maße zu erläutern. Hier und da ist es auch üblich, den Durchmesser der Ringe von Mitte Schnur zu Mitte Schnur zu nehmen, z. B. 100 mm Durchmesser von Mitte zu Mitte Schnur, 10 mm Schnurstärke. Hier handelt es sich also um Ringe von 90 mm inneren Durchmesser, 10 mm Schnurstärke. Bei besonders großen Ringen bietet die Feststellung des Durchmessers oft Schwierigkeiten, denen man dadurch begegnet, daß man die Größe des Ringes nach dem Umfang angibt; es muß hier aber genau bezeichnet werden, ob hier der innere, äußere oder mittlere Umfang gemeint ist. Beispiel: 2515 mm innerer Umfang, 25 mm Schnurstärke. Es würde sich also hier um Ringe von 800 mm innerem Durchmesser handeln.

Stopfen oder Pfropfen. Bei Bestellung dieses Gegenstandes wird wohl gewöhnlich die betreffende Größe aus den Formenverzeichnissen der Fabriken herausgesucht, so daß die Nummer der Form die verlangte Größe einwandfrei bezeichnet. Erfolgt aber die Aufgabe lediglich nach den Maßen, so ist die nachstehende Reihenfolge der Maße empfehlenswert: oberer Durchmesser, unterer Durchmesser, Höhe, z. B. 38×35 mm Durchmesser, 26 mm hoch. Lautet die Aufgabe nur: 38×35×26 mm Durchmesser, so müssen unbedingt Zweifel entstehen, weil nicht festzustellen ist, wie die Maße auf Durchmesser und Höhe zu verteilen sind.

Ventilkugeln. Soweit nicht Massenanfertigung nach bestimmten Normen in Frage kommt, werden oft Kugeln in kleineren Mengen bestellt, bei denen die verschiedensten Gewichte, schwimmend bis zum schwersten Gewicht, vorgeschrieben sind. Schwimmende Kugeln werden im allgemeinen durch Verwendung eines Korkkernes hergestellt, der auch die Verarbeitung von Qualitäten mit höherem spezifischen Gewicht gestattet. Sonst sind Blei- oder Eisenkerne, je nach dem verlangten Gewichte, üblich, wobei als Norm gelten kann, daß zwei Drittel des Gesamtdurchmessers der Kern, ein Drittel der Gummibezug einnimmt. Auch Tonkugeln, voll oder hohl, finden als Kern Verwendung.

Durch diese verschiedenen Herstellungsarten ist der Fabrik die Einhaltung so ziemlich jeden Gewichtes möglich, vorausgesetzt, daß dem Hersteller die Wahl des Kernes und der Gummibezugstärke überlassen wird. Natürlich dürfen sich die Vorschriften nicht widersprechen. Es sei hier auf die von der „Gummi-Zeitung" herausgegebenen Tabellen über Kugelgewichte hingewiesen, die es mit leichter Mühe ermöglichen, sich einen Ueberblick über die Zusammensetzung einer Kugel nach einem gegebenen Gewicht zu verschaffen Anzuraten ist es, bei jeder Bestellung den Verwendungszweck der Kugeln anzugeben, d. h. ob es sich um eine Pumpe für Luft, Wasser, Säure usw. handelt, um die passende Qualität wählen zu können.

Klosettrichter. Der Grundlage dieses Aufsatzes entsprechend soll hier nur von den freihändig hergestellten, konischen, oder kelchförmigen Trichtern die Rede sein. Bei konischen Trichtern ist die Angabe der inneren Maße, der Wandstärke und der Höhe erforderlich, z. B. 50×30 mm innerer Durchmesser, 2 mm Wandstärke, 60 mm hoch. Zur Verstärkung der Ränder werden diese gerollt, wodurch Trichter mit Wulst entstehen, im Gegensatz zu der oben und unten glatt abgeschnittenen Ausführung. Die Vorschrift „mit oder ohne Wulst" darf daher in der Bestellung nicht fehlen. Bei kelchförmigen Trichtern ist zunächst der innere Durchmesser des Kelches, darauf der innere Durchmesser des schlauchförmigen Stutzens zu bezeichnen. Es folgt die Wandstärke und die Höhe des Kelches und des Stutzens. Beispiel: Kelchförmige Trichter 55×25 mm innerer Durchmesser, 2½ mm Wandstärke, Höhe des Kelches 45 mm, Höhe des Stutzens 25 mm. Kelchförmige Trichter werden fast ausnahmslos mit Wulst geliefert. Kleine Abweichungen von den vorgeschriebenen Maßen sind unvermeidlich und für die Verwendung bedeutungslos.

(Schluß folgt.)

Zeitstudien und Betriebswissenschaft.

Aeußerung eines Werkmeisters.

In der „Gummi-Zeitung", Seite 649, wird die Stellungnahme der Werkmeister zu den Vorwürfen, die ihnen in mehreren vorhergegangenen Artikeln (Seite 1253 und 1419) gemacht wurden, gewünscht.

Im Interesse unseres Standes gebe ich die nachstehenden Ausführungen mit der bestimmten Zuversicht, daß diese bei unseren Fachleuten das richtige Verständnis finden werden.

Um eine, soweit als möglich, objektive Stellungnahme einzunehmen, ist es zunächst erforderlich, die Gummi-Industrie in zwei Gruppen zu teilen, und zwar in eine solche, die nach modernen und wissenschaftlichen Grundsätzen arbeitet, und die die Erfolge der Wissenschaft innerhalb ihrer Betriebe immer mehr zu verwenden bestrebt ist (wobei aber keineswegs die alte Praxis vollständig ausgeschaltet wird), und in eine zweite Gruppe, in der nach der althergebrachten Weise weitergearbeitet wird.

Selbstredend kann hierüber nur derjenige ein unparteiisches Urteil abgeben, der Gelegenheit hatte, die Verhältnisse in beiden Gruppen durch längere Tätigkeit kennen zu lernen.

Soviel mir aus meiner eigenen Beschäftigung und aus Mitteilungen früherer Kollegen bekannt ist, ist die zweite Gruppe in Deutschland, der Anzahl der Betriebe nach (nicht aber hinsichtlich ihrer Größe und Arbeiterzahl) wohl die größere, (? D. Red.) und in diesen Betrieben sind leider nur zu oft die Gegner der rationelleren Bewirtschaftung anzutreffen. Um der Aufforderung auf Seite 1649 „was bei dieser Sabotage eigentlich die treibende Kraft ist" gerecht zu werden, muß ich an eine Wunde rühren, die in der „Gummi-Zeitung" schon oft und oft von ernst zu nehmenden Fachleuten besprochen wurde.

Die vielen Betriebe der Gruppe 2 sind auch heute noch der Meinung, daß nur die alte langjährige, bisher geübte Praxis die treibende und fördernde Kraft ist, mit der ein Vorwärtskommen oder ein Schritthalten mit anderen Firmen unserer Branche möglich ist; die Einrichtung eines Laboratoriums halten sie z. B. für Luxus, da ihre Mischungen „schon jahrelang erprobt sind". Diese Ansicht rührt aber nicht von den Meistern her, sie stammt von anderer Stelle und wird allen Angestellten eingeimpft, so daß diese mit der Zeit selbst fest an diese „Weisheit" glauben und jeder Neuerung abhold sind, oder zum mindesten mißtrauisch gegenüberstehen. Gerade in solchen Betrieben findet sehr selten ein Wechsel in der Besetzung der Meisterposten statt, da sich alle Angestellten in das Althergebrachte eingelebt haben und sich in dem alten Gleise wohl befinden, es wird weiter gearbeitet nach dem bekannten Schema F, solange es die Verhältnisse erlauben.

Wird aber endlich — veranlaßt durch die wirtschaftlichen Verhältnisse — ein fachmännischer Betriebsleiter oder technischer Direktor eingestellt, so fühlen sich die bisherigen Machthaber der einzelnen Werkstätten zurückgestellt und in ihrer Würde gekränkt, da ihnen augenscheinlich nicht mehr das bisherige Vertrauen geschenkt wird (d. i. menschlich begreiflich, aber die Zeit stellt heute eben andere Anforderungen an jeden einzelnen); sie begegnen dem „Neuen" mit Scheu und Widerwillen, sie sehen unter Umständen ihre Stellung gefährdet und fühlen sich in den Augen ihrer bisherigen Untergebenen herabgesetzt. Es ist verständlich, daß der sich anscheinend aus seiner Stellung Verdrängte, in voller Verkennung der tatsächlichen Verhältnisse, alle Hebel in Bewegung setzt, um seine bisherige Macht und sein Ansehen zu erhalten und dabei zu dem falschen Mittel — nennen wir es passive Resistenz — greift, anstatt die neuen Anordnungen objektiv zu prüfen und den unparteiischen Mittler zwischen Betriebsleiter und Arbeiter zu machen, der er ja sein soll.

In jedem der genannten Betriebe ist mit der Zeit im Laufe der Jahre aus der Meistergruppe eine Persönlichkeit hervorgegangen, die im Betriebe sozusagen die erste Geige spielt, und die bei allen wichtigen Anlässen von „oben" zu Rate gezogen werden mußte, da diese Kraft infolge der langjährigen Dienstzeit am besten mit allen Einrichtungen des Betriebes, der Leistungsfähigkeit usw. Bescheid wußte; nun wird diese Persönlichkeit plötzlich durch den neuen Betriebsleiter, wenn auch nicht verdrängt, so doch in den Hintergrund geschoben und das falsche Ehrgefühl ist erwacht. Ist der neue Betriebsleiter auch ein Menschenkenner — und das soll und muß er unter den gegenwärtigen Verhältnissen sein — so wird er es auch verstehen, sich in die Lage des alten Meisters zu versetzen, und sein Bestreben muß dahingehen, sich mit diesem in das richtige Verhältnis zu setzen. Sieht der neue Leiter, daß manche Arbeit bisher unvorteilhaft ausgeführt wurde, so kann er schließlich den alten Angestellten daraus keinen Vorwurf machen, da diese ja seit vielen Jahren nicht in besser eingerichteten Betrieben tätig waren. Wenn dieser und ähnliche Punkte von der neuen Leitung in entsprechender Weise berücksichtigt werden, wird sich bald ein besserer Kontakt einstellen, bei dem beide Teile zufrieden sein können.

In den oben erwähnten Fabriken der Gruppe 1 vollzog sich die Wandlung zu dem jetzigen System auch nicht reibungslos und verschiedene Stellungswechsel sind infolge neuer Maßnahmen seit Friedensschluß vor sich gegangen, bevor ein glattes Arbeiten ermöglicht wurde. Allerdings darf nicht übersehen werden, daß in den letztgenannten Fabriken meistens schon seit vielen Jahren eine andere Ordnung herrschte als in den Betrieben der Gruppe 2; es waren in diesen Betrieben schon jahrzehntelang fachkundige Betriebsleiter, Ressortchefs usw. tätig und den Meistern war ihr Arbeitsfeld genau umschrieben. Wenn nun in diesen Werken irgendwie Neuerungen und Verbesserungen eingeführt werden, so haben diese nicht die gleiche Auswirkung wie in den Betrieben der Gruppe 2 und die Meister fühlen sich dadurch auch nicht zurückgesetzt, denn wenn uns Meistern irgendein Vorwurf wegen Rückständigkeit oder dergleichen gemacht werden kann, so trifft uns dieser wohl nicht allein, sondern auch den bisherigen Betriebsleiter, und geteiltes Leid ist halbes Leid.

Ich habe in meiner Praxis schon viele Verbesserungen mitgemacht, auch viele solche, die sich nicht bewährten und wieder sehr schnell verschwunden waren, auch bin ich manchen Aenderungen mißtrauisch und vielleicht am Anfang nicht wohlwollend begegnet; wenn aber die „Sache klappte" und alle Beteiligten damit zufrieden waren, wurde gewiß nicht dagegen opponiert. Aber die „Zufriedenheit aller daran Beteiligten" zu erreichen, ist eben das Kunststück. Nicht der Meister ist daran schuld, wenn es nicht dazu kommt, da spielen viele andere Momente mit, die auch den Betriebsleitern nur zu gut bekannt sind.

Ein Meister.

Vereinheitlichung von Laboratoriumsapparaten.

Die „Denog"-Mitteilungen, Seiten 1 bis 18, Beilage der „Zeitschrift für angewandte Chemie", Nr. 18, vom 6. Mai 1926, bringen eine vollständige Aufstellung folgender vom Verein Deutscher Chemiker bearbeiteten Laboratoriumsgeräte nebst Maßzeichnungen:

Trichter, Tropf- und Scheidetrichter, Trichterrohre, Sicherheitsrohre, Reagenzgläser, Liebigkühler, Waschflaschen, Kippapparate, Exsikkatoren, Flüssigkeitsflaschen, Tubusflaschen, Pulverflaschen, Hähne mit geradem und schrägem Durchgang, Zweiweghähne, Dreiweghähne, Wägegläschen, Vorstöße, gerade und gekrümmte, Saugflaschen,, Glocken, Trockentürme, Kugelkühler, Schlangenkühler, Halsformen und Flaschenstopfen, Meßkolben, Meßzylinder, Mischzylinder, Vollpipetten, Meßpipetten, Büretten, Pyknometer, Extraktionsapparate nach Soxhlet, Filtrierpapier, Gummistopfen und Schläuche.

Es wird gebeten, zu den angegebenen Maßen bis zum 6. Juli d. J. Stellung zu nehmen und etwaige Gegenäußerungen an den Vorsitzenden des Normenausschusses des Vereins Deutscher Chemiker, Herrn Dr. Hermann Rabe, Charlottenburg, Giesebrechtstr. 13, zu richten. Die Gegenäußerungen sollen möglichst mit eingehender Motivierung versehen sein, damit die Stellungnahme hierzu erleichtert wird. Allgemeine Aeußerungen, wie „praktische Erfahrungen" oder „alte Gewohnheiten" ergeben keine genügende Grundlage, den Gegenäußerungen nachzugehen. Es wird ausdrücklich bemerkt, daß die Zustimmung zu den Vorschlägen angenommen werden muß, falls keine Gegenäußerungen eingehen.

Sonderdrucke der „Denog"-Mitteilungen können vom Verlag Chemie G. m. b. H., Leipzig, Bosestr. 2, bezogen werden.

Kautschukforschung ⋆ Kautschukchemie

Die Kautschukforschung im Jahre 1925.

Von Dr. **Marianne Pieck.**

I.

Im folgenden soll eine Zusammenstellung der wichtigsten, im Jahre 1925 bekannt gewordenen Arbeiten auf dem Kautschukgebiet, mit Ausschluß der Patentliteratur, gegeben werden.

I. Latex und Rohgummi.

Eine Anzahl von Arbeiten wurde der Untersuchung des Latex gewidmet. Nach Wightmann und Trivelli[1]) haben die Partikelchen im Latex einen Durchmesser von 0,2 bis 4 μ, der Durchschnitt = 0,7 bis 0,8 μ. Die Brownsche Molekularbewegung läßt sich mit Hilfe von Kinoaufnahmen gut zeigen. Die Birnenform, wie sie Hauser fand, ist zwar häufig, aber nicht sehr beständig.

Nach Freundlich und Hauser[2]) hat frisch gezapfter Latex eine Wasserstoffionenkonzentration von $P_H = 6{,}0$, beim Lagern oder Verdunsten erhöht sich dieser Wert, wahrscheinlich infolge von Abgabe von Kohlensäure. Mikroskopische Beobachtungen an verdampfendem oder koagulierendem Latex zeigen an, daß das Koagulat im Rohgummi in einem ganz anderen Zustand vorliegt als im Latex. Der Nerv des Rohgummis ist bedingt durch die zähe Außenhülle der Kautschukpartikel. Außer der Außenhülle und dem Inhalt enthält das Kautschukpartikelchen wahrscheinlich noch eine adsorbierte Proteinschicht.

Muster von Balata hatten nach Hauser[3]) eine Wasserstoffionenkonzentration von $P_H = 6{,}4$. In der Balata sind die einzelnen Partikelchen vollkommen kugelförmig, mit einem Durchmesser von 0,5 bis 3,5 μ. Das Innere ist eine viskose Flüssigkeit, die Außenhülle eine sehr widerstandsfähige Membran, nach der Deformierung erholen sich die Teilchen sehr langsam. Beim Verdampfen des Serums werden die Teilchen langsam härter, die Einzelteilchen bleiben, wenn auch stark deformiert, im Trockenrückstand deutlich erhalten.

Sebrell, Park und Martin[4]) konnten in einer mikroskopischen Studie an Hevealatex die Befunde von Hauser bestätigen. Die einzelnen Partikelchen sind halbfest, Verdampfung oder Koagulation zerstört ihre Struktur nicht, die Opaleszenz verschwindet infolge Entfernung des Wassers. Durch Einweichen in Wasser wird die Struktur wieder erkennbar. Auf gleiche Weise kann die Struktur von Filmen, die durch Eintrocknen von Benzollösungen gewonnen waren, sichtbar gemacht werden. Auch Stevens[5]) machte dieselben Beobachtungen.

Eine chemische Untersuchung des Latex durch Belgrave[6]) ergab die folgende Zusammensetzung: Proteine 50 Prozent, Albumosen 5 Prozent, Aminosäuren 7 Prozent, aus Crepe mit alkoholischer Lauge extrahierbar 10 Prozent. Das Protein des Serums enthält 4,34 Prozent Stickstoff. Es lassen sich daraus abscheiden 8,3 Prozent Dicarbonsäuren, 4,3 Prozent Glyzin, andere Aminosäuren und Hydroxyprolin 7,2 Prozent, Prolin 5,9 Prozent, alles auf den Gesamtstickstoff bezogen.

Wenn auch die Koagulation mit Essigsäure immer noch die Methode der Kautschukgewinnung aus Latex ist, so werden immer wieder Studien an anderen Koagulationsmitteln unternommen. Spoon[7]) berichtet über Versuche mit Phosphorsäure als Koagulationsmittel. Von dieser sind erheblich größere Mengen nötig als von Essigsäure, der erhaltene Gummi enthält mehr Feuchtigkeit und Aschenbestandteile und besitzt schlechtere physikalische Eigenschaften als der normal gewonnene. Das Colloseus-Verfahren, nach dem Latex koaguliert wird durch aufeinander folgende Zugaben von Tannin, Natronlauge und Chlorkalzium, hat für Hevealatex keine Bedeutung, da der so erhaltene Kautschuk durchaus minderwertig ist.

[1]) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 164.
[2]) Kolloid-Zeitschr. 36, Seite 15.
[3]) Gummi-Zeitung 39, Seite 1165.
[4]) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 1173.
[5]) India Rubber Journ. 70, Seite 1059.
[6]) Malay. Agr. Journ. 13, Seite 154.
[7]) Arch. Rubbercultuur 8, 12.

Ameisensäure als Koagulationsmittel ergibt nach De Vries, Spoon und Riebl[8]) einen Gummi mit normaler Heizkurve. Der Gummi ist etwas plastischer und ebenso gut haltbar wie der mit Essigsäure gewonnene. Stevens[9]) stellte fest, daß Ameisensäure etwa das doppelte Koagulationsvermögen wie Essigsäure hat. Mit dem Minimum an Ameisensäure hergestellter Kautschuk unterscheidet sich nicht von mit Essigsäure hergestelltem.

Koagulation mit Kieselfluorwasserstoffsäure ist in den meisten Fällen ebenso anwendbar. Es empfiehlt sich nach Stevens[10]), die Kieselfluorwasserstoffsäure als Pulver einzuführen. Koagulation mit Kieselfluorwasserstoffsäure in Verbindung mit p-Nitrophenol[11]) gibt einen normalen Gummi, der keine Neigung zum Schimmligwerden besitzt.

Den Einfluß weiterer Chemikalien auf das Koagulieren von Hevealatex haben De Vries und Beumée-Nieuwland[12]) untersucht. Schwefelwasserstoff und Blausäure sind zu schwache Säuren, um Koagulation bewirken zu können. Thymol und β-Naphthol wirken nicht koagulierend, bewirken aber starke Koaleszenz, während das saure Chinosol ein Koagulationsmittel ist, aber keine Koaleszenz hervorruft. Toluol und Chloroform bewirken Koaleszenz und Koagulation. Von diesen Stoffen hat nur Chinosol einen deutlichen Einfluß auf das Enzym Koalase. Die Ergebnisse zeigen, daß Ausflockung und Koaleszenz zwei deutlich voneinander verschiedene Vorgänge sind.

Eine Arbeit von Greenstreet[13]) befaßt sich mit der Koagulation von Jelutong. Die üblichen Koagulationsmittel sind hier Kerosin, Alaun, Schwefelsäure und Methylalkohol. Kerosin verleiht dem Koagulat einen unangenehmen Geruch. Kieselfluorwasserstoffsäure und Schwefelsäure scheinen am zufriedenstellendsten zu sein. Damit hergestellter Jelutong ist gut haltbar, ohne allzu trocken zu werden. Normaler Jelutong enthält 76 bis 82 Prozent Harz, bei der Zerstörung, z. B. durch Erhitzen, erhöht sich der Harzgehalt bis auf 100 Prozent, die Kohäsion und Elastizität verschwinden. Jelutong neigt nicht so zu Schimmelbildung wie Hevea.

Neben der Gewinnung des Kautschuks entweder durch Koagulation oder durch Versprühen des Latex ist als ganz neuartiges, vielversprechendes Verfahren die sogenannte „Elektrophorese" des Latex zu nennen, die in einer elektrolytischen Niederschlagung des Kautschuks aus dem Latex besteht. Die Ausarbeitung dieses Verfahrens verdanken wir Sheppard und Eberlin.[14]) Es ist bereits lange bekannt, daß die Kautschukpartikelchen im Latex negativ elektrisch geladen sind, so daß sie beim Durchgang eines elektrischen Stromes an der Anode abgeschieden werden. Nach diesem Verfahren ist es möglich, Schwefel, Füllstoffe und Beschleuniger, die man dem Latex zusetzt, da sie die gleichnamige elektrische Ladung wie der Kautschuk besitzen, gleichzeitig mit dem Kautschuk auf der Anode niederzuschlagen. Dicke, gleichmäßige Schichten von Kautschukmischungen können auf metallischen Anoden erzeugt werden, dieser Ueberzug bedeckt alle Winkel und Kanten gleichmäßig und läßt sich auf die übliche Weise vulkanisieren. Am besten wird ein elektrischer Strom von der Stromdichte 0,15 bis 1,5 Amp. pro qdm und 150 Volt Spannung benutzt. Vorteilhaft verwendet man Anoden aus porösem Material, bei denen die entwickelten Gase leicht entweichen können und nicht zu einer Porosität des Ueberzugs Anlaß geben.[15])

Der durch Koagulation gewonnene Kautschuk ist nicht gleichmäßig in seiner Beschaffenheit, es spielen die verschiedenen Faktoren bei der Aufbereitung eine wichtige Rolle. Das als Konservierungs-

[8]) Arch. Rubbercultuur 9, 9.
[9]) Bull. Rubber Growers Assoc. 7, Seite 568.
[10]) Bull. Rubber Growers Assoc. 7, Seite 555.
[11]) Bull. Rubber Growers Assoc. 7, Seite 657.
[12]) Arch. Rubbercultuur 9, 7.
[13]) Malay. Agr. Journ. 13, Seite 1.
[14]) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 711, A. P. 1476374, Gummi-Ztg. 39, Nr. 39; 40, Nr. 34, Seite 1861.
[15]) Revue gen. Caout. Okt. 25, Seite 14.

mittel des Latex benutzte p-Nitrophenol beeinflußt nach Stevens[16]) in keiner Weise den Vulkanisationsgrad des erhaltenen Gummis. Crepe, der drei Stunden in einer verdünnten Lösung von p-Nitrophenol gelegen hatte und dann in einer feuchten Kammer aufgehängt wurde, zeigte keinerlei Fleckenbildung wie der nicht mit p-Nitrophenol behandelte Gummi. Eine gewisse Reifung wird bewirkt, wie der größere Vulkanisationsgrad anzeigt.

Die übliche Konservierung des Latex mit Ammoniak möchte Ditmar[17]) durch eine andere ersetzt haben, da der aus ammoniakalischem Latex erhaltene Gummi nach kurzer Zeit klebrig werde. Auch mit ammoniakalischem Latex hergestelltes Papier zeige ähnliche Schädigungen.

De Vries, Riebl und Beumée-Nieuwland[18]) stellen fest, daß der aus ammoniakalischem Latex hergestellte Gummi, wenn er einige Monate alt ist, elastischer ist als aus nicht konserviertem Latex hergestellter. Der Niederschlag, der sich beim Stehen von ammoniakalischem Latex abscheidet, hat kaum Einfluß auf die Eigenschaften des Gummis.

Natronlauge ist als Konservierungsmittel nur wirksam bei Konzentrationen von 0,7 bis 0,9 Prozent.[19]) Die Alkalität des behandelten Latex nimmt beim Lagern ab. Der erhaltene Gummi ist ähnlich dem aus ammoniakalischem Latex, der Vulkanisationsgrad nimmt zunächst zu, dann ab und dann wieder zu. Bei Zusatz größerer Mengen Lauge bildet sich an der Oberfläche des Latex eine Paste. Der aus dieser Paste gewonnene Kautschuk ist außergewöhnlich weich und plastisch, wird aber leicht klebrig und hat nach der Vulkanisation geringe Festigkeit. Der Kautschuk ist besser, wenn die Paste vorher längere Zeit dialysiert wurde. Latex, der längere Zeit mit Natronlauge konserviert wurde, ergibt einen Kautschuk mit sehr niedrigem Stickstoff- und erhöhtem Aschengehalt.

Bruni und Levi[20]) haben gereiften oder Slab-Kautschuk einer eingehenden Untersuchung unterworfen. Die untersuchten Slabs enthielten noch 20 bis 25 Prozent Wasser. Nach der Aufbereitung zu Crepe betrug der Säuregehalt, auf Essigsäure berechnet, 0,9 Prozent, also erheblich mehr als gewöhnlich. Beim Auswaschen mit kaltem Wasser oder beim Erwärmen im Vakuum sinkt der Wert auf den normalen. Hierdurch wird der Vulkanisationsgrad nicht beeinflußt, eine Acetonextraktion erhöht ihn dagegen auf das Fünffache. Das im Vakuum auf 130° erhitzte Produkt wurde fraktioniert destilliert. Die erste Fraktion bestand fast nur aus Essigsäure mit etwas Valeriansäure und deren Ammoniumsalzen. Die höheren Fraktionen enthielten Valeramid und wahrscheinlich Butyramid. Eine Extraktion wurde ausgeführt, indem die Felle in Bleifolien eingewickelt wurden. Es entwich Ammoniak, der Extrakt bestand aus gleichen Teilen Bleistearat und -palmitat und geringen Mengen der Ammoniumsalze. Der Acetonextrakt war ein starker Vulkanisationsbeschleuniger. Er war löslich in einem Wasser-Aethergemisch. Die ätherische Schicht enthielt nur höhere Fettsäuren und war nicht vulkanisationsbeschleunigend, während die wässerige Schicht die Stickstoffsubstanzen enthielt und ein starker Vulkanisationsbeschleuniger war.

In Holländisch-Ostindien koagulieren die Eingeborenen den Latex vielfach mit Alaun. Der so erhaltene Gummi enthält nach Spoon[21]) beträchtliche Mengen Feuchtigkeit und Fremdstoffe. Der Waschverlust beträgt bis 50 Prozent. Nach der weiteren Aufbereitung gelangt der Gummi nach Europa als „amber blanket" Gummi, der bis über 1 Prozent Asche enthält.

Spoon[22]) untersuchte ferner den Einfluß der verschiedenen Faktoren bei der Aufbereitung von slabs. Wenn auch für einige Händler größere Mengen slab hergestellt werden, so ist doch nicht anzunehmen, daß slab als Standard-Marktprodukt Bedeutung gewinnen wird.

Die Verfärbungen des Rohgummis, wie sie durch Fusarium und Penicillium hervorgerufen werden, konnte Brown[23]) künstlich erzeugen. Wenn man z. B. Gummistreifen, die drei bis vier Tage bei 47° in Wasser gelegen hatten, mit einer konzentrierten Lösung von Ammoniumchlorid bei 30° behandelt, so ist nach zwei Tagen fast der ganze Gummi violett gefärbt.

Die bereits früher beschriebenen Plastizitätsbestimmungen an Rohgummi haben eine weitere Ausgestaltung erfahren, und zwar gelangte in den meisten Fällen das Williamssche Plastimeter zur Anwendung. Die von Williams zuerst ausgearbeitete Methode wird von De Vries so abgeändert[24]), daß er eine Belastung von 5 kg anwendet und aus dem auf 50° vorgewärmten Gummi eine Probekugel von 0,4 g Gewicht schneidet. Das Plastimeter steht in einem Thermostaten von 100°, die Abnahme der Dicke des Musters wird in kurzen Zeitabständen bis zu 45 Minuten gemessen. Die Plastizität des Musters nach 30 Minuten bezeichnet De Vries mit D_{30}. Die Kompressionskurven sind für die verschiedenen Rohgummisorten nicht gleich, so daß als ein weiteres Charakteristikum die Abnahme der Dicke in der Zeit von 25 zu 35 Minuten gemessen werden kann. Diesen Wert bezeichnet De Vries mit „H". Aus seinen Messungen ergab sich, daß pale Crepe härter ist als smoked Sheet. Für einen Wert für $D_{30} = 1{,}50$ mm ist z. B. H bei pale Crepe = 0,076 und bei smoked Sheet = 0,063. Wenn man die Werte für D_{30} und H in eine Kurve einträgt, so läßt sich leicht die Qualität des betreffenden Rohgummis aus der Kurve ableiten. De Vries vergleicht seine Werte schließlich noch mit den von Marzetti erhaltenen Zahlen. Ferner bestimmt er die Plastizität einer größeren Anzahl von Rohgummisorten.[25]) Hard fine Para, Kerbosch, Schadt- und Krause-Kautschuk waren alle gleichmäßig hart. Einige sprayed Rubber waren ebenso hart, andere gaben ziemlich abweichende Werte. Gereifter slab hat normale Härte, wird aber beim Lagern härter. In einer späteren Untersuchung kommt De Vries zu der Erkenntnis[26]), daß die früher festgestellten Unterschiede in der Härte von pale Crepe und smoked Sheet in Wirklichkeit nicht vorhanden sind. Die von ihm bestimmten Werte, die zu diesem Schluß berechtigten, beruhten auf der durch die Lagerung eingetretenen Alterung.

Weitere Plastizitätsbestimmungen liegen vor von Beebe und Stringfield.[27]) Sie bestimmten die Plastizität von unvulkanisierten Mischungen, wobei sie feststellten, daß die Plastizität beeinflußt wird durch die Temperatur der Mischwalzen und durch Temperaturschwankungen im Kühlwasser.

Viskositätsbestimmungen in Kautschuklösungen ergaben, daß sehr klebriger Kautschuk in Benzol eine verhältnismäßig niedrige Viskosität hat.[28]) In angesäuertem Benzol ändert sich dieser Wert nicht, da die natürliche Säure des Kautschuks eine elektrische Entladung bewirkt hat. Normaler Kautschuk hat in angesäuertem Benzol eine relative Viskosität von etwa 30.

Viele Faktoren, die einen ausgesprochenen Einfluß auf den Vulkanisationsgrad und die normale Viskosität haben, haben praktisch keinen Einfluß auf die Plastizität des Rohgummis.[29]) Es besteht demnach anscheinend kein Zusammenhang zwischen der Plastizität von Rohgummi und seiner Viskosität in angesäuertem Benzol. Für die Bewertung des Rohgummis ist wahrscheinlich seine Viskosität in angesäuertem Benzol das beste Kennzeichen.

Ditmar[30]) beschreibt eine einfache Apparatur zur Bestimmung der Viskosität von hochviskosen Gummilösungen. Diese für rohe Schnellbestimmungen geeignete Methode besteht in folgendem: Ein zylindrisches Glasgefäß, das in einer Entfernung von 2 cm vom Boden ein großes Sieb enthält, wird bis zu einer Höhe von 14 cm mit der Gummilösung gefüllt. Dann wird ein Glasrohr von 3 cm Durchmesser mit einem feinen Sieb am unteren Ende schnell soweit in die Lösung eingetaucht, bis es auf das große Sieb aufstößt. Die Zeit, die die Lösung braucht, um bis zu der in 10 cm Höhe des Glasrohres angebrachten Marke zu steigen, ist dann ein Maß für die Viskosität der Lösung.

Abernethy[31]) empfiehlt zu Viskositätsbestimmungen an Lösungen von weit auseinander liegenden Viskositäten die Methode der fallenden Kugel. Er bestimmte nach dieser Methode die Viskosität von Gummilösungen bis zu einer Konzentration von 40 Prozent. Die hauptsächlichsten Ergebnisse seiner Untersuchungen sind die folgenden: Licht hat auf die Viskosität von mastiziertem Gummi einen viel geringeren Einfluß als auf die von unmastiziertem Gummi. Bei allen Konzentrationen ist die Viskosität in Toluol kleiner als in Benzol. Die Zunahme der Viskosität bei steigender Konzentration ist bei niedriger Temperatur ausgesprochener als bei hoher. Alle bisher aufgestellten Formeln drücken den Zusammenhang zwischen Konzentration und Viskosität nicht befriedigend aus. Bei Konzentrationen von 1 bis 40 Prozent besteht eine annähernd lineare Funktion zwischen dem Logarithmus der Viskosität und der Quadratwurzel der Konzentration. Unter der Annahme, daß diese Beziehung auch bei noch höheren Konzentrationen gültig ist, kann

[16]) Bull. Rubber Growers' Assoc. 7, Seite 108.
[17]) Caout. Guttap. 22, Seite 12 597.
[18]) Arch. Rubbercultuur 9, 3.
[19]) Arch. Rubbercultuur 9, 8.
[20]) Giorn. Chim. Ind. Appl. 7, Seite 447.
[21]) Arch. Rubbercultuur 9, 6.
[22]) Arch. Rubbercultuur 9, 11.
[23]) Bull. Rubber Growers' Assoc. 7, Seite 447.
[24]) Arch. Rubbercultuur 9, 6.
[25]) Arch. Rubberkultuur 9, 4.
[26]) Arch. Rubbercultuur 9, 9.
[27]) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 295.
[28]) Arch. Rubbercultuur 9, 2.
[29]) Arch. Rubbercultuur 9, 4.
[30]) Chem. Zeit. 49, Seite 676.
[31]) India Rubber Journ. 70, Seite 775.

man durch Extrapolieren die Viskosität von mastiziertem Kautschuk selbst bestimmen. Man findet dann die Viskosität bei 10° zehnmal so groß wie bei 60°.

II. Struktur und Aufbau des Kautschukmoleküls.

Die ganz besonderen Eigenschaften des Kautschuks in bezug auf Dehnung, Elastizität usw. haben viele Forscher zu Spekulationen über den inneren Aufbau des Kautschuks veranlaßt. Healey[32]) sucht die Erscheinungen der Elastizität, den inneren Fluß bei der Dehnung und die Erholung nach der Dehnung, wie sie der Rohgummi aufweist, durch das folgende Bild anschaulich zu machen. Man denke sich eine senkrechte Spiralfeder, die am unteren Ende einen Stempel trägt. Dieser Stempel ist in einer viskosen Flüssigkeit beweglich, die sich in einem zylindrischen Gefäß befindet. Der Stempel ist an dem Boden dieses Gefäßes mit einer zweiten Feder befestigt. Mit Hilfe dieses Bildes ist es möglich, eine mechanische Erklärung für den Einfluß des Mastizierens, des Füllens und der Vulkanisation auf die physikalischen Eigenschaften des Rohgummis zu geben.

Stamberger[33]) versucht, durch ultramikroskopische Betrachtungen einen Einblick in den Aufbau des Kautschuks zu gewinnen. Eine einprozentige Lösung von Crepe in Benzol war unter dem Ultramikroskop optisch leer. Eine zweiprozentige, benzolische Lösung desselben, aber mastizierten Kautschuks zeigte eine große Zahl von Submikronen. Die optische Homogenität im ersten Fall rührt daher, daß große Mengen Lösungsmittel in das Innere des Kautschuks eingedrungen sind. Durch das Mastizieren wird die Struktur des Kautschuks zerstört, die abgespaltenen Submikronen können nicht mehr soviel Lösungsmittel absorbieren und werden daher im Ultramikroskop sichtbar. Die starke Abnahme der Viskosität von mastiziertem Gummi stützt diese Annahme. Mittels einer besonderen Versuchsanordnung mißt Stamberger die Quellung von mastiziertem und unmastiziertem Kautschuk. Bei Einschaltung einer Membran erreichen beide Proben ein Quellungsmaximum; wenn die Quellung bei direkter Berührung mit dem Lösungsmittel stattfindet, so zeigt der unmastizierte Kautschuk ein Quellungsmaximum, während der mastizierte eine homogene Lösung gibt.

Feuchter trennt den Kautschuk[34]) durch Diffusion in ein unlösliches Gel und einen löslichen Teil, der nach Verdunsten des Lösungsmittels einen Film mit einer eisblumenartigen Struktur gibt. Die Oxydation dieses Diffusionskautschuks[35]) verläuft erheblich langsamer als die von gewöhnlichem Kautschuk, die Zerstörung ist dagegen größer. Die verschiedenen elastischen Phänomene des Kautschuks haben weder eine rein physikalische noch eine rein chemische Ursache, sondern sind Kolloidreaktionen.[36]) Die Elastizität des Kautschuks ist als eine thermodynamische Funktion seiner Struktur anzusehen.

Unstreitig die interessantesten Arbeiten, die sich mit der Aufklärung der Struktur des Kautschuks befassen, sind die in neuester Zeit durchgeführten röntgenspektrographischen Untersuchungen. Die ersten Arbeiten auf diesem Gebiet haben wir Katz[37]) zu verdanken. Katz stellte fest, daß unvulkanisierter Heveakautschuk, wenn er um 100 Prozent gedehnt wird, bei der röntgenspektrographischen Beobachtung ein Faserdiagramm gibt. Ungedehnter Kautschuk zeigt dabei nur einen amorphen Ring. An dem Faserdiagramm ist kenntlich, daß eine Anordnung der „Kristallite" in der Achse der Dehnungsrichtung stattgefunden hat. Die Intensität des Faserdiagramms wächst mit zunehmender Dehnung, schließlich scheint der Kautschuk vollkommen kristallinisch zu sein. Das Röntgenspektrogramm läßt erkennen, daß der Kautschuk aus einer amorphen und einer kristallinischen Substanz zusammengesetzt ist. Röntgenspektroskopische Beobachtungen an mit den verschiedensten Füllstoffen vulkanisierten Proben ergaben bei einer Dehnung auf das Siebenfache der ursprünglichen Länge nur bei Mischungen mit Magnesiumkarbonat eine sichtbare Orientierung.[38]) Bei den anderen Füllmitteln fand keine Orientierung statt, wahrscheinlich infolge ihrer unregelmäßigen Teilchenform. Auch größere Mengen freier Schwefel zeigen im gedehnten Kautschuk keinerlei Orientierung. In dem Röntgenspektrogramm sind auch nichtmikroskopische Teilchen in den Füllstoffen sichtbar. Bei Zinkoxyd, Magnesiumoxyd, Zinnober und Bleiglätte waren keinerlei gröbere Teilchen, d. h. über $^1/_{40}$ mm Durchmesser, sichtbar, während solche bei Baryumsulfat, Graphit und größeren Mengen freiem Schwefel zu erkennen waren.

Auf Grund weiterer Beobachtungen[39]) kommt Katz zu der Annahme, daß die kristallinische Substanz sich erst bei der Dehnung des Kautschuks bildet und nicht bereits im ungedehnten Kautschuk vorhanden ist. Bei der Dehnung ordnen sich die einzelnen Moleküle nicht einfach in derselben Richtung an, sondern es entsteht ein dreidimensionales Gitter. Die bekannte Erscheinung, daß sich Kautschuk entgegen den meisten anderen Körpern beim Dehnen erwärmt, läßt sich zwanglos vergleichen mit der Wärmeentwicklung, die mit der Kristallisation einer amorphen Substanz einhergeht. Dadurch findet die sogenannte Joulesche Wärme eine befriedigende Erklärung. Zu derselben Erklärung gelangt Hock[40]) auf Grund seiner Untersuchungen. Als weiteren Beweis für die kristallinische Struktur des Kautschuks mag der folgende von Hock gezeigte Versuch dienen. Wenn man gedehnten Kautschuk einfrieren läßt und dann die eingefrorenen Streifen zerschlägt, so zerspringen sie in gleichmäßige, faserige Stücke längs der Dehnungsachse, während ungedehnte Proben in ungleichmäßige Stücke, ähnlich wie Glas, zerspringen.

Auch Hauser und Mark[41]) konnten bei der Untersuchung mit Röntgenstrahlen feststellen, daß der Kautschuk beim Dehnen zum Teil in einen kristallinen Zustand übergeht. Die Lage der Interferenzpunkte im Faserdiagramm ist unabhängig von dem Dehnungsgrad, der nur einen Einfluß auf die Intensität hat. Beim Erwärmen einer Probe von gedehntem Kautschuk nimmt die Intensität der Interferenzpunkte fortlaufend ab. Wenn der Kautschuk plastisch geworden ist, sind sie verschwunden. Eine Abkühlung bis auf — 4° hat dagegen keinen Einfluß auf die Intensität der Interferenzpunkte. Bei mechanischer Bearbeitung, d. h. also beim Mastizieren, nehmen die Interferenzstreifen bis zum vollständigen Verschwinden ab.

Eine Untersuchung von De Visser[42]) befaßt sich mit dem Kalander- und Schrumpfeffekt in unvulkanisierten Mischungen. Kautschukplatten mit Kalanderkorn sind doppelbrechend und geben ein deutliches Debye-Scherrer-Diagramm. Der Grad der Schrumpfung ist nicht proportional der Ausdehnung an Kalanderkorn. Das Kalanderkorn ist wahrscheinlich hervorgerufen durch eine Orientierung der Kautschukpartikelchen mit gleichzeitiger teilweiser Kristallisation.

Eine Aufklärung über den chemisch strukturellen Aufbau des Kautschukkohlenwasserstoffes hat auch das verflossene Jahr nicht gebracht. Die Untersuchungen knüpfen an die älteren Arbeiten von Harries u. a. an, ohne wesentlich Neues zu bringen. Olivier[43]) möchte der Ringformel von Harries und Evers und von Boswell eine offene Kettenformulierung vorziehen. Staudinger setzt seine Untersuchungen der letzten Jahre fort[44]). Für Substanzen wie Kautschuk, Polysaccharide, Proteine u. ä. prägt er die Bezeichnung „Eukolloide". Hier ist das Kolloidteilchen identisch mit dem Molekül, dem Makromolekül. Dagegen sind z. B. die Salze der Fettsäuren Pseudokolloide. Styrol ist nach Staudinger ein „Hemikolloid", das sowohl Eukolloide als auch Substanzen mit niedrigerem Molekulargewicht enthält. Hemikolloide werden auch bei der Zersetzung des Kautschuks erhalten. Schließlich beschäftigt sich Staudinger noch mit dem Cyclokautschuk, dem Hydrokautschuk und der Guttapercha.

Die Frage des synthetischen Kautschuks hat im verflossenen Jahr keine Förderung erfahren. Es spricht aber alles dafür, daß das Jahr 1926 uns eine größere Anzahl von Arbeiten auf diesem Gebiet bringen wird.

Die Einwirkung von Stickoxyd auf Kautschuk wurde einer erneuten Untersuchung durch Emden[45]) unterzogen. Emden kommt dabei zu ganz anderen Ergebnissen als seinerzeit Weber. Er geht bei der Herstellung des Kautschuknitrosits so vor, daß er die Lösung des Kautschuks in Tetrachlorkohlenstoff langsam zu einer gut gekühlten Lösung von Stickstofftetroxyd in Tetrachlorkohlenstoff hinzugibt, so daß für einen Ueberschuß an Stickstofftetroxyd gesorgt ist. Es scheidet sich dabei ein weißes Produkt von erstaunlich gleichmäßiger Zusammensetzung aus. Gearbeitet wurde bei Temperaturen von — 15 bis + 5°. Die Ausbeute war quantitativ. Das Nitrosat ist zunächst in Aceton unlöslich, löst sich aber nach längerem Kochen darin zu einer rotbraunen Lösung. Da das Produkt selbst unter Bedingungen, die jegliche Oxydation ausschalten sollten, ein Oxydationsprodukt gibt, so kann die von Weber für das Nitrosat gegebene Formulierung nicht zutreffend sein.

(Schluß folgt.)

---

[32]) India Rubber Journ. 69, Seite 57.
[33]) Kolloid-Zeitschr. 35, Seite 362.
[34]) Kolloidchem. Beih. 20, Seite 434.
[35]) Kautsch. Aug. 25, Seite 11.
[36]) Kautsch. Dez. 25, Seite 6.
[37]) Kolloid-Zeitschr. 36, Seite 300, Z. angew. Chem. 38, Seite 439.
[38]) Z. angew. Chem. 38, Seite 545.

[39]) Kolloid-Zeitschr. 37, Seite 19.
[40]) Z. Elektrochem. 44, Seite 404.
[41]) Kautsch. Dez. 25, Seite 10.
[42]) Gummi-Zeitung 40, Seite 457 und 511.
[43]) Rec. Trav. Chem. 44, Seite 229.
[44]) Kautsch. Aug. 25, Seite 5, Sept. Seite 8.
[45]) Ber. 58, Seite 2522.

mittel des Latex benutzte p-Nitrophenol beeinflußt nach Stevens[16]) in keiner Weise den Vulkanisationsgrad des erhaltenen Gummis. Crepe, der drei Stunden in einer verdünnten Lösung von p-Nitrophenol gelegen hatte und dann in einer feuchten Kammer aufgehängt wurde, zeigte keinerlei Fleckenbildung wie der nicht mit p-Nitrophenol behandelte Gummi. Eine gewisse Reifung wird bewirkt, wie der größere Vulkanisationsgrad anzeigt.

Die übliche Konservierung des Latex mit Ammoniak möchte Ditmar[17]) durch eine andere ersetzt haben, da der aus ammoniakalischem Latex erhaltene Gummi nach kurzer Zeit klebrig werde. Auch mit ammoniakalischem Latex hergestelltes Papier zeige ähnliche Schädigungen.

De Vries, Riebl und Beumée-Nieuwland[18]) stellen fest, daß der aus ammoniakalischem Latex hergestellte Gummi, wenn er einige Monate alt ist, elastischer ist als aus nicht konserviertem Latex hergestellter. Der Niederschlag, der sich beim Stehen von ammoniakalischem Latex abscheidet, hat kaum Einfluß auf die Eigenschaften des Gummis.

Natronlauge ist als Konservierungsmittel nur wirksam bei Konzentrationen von 0,7 bis 0,9 Prozent.[19]) Die Alkalität des behandelten Latex nimmt beim Lagern ab. Der erhaltene Gummi ist ähnlich dem aus ammoniakalischem Latex, der Vulkanisationsgrad nimmt zunächst zu, dann ab und dann wieder zu. Bei Zusatz größerer Mengen Lauge bildet sich an der Oberfläche des Latex eine Paste. Der aus dieser Paste gewonnene Kautschuk ist außergewöhnlich weich und plastisch, wird aber leicht klebrig und hat nach der Vulkanisation geringe Festigkeit. Der Kautschuk ist besser, wenn die Paste vorher längere Zeit dialysiert wurde. Latex, der längere Zeit mit Natronlauge konserviert wurde, ergibt einen Kautschuk mit sehr niedrigem Stickstoff- und erhöhtem Aschengehalt.

Bruni und Levi[20]) haben gereiften oder Slab-Kautschuk einer eingehenden Untersuchung unterworfen. Die untersuchten Slabs enthielten noch 20 bis 25 Prozent Wasser. Nach der Aufbereitung zu Crepe betrug der Säuregehalt, auf Essigsäure berechnet, 0,9 Prozent, also erheblich mehr als gewöhnlich. Beim Auswaschen mit kaltem Wasser oder beim Erwärmen im Vakuum sinkt der Wert auf den normalen. Hierdurch wird der Vulkanisationsgrad nicht beeinflußt, eine Acetonextraktion erhöht ihn dagegen auf das Fünffache. Das im Vakuum auf 130° erhitzte Produkt wurde fraktioniert destilliert. Die erste Fraktion bestand fast nur aus Essigsäure mit etwas Valeriansäure und deren Ammoniumsalzen. Die höheren Fraktionen enthielten Valeramid und wahrscheinlich Butyramid. Eine Extraktion wurde ausgeführt, indem die Felle in Bleifolien eingewickelt wurden. Es entwich Ammoniak, der Extrakt bestand aus gleichen Teilen Bleistearat und -palmitat und geringen Mengen der Ammoniumsalze. Der Acetonextrakt war ein starker Vulkanisationsbeschleuniger. Er war löslich in einem Wasser-Aethergemisch. Die ätherische Schicht enthielt nur höhere Fettsäuren und war nicht vulkanisationsbeschleunigend, während die wässerige Schicht die Stickstoffsubstanzen enthielt und ein starker Vulkanisationsbeschleuniger war.

In Holländisch-Ostindien koagulieren die Eingeborenen den Latex vielfach mit Alaun. Der so erhaltene Gummi enthält nach Spoon[21]) beträchtliche Mengen Feuchtigkeit und Fremdstoffe. Der Waschverlust beträgt bis 50 Prozent. Nach der weiteren Aufbereitung gelangt der Gummi nach Europa als „amber blanket" Gummi, der bis über 1 Prozent Asche enthält.

Spoon[22]) untersuchte ferner den Einfluß der verschiedenen Faktoren bei der Aufbereitung von slabs. Wenn auch für einige Händler größere Mengen slab hergestellt werden, so ist doch nicht anzunehmen, daß slab als Standard-Marktprodukt Bedeutung gewinnen wird.

Die Verfärbungen des Rohgummis, wie sie durch Fusarium und Penicillium hervorgerufen werden, konnte Brown[23]) künstlich erzeugen. Wenn man z. B. Gummistreifen, die drei bis vier Tage bei 47° in Wasser gelegen hatten, mit einer konzentrierten Lösung von Ammoniumchlorid bei 30° behandelt, so ist nach zwei Tagen fast der ganze Gummi violett gefärbt.

Die bereits früher beschriebenen Plastizitätsbestimmungen an Rohgummi haben eine weitere Ausgestaltung erfahren, und zwar gelangte in den meisten Fällen das Williamssche Plastimeter zur Anwendung. Die von Williams zuerst ausgearbeitete Methode wird von De Vries so abgeändert[24]), daß er eine Belastung von 5 kg anwendet und aus dem auf 50° vorgewärmten Gummi eine Probekugel von 0,4 g Gewicht schneidet. Das Plastimeter steht in einem Thermostaten von 100°, die Abnahme der Dicke des Musters wird in kurzen Zeitabständen bis zu 45 Minuten gemessen. Die Plastizität des Musters nach 30 Minuten bezeichnet De Vries mit D_{30}. Die Kompressionskurven sind für die verschiedenen Rohgummisorten nicht gleich, so daß als ein weiteres Charakteristikum die Abnahme der Dicke in der Zeit von 25 zu 35 Minuten gemessen werden kann. Diesen Wert bezeichnet De Vries mit „H". Aus seinen Messungen ergab sich, daß pale Crepe härter ist als smoked Sheet. Für einen Wert für $D_{30} = 1{,}50$ mm ist z. B. H bei pale Crepe = 0,076 und bei smoked Sheet = 0,063. Wenn man die Werte für D_{30} und H in eine Kurve einträgt, so läßt sich leicht die Qualität des betreffenden Rohgummis aus der Kurve ableiten. De Vries vergleicht seine Werte schließlich noch mit den von Marzetti erhaltenen Zahlen. Ferner bestimmt er die Plastizität einer größeren Anzahl von Rohgummisorten.[25]) Hard fine Para, Kerbosch, Schadt- und Krause-Kautschuk waren alle gleichmäßig hart. Einige sprayed Rubber waren ebenso hart, andere gaben ziemlich abweichende Werte. Gereifter slab hat normale Härte, wird aber beim Lagern härter. In einer späteren Untersuchung kommt De Vries zu der Erkenntnis[26]), daß die früher festgestellten Unterschiede in der Härte von pale Crepe und smoked Sheet in Wirklichkeit nicht vorhanden sind. Die von ihm bestimmten Werte, die zu diesem Schluß berechtigten, beruhten auf der durch die Lagerung eingetretenen Alterung.

Weitere Plastizitätsbestimmungen liegen vor von Beebe und Stringfield.[27]) Sie bestimmten die Plastizität von unvulkanisierten Mischungen, wobei sie feststellten, daß die Plastizität beeinflußt wird durch die Temperatur der Mischwalzen und durch Temperaturschwankungen im Kühlwasser.

Viskositätsbestimmungen in Kautschuklösungen ergaben, daß sehr klebriger Kautschuk in Benzol eine verhältnismäßig niedrige Viskosität hat.[28]) In angesäuertem Benzol ändert sich dieser Wert nicht, da die natürliche Säure des Kautschuks eine elektrische Entladung bewirkt hat. Normaler Kautschuk hat in angesäuertem Benzol eine relative Viskosität von etwa 30.

Viele Faktoren, die einen ausgesprochenen Einfluß auf den Vulkanisationsgrad und die normale Viskosität haben, haben praktisch keinen Einfluß auf die Plastizität des Rohgummis.[29]) Es besteht demnach anscheinend kein Zusammenhang zwischen der Plastizität von Rohgummi und seiner Viskosität in angesäuertem Benzol. Für die Bewertung des Rohgummis ist wahrscheinlich seine Viskosität in angesäuertem Benzol das beste Kennzeichen.

Ditmar[30]) beschreibt eine einfache Apparatur zur Bestimmung der Viskosität von hochviskosen Gummilösungen. Diese für rohe Schnellbestimmungen geeignete Methode besteht in folgendem: Ein zylindrisches Glasgefäß, das in einer Entfernung von 2 cm vom Boden ein großes Sieb enthält, wird bis zu einer Höhe von 14 cm mit der Gummilösung gefüllt. Dann wird ein Glasrohr von 3 cm Durchmesser mit einem feinen Sieb am unteren Ende schnell soweit in die Lösung eingetaucht, bis es auf das große Sieb aufstößt. Die Zeit, die die Lösung braucht, um bis zu der in 10 cm Höhe des Glasrohres angebrachten Marke zu steigen, ist dann ein Maß für die Viskosität der Lösung.

Abernethy[31]) empfiehlt zu Viskositätsbestimmungen an Lösungen von weit auseinander liegenden Viskositäten die Methode der fallenden Kugel. Er bestimmte nach dieser Methode die Viskosität von Gummilösungen bis zu einer Konzentration von 40 Prozent. Die hauptsächlichsten Ergebnisse seiner Untersuchungen sind die folgenden: Licht hat auf die Viskosität von mastiziertem Gummi einen viel geringeren Einfluß als auf die von unmastiziertem Gummi. Bei allen Konzentrationen ist die Viskosität in Toluol kleiner als in Benzol. Die Zunahme der Viskosität bei steigender Konzentration ist bei niedriger Temperatur ausgesprochener als bei hoher. Alle bisher aufgestellten Formeln drücken den Zusammenhang zwischen Konzentration und Viskosität nicht befriedigend aus. Bei Konzentrationen von 1 bis 40 Prozent besteht eine annähernd lineare Funktion zwischen dem Logarithmus der Viskosität und der Quadratwurzel der Konzentration. Unter der Annahme, daß diese Beziehung auch bei noch höheren Konzentrationen gültig ist, kann

[16]) Bull. Rubber Growers' Assoc. 7, Seite 108.
[17]) Caout. Guttap. 22, Seite 12 597.
[18]) Arch. Rubbercultuur 9, 3.
[19]) Arch. Rubbercultuur 9, 8.
[20]) Giorn. Chim. Ind. Appl. 7, Seite 447.
[21]) Arch. Rubbercultuur 9, 6.
[22]) Arch. Rubbercultuur 9, 11.
[23]) Bull. Rubber Growers' Assoc. 7, Seite 447.

[24]) Arch. Rubbercultuur 9, 6.
[25]) Arch. Rubberkultuur 9, 4.
[26]) Arch. Rubbercultuur 9, 9.
[27]) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 295.
[28]) Arch. Rubbercultuur 9, 2.
[29]) Arch. Rubbercultuur 9, 4.
[30]) Chem. Zeit. 49, Seite 676.
[31]) India Rubber Journ. 70, Seite 775.

man durch Extrapolieren die Viskosität von mastiziertem Kautschuk selbst bestimmen. Man findet dann die Viskosität bei 10° zehnmal so groß wie bei 60°.

II. Struktur und Aufbau des Kautschukmoleküls.

Die ganz besonderen Eigenschaften des Kautschuks in bezug auf Dehnung, Elastizität usw. haben viele Forscher zu Spekulationen über den inneren Aufbau des Kautschuks veranlaßt. Healey[32]) sucht die Erscheinungen der Elastizität, den inneren Fluß bei der Dehnung und die Erholung nach der Dehnung, wie sie der Rohgummi aufweist, durch das folgende Bild anschaulich zu machen. Man denke sich eine senkrechte Spiralfeder, die am unteren Ende einen Stempel trägt. Dieser Stempel ist in einer viskosen Flüssigkeit beweglich, die sich in einem zylindrischen Gefäß befindet. Der Stempel ist an dem Boden dieses Gefäßes mit einer zweiten Feder befestigt. Mit Hilfe dieses Bildes ist es möglich, eine mechanische Erklärung für den Einfluß des Mastizierens, des Füllens und der Vulkanisation auf die physikalischen Eigenschaften des Rohgummis zu geben.

Stamberger[33]) versucht, durch ultramikroskopische Betrachtungen einen Einblick in den Aufbau des Kautschuks zu gewinnen. Eine einprozentige Lösung von Crepe in Benzol war unter dem Ultramikroskop optisch leer. Eine zweiprozentige, benzolische Lösung desselben, aber mastizierten Kautschuks zeigte eine große Zahl von Submikronen. Die optische Homogenität im ersten Fall rührt daher, daß große Mengen Lösungsmittel in das Innere des Kautschuks eingedrungen sind. Durch das Mastizieren wird die Struktur des Kautschuks zerstört, die abgespaltenen Submikronen können nicht mehr soviel Lösungsmittel absorbieren und werden daher im Ultramikroskop sichtbar. Die starke Abnahme der Viskosität von mastiziertem Gummi stützt diese Annahme. Mittels einer besonderen Versuchsanordnung mißt Stamberger die Quellung von mastiziertem und unmastiziertem Kautschuk. Bei Einschaltung einer Membran erreichen beide Proben ein Quellungsmaximum; wenn die Quellung bei direkter Berührung mit dem Lösungsmittel stattfindet, so zeigt der unmastizierte Kautschuk ein Quellungsmaximum, während der mastizierte eine homogene Lösung gibt.

Feuchter trennt den Kautschuk[34]) durch Diffusion in ein unlösliches Gel und einen löslichen Teil, der nach Verdunsten des Lösungsmittels einen Film mit einer eisblumenartigen Struktur gibt. Die Oxydation dieses Diffusionskautschuks[35]) verläuft erheblich langsamer als die von gewöhnlichem Kautschuk, die Zerstörung ist dagegen größer. Die verschiedenen elastischen Phänomene des Kautschuks haben weder eine rein physikalische noch eine rein chemische Ursache, sondern sind Kolloidreaktionen.[36]) Die Elastizität des Kautschuks ist als eine thermodynamische Funktion seiner Struktur anzusehen.

Unstreitig die interessantesten Arbeiten, die sich mit der Aufklärung der Struktur des Kautschuks befassen, sind die in neuester Zeit durchgeführten röntgenspektrographischen Untersuchungen. Die ersten Arbeiten auf diesem Gebiet haben wir Katz[37]) zu verdanken. Katz stellte fest, daß unvulkanisierter Heveakautschuk, wenn er um 100 Prozent gedehnt wird, bei der röntgenspektrographischen Beobachtung ein Faserdiagramm gibt. Ungedehnter Kautschuk zeigt dabei nur einen amorphen Ring. An dem Faserdiagramm ist kenntlich, daß eine Anordnung der „Kristallite" in der Achse der Dehnungsrichtung stattgefunden hat. Die Intensität des Faserdiagramms wächst mit zunehmender Dehnung, schließlich scheint der Kautschuk vollkommen kristallinisch zu sein. Das Röntgenspektrogramm läßt erkennen, daß der Kautschuk aus einer amorphen und einer kristallinischen Substanz zusammengesetzt ist. Röntgenspektroskopische Beobachtungen an mit den verschiedensten Füllstoffen vulkanisierten Proben ergaben bei einer Dehnung auf das Siebenfache der ursprünglichen Länge nur bei Mischungen mit Magnesiumkarbonat eine sichtbare Orientierung.[38]) Bei den anderen Füllmitteln fand keine Orientierung statt, wahrscheinlich infolge ihrer unregelmäßigen Teilchenform. Auch größere Mengen freier Schwefel zeigen im gedehnten Kautschuk keinerlei Orientierung. In dem Röntgenspektrogramm sind auch nichtmikroskopische Teilchen in den Füllstoffen sichtbar. Bei Zinkoxyd, Magnesiumoxyd, Zinnober und Bleiglätte waren keinerlei gröbere Teilchen, d. h. über $^1/_{40}$ mm Durchmesser, sichtbar, während solche bei Baryumsulfat, Graphit und größeren Mengen freiem Schwefel zu erkennen waren.

Auf Grund weiterer Beobachtungen[39]) kommt Katz zu der Annahme, daß die kristallinische Substanz sich erst bei der Dehnung des Kautschuks bildet und nicht bereits im ungedehnten Kautschuk vorhanden ist. Bei der Dehnung ordnen sich die einzelnen Moleküle nicht einfach in derselben Richtung an, sondern es entsteht ein dreidimensionales Gitter. Die bekannte Erscheinung, daß sich Kautschuk entgegen den meisten anderen Körpern beim Dehnen erwärmt, läßt sich zwanglos vergleichen mit der Wärmeentwicklung, die mit der Kristallisation einer amorphen Substanz einhergeht. Dadurch findet die sogenannte Joulesche Wärme eine befriedigende Erklärung. Zu derselben Erklärung gelangt Hock[40]) auf Grund seiner Untersuchungen. Als weiteren Beweis für die kristallinische Struktur des Kautschuks mag der folgende von Hock gezeigte Versuch dienen. Wenn man gedehnten Kautschuk einfrieren läßt und dann die eingefrorenen Streifen zerschlägt, so zerspringen sie in gleichmäßige, faserige Stücke längs der Dehnungsachse, während ungedehnte Proben in ungleichmäßige Stücke, ähnlich wie Glas, zerspringen.

Auch Hauser und Mark[41]) konnten bei der Untersuchung mit Röntgenstrahlen feststellen, daß der Kautschuk beim Dehnen zum Teil in einen kristallinen Zustand übergeht. Die Lage der Interferenzpunkte im Faserdiagramm ist unabhängig von dem Dehnungsgrad, der nur einen Einfluß auf die Intensität hat. Beim Erwärmen einer Probe von gedehntem Kautschuk nimmt die Intensität der Interferenzpunkte fortlaufend ab. Wenn der Kautschuk plastisch geworden ist, sind sie verschwunden. Eine Abkühlung bis auf —4° hat dagegen keinen Einfluß auf die Intensität der Interferenzpunkte. Bei mechanischer Bearbeitung, d. h. also beim Mastizieren, nehmen die Interferenzstreifen bis zum vollständigen Verschwinden ab.

Eine Untersuchung von De Visser[42]) befaßt sich mit dem Kalander- und Schrumpfeffekt in unvulkanisierten Mischungen. Kautschukplatten mit Kalanderkorn sind doppelbrechend und geben ein deutliches Debye-Scherrer-Diagramm. Der Grad der Schrumpfung ist nicht proportional der Ausdehnung an Kalanderkorn. Das Kalanderkorn ist wahrscheinlich hervorgerufen durch eine Orientierung der Kautschukpartikelchen mit gleichzeitiger teilweiser Kristallisation.

Eine Aufklärung über den chemisch strukturellen Aufbau des Kautschukkohlenwasserstoffes hat auch das verflossene Jahr nicht gebracht. Die Untersuchungen knüpfen an die älteren Arbeiten von Harries u. a. an, ohne wesentlich Neues zu bringen. Olivier[43]) möchte der Ringformel von Harries und Evers und von Boswell eine offene Kettenformulierung vorziehen. Staudinger setzt seine Untersuchungen der letzten Jahre fort[44]). Für Substanzen wie Kautschuk, Polysaccharide, Proteine u. ä. prägt er die Bezeichnung „Eukolloide". Hier ist das Kolloidteilchen identisch mit dem Molekül, dem Makromolekül. Dagegen sind z. B. die Salze der Fettsäuren Pseudokolloide. Styrol ist nach Staudinger ein „Hemikolloid", das sowohl Eukolloide als auch Substanzen mit niedrigerem Molekulargewicht enthält. Hemikolloide werden auch bei der Zersetzung des Kautschuks erhalten. Schließlich beschäftigt sich Staudinger noch mit dem Cyclokautschuk, dem Hydrokautschuk und der Guttapercha.

Die Frage des synthetischen Kautschuks hat im verflossenen Jahr keine Förderung erfahren. Es spricht aber alles dafür, daß das Jahr 1926 uns eine größere Anzahl von Arbeiten auf diesem Gebiet bringen wird.

Die Einwirkung von Stickoxyd auf Kautschuk wurde einer erneuten Untersuchung durch Emden[45]) unterzogen. Emden kommt dabei zu ganz anderen Ergebnissen als seinerzeit Weber. Er geht bei der Herstellung des Kautschuknitrosits so vor, daß er die Lösung des Kautschuks in Tetrachlorkohlenstoff langsam zu einer gut gekühlten Lösung von Stickstofftetroxyd in Tetrachlorkohlenstoff hinzugibt, so daß für einen Ueberschuß an Stickstofftetroxyd gesorgt ist. Es scheidet sich dabei ein weißes Produkt von erstaunlich gleichmäßiger Zusammensetzung aus. Gearbeitet wurde bei Temperaturen von —15 bis +5°. Die Ausbeute war quantitativ. Das Nitrosat ist zunächst in Aceton unlöslich, löst sich aber nach längerem Kochen darin zu einer rotbraunen Lösung. Da das Produkt selbst unter Bedingungen, die jegliche Oxydation ausschalten sollten, ein Oxydationsprodukt gibt, so kann die von Weber für das Nitrosat gegebene Formulierung nicht zutreffend sein.

(Schluß folgt.)

---

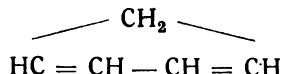
[32]) India Rubber Journ. 69, Seite 57.
[33]) Kolloid-Zeitschr. 35, Seite 362.
[34]) Kolloidchem. Beih. 20, Seite 434.
[35]) Kautsch. Aug. 25, Seite 11.
[36]) Kautsch. Dez. 25, Seite 6.
[37]) Kolloid-Zeitschr. 36, Seite 300, Z. angew. Chem. 38, Seite 439.
[38]) Z. angew. Chem. 38, Seite 545.

[39]) Kolloid-Zeitschr. 37, Seite 19.
[40]) Z. Elektrochem. 44, Seite 404.
[41]) Kautsch. Dez. 25, Seite 10.
[42]) Gummi-Zeitung 40, Seite 457 und 511.
[43]) Rec. Trav. Chem. 44, Seite 229.
[44]) Kautsch. Aug. 25, Seite 5, Sept. Seite 8.
[45]) Ber. 58, Seite 2522.

Referate.

Ueber ein neues cyclisches synthetisches Polymerisationsprodukt: „Cyclopentadien-Kautschuk"

geben H. A. Bruson und H. Staudinger in „Industrial and Engineering Chemistry", April 1926, 381, folgende Mitteilungen: Cyclopentadien, ein Kohlenwasserstoff der Formel



$$HC = CH - CH = CH$$

tläß sich durch gewisse Katalysatoren zu einer zähflüssigen kautschukartigen Masse polymerisieren, die mehr oder weniger alle für den Kautschuk-Kohlenwasserstoff charakteristischen Reaktionen zeigt. Die obige Formel hat mit der Butadienformel $H_2C = CH - CH = CH_2$ viel Aehnlichkeit, so daß Cyclopentadien als ein „Methylenderivat" des Butadiens bezeichnet werden kann und daher theoretisch ein Kautschukbildner ist. Man erhält aber beim Erhitzen von Cyclopentadien im zugeschmolzenen Rohr ein hartes, brüchiges, weißes, festes Produkt, das eher Porzellan als Kautschuk ähnelt. Man muß daher einen Katalysator benutzen.

Versuche ergaben, daß sich als solche Stoffe gut eignen: Bortrichlorid, Titantetrachlorid, Arsen- und Antimontrichlorid u. a., vor allem jedoch Zinntetrachlorid. Setzt man zu einer 25 proz. Lösung von Cyclopentadien in Chloroform bei 0° eine 15 proz. Lösung von Zinntetrachlorid in Chloroform, so färbt sich das Gemisch gelb, dann tieforange. Erwärmung tritt ein, die Lösung wird viskos. Nach Zusatz von überschüssigem absoluten Alkohol fällt eine weiße, glitzernde, kautschukartige Masse aus, die mit warmem Benzol gereinigt und mit Alkohol wieder ausgefällt wird. Die Ausbeute ist quantitativ. Das Produkt gleicht frisch koaguliertem Kautschuk, hat die Elastizität etwa wie gut mastizierter Kaugummi, verhält sich chemisch ebenso wie der Kautschuk-Kohlenwasserstoff, löst sich kolloid in den bekannten Kautschuklösemitteln, ist nicht löslich in Aceton, Aether und Alkohol. Bei 50° C im Vakuum getrocknet quillt das Produkt zu einer schwammigen, brüchigen, weißen Masse auf, die sich leicht pulvern läßt. Empirische Formel $(C_5H_6)_x$. Das Molekulargewicht, kryoskopisch in Benzol bestimmt, liegt zwischen 1260 und 6670, entsprechend annähernd den Formeln $(C_5H_6)_{20}$ und $(C_5H_6)_{100}$. Beim Erhitzen über 160° C tritt Verkohlen unter Entwicklung gelber Dämpfe, bei über 220° C Zersetzung ein. Durch Einwirkung von Luft wird Cyclopentadien-Kautschuk nach und nach oxydiert und unlöslich. Das reine Produkt ist ungesättigt, enthält eine Doppelbindung auf die C_5H_6-Gruppe. Dieser Kautschuk läßt sich mit Chlorschwefel, in Chloroform gelöst, vulkanisieren, man erhält, je nach der Konzentration der Lösung, weiche bis harte Produkte. Könnte Cyclopentadien billig hergestellt werden, so ließe sich ein Polymerisationsprodukt technisch als Lack verwenden. Eine benzolische Lösung des Cyclopentadien-Kautschuks hinterläßt nämlich nach dem Eintrocknen einen Film, der Sauerstoff aus der Luft aufnimmt und so einen harten, glasigen, vollkommen unlöslichen Ueberzug bildet.

Die Verwendung der Vulkanfarben in der Gummi-Industrie.

Von Dr. **Rudolf Ditmar**, Graz.

Die Badische Anilin- und Sodafabrik in Ludwigshafen a. Rh. bringt eine Reihe von organischen Farbstoffen in den Handel, die die Vulkanisation mit Schwefel in den Kautschukmischungen aushalten sollen. Sie nennt diese Farbstoffe „Vulkanfarben". Diese Farben haben die in der folgenden Volumina-Tabelle aufgeführten Fabrikbezeichnungen.

Die Badische Anilin- und Sodafabrik hat diese Farben auf folgender Kautschukgrundmischung ausprobiert.

100 g Kautschuk (Smoked sheets)
50 g Schwerspat
50 g Lithopone
10 g Zinkweiß
4 g Schwefel
0,5 g Vulkazit P als Beschleuniger

Damit ist natürlich noch lange nicht gesagt, daß die Vulkanfarben in jeder Mischung halten. Tatsächlich halten sie auch nicht allen Mischungen stand; so werden sie sehr häufig von bestimmten Beschleunigern, bei höherer Vulkanisationstemperatur und von gewissen Zusätzen wie beispielsweise von Faktis ausgelöscht.

Die Färbekraft der Vulkanfarben steht auch im engsten Zusammenhang mit der Größe der Oberfläche der einzelnen Pigmentteilchen, so daß Vulkanfarben mit kolloider Teilchengröße das größte Färbevermögen in der Kautschukmischung besitzen. Dr. F. Kirchhof in Wimpassing*) berichtete über Feinheitsbestimmung von mineralischen Zusatzstoffen in der Gummi-Industrie durch Feststellung des konstanten Klopfvolumens. Diese Methode beruht darauf, daß man die Pigmente in einem schmalen Meßzylinder bis zu einer bestimmten Höhe auffüllt und dann durch Aufklopfen bis zur Volumkonstanz bringt, die sich nach 5 bis 10 Minuten einstellt. Die Pigmente müssen natürlich vorher im Exsikkator getrocknet sein. Die auf diese Weise erzielten Werte geben ein gutes Bild über die Färbekraft der Vulkanfarben; die Methode genügt dem Kautschukchemiker zur Beurteilung der Farben für die Praxis in unvulkanisierten Mischungen. Ob die Farben dann auch die Vulkanisation in den verschiedenen Mischungen aushalten, ist eine weitere Frage, die eigentlich für jede Mischung studiert werden muß.

Ich habe meinen Schüler Ludwig Dinglinger veranlaßt, die Klopfvolumina der Vulkanfarben in der Weise zu bestimmen, daß er die Farben in einen sehr engen graduierten Meßzylinder einfüllte und zwar stets 5 g und die Höhe im Zylinder in ccm ablas. Dann wurde zirka 10 Minuten bis zur Volumkonstanz geklopft und das neue Volumen wieder an der Graduierung abgelesen und hierauf die Klopfvolumendifferenz gerechnet. Die Vulkanfarben ergaben folgende Werte:

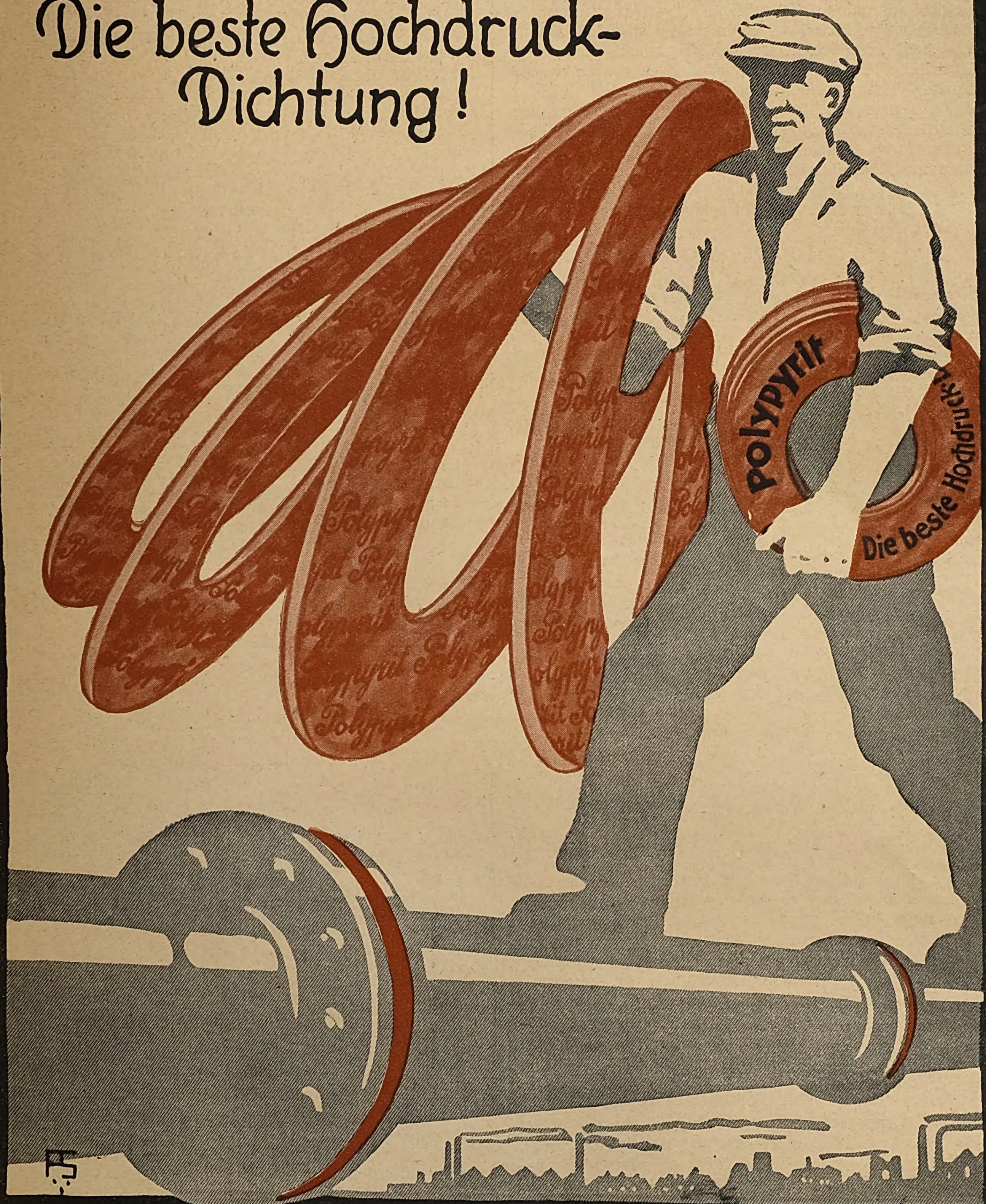
Klopfvolumina der Vulkanfarben.

Nr.	Bezeichnung	Volumen von 5 g in ccm	Volumen nach dem Klopfen von 5 g in ccm	Klopfvolumendifferenz
1	Vulkangelb G N	29,5	19,5	10,—
2	„ rot D K	12,—	8,—	4,—
3	„ rosa	13,—	8,—	5,—
4	„ bordeaux B L	18,5	11,5	7,—
5	„ violett R R N	15,—	9,5	5,5
6	„ rot 6 B	1,5	8,5	6,—
7	„ blau 2 G S	16,—	10,5	5,5
8	„ rot 3 B	13,7	9,—	4,7
9	„ rot F G	28,—	18,5	9,5
10	„ grün B	12,—	9,5	2,5
11	„ violett B N	18,5	10,5	8,—
12	„ gelb F R	50,—	35,—	15,—
13	„ scharlach B	20,5	14,—	5,5
14	„ bremerblau	9,7	7,3	2,4
15	„ rot B	21,2	14,—	7,2
16	„ rot B N	16,5	10,—	6,5
17	„ violett A . .	18,7	10,7	8,—
18	„ scharlach R N	20,3	13,4	6,9
19	„ schwarz extra	20,—	14,—	6,—
20	„ rot 3 B N	15,5	11,8	3,7
21	„ rot C	28,—	17,5	10,5
22	„ rubin B K	29,2	21 —	8,2
	Andere Klopfvolumina.			
23	Japanrot von E. de Haen	4,—	3,—	1,—
24	Asbestine von Bernfeld & Rosenberg	32,—	14,—	18,—

Die größte Oberfläche und damit die größte Ausgiebigkeit im Färben haben jene Vulkanfarben, die sich am wenigsten im Verhältnis zusammenklopfen lassen, also die größte Klopfvolumendifferenz aufweisen. Ganz hervorragende Färbekraft zeigt das Vulkangelb F R, das auch kolloide Korngröße hat. Man kann daher auf die gleiche Grundmischung nicht die gleiche Menge Vulkanfarbe für die verschiedenen Pigmente anwenden.

Da auch gefärbte Schläuche für kaltes und heißes Wasser hergestellt werden müssen (früher färbte man diese mit anorganischen Farben) und auch Bierschläuche und Flaschenscheiben organisch zu

*) „Der Kautschuk", Septemberheft 1925, S. 17 ff. Verlag Wilh. Behrens, Düsseldorf.


Die beste Hochdruck-
Dichtung!
Polypyrit
Die beste Hochdruck

färben sind, habe ich mit Ludwig Dinglinger die Vulkanfarben auf ihre Löslichkeit in kaltem wie in heißem Wasser, sowie in Alkohol untersucht. Zur Herstellung von Tauchware für die Vulkanisation mit Schwefelchlorür müssen die organischen Farben zuerst einmal auf ihre Löslichkeit in Benzol (in den nichtdeutschen Ländern und in Amerika stellt man Tauchware aus Kautschukbenzollösungen her), in Benzin, in Tetrachlorkohlenstoff und Schwefelkohlenstoff geprüft werden. Nur wenn sie in diesen Lösungsmitteln löslich sind, können sie für die Schwefelchlorürvulkanisation Verwendung finden, außerdem müssen sie natürlich auch gegen Schwefelchlorür beständig sein, was dann im weiteren untersucht werden wird. Die Vulkanfarben waren ursprünglich von der Badischen Anilin- und Sodafabrik nur für die Schwefelvulkanisation, nicht aber für die Schwefelchlorürvulkanisation gedacht.

Die Vulkanfarben eignen sich also nicht bloß für die Schwefelvulkanisation, sondern einzelne benzol-lösliche Vulkanfarben sind auch für die Schwefelchlorürvulkanisation brauchbar für Tauchware. Insbesondere entsprechen diesem Zwecke: Vulkan-rot D K, Rosa, Scharlach R N, Scharlach B, Gelb F R und in hervorragendem Maße: Vulkanrot F G, Rot B und Violett A. Von diesen Vulkanfarben kommen für Fabriken, die in Benzinkautschuklösungen tauchen (die meisten deutschen Gummiwarenfabriken arbeiten mit Benzin), nur Vulkanrot F G, Vulkanrot B, Vulkanviolett A und Vulkangelb F R in Betracht. Alle angeführten benzollöslichen Vulkanfarben, die der Schwefelchlorürvulkanisation standhalten, können auch bei Tauchungen in Schwefelkohlenstoff-Kautschuklösungen und Tetrachlorkohlenstoff-Kautschuklösungen angewendet werden.

Prüfung der Vulkanfarben auf ihre Löslichkeit in:

Vulkanfarbe	kaltem H_2O	heißem H_2O	Benzol	Benzin	Alkohol	CCl_4	CS_2
Vulkanrot D K	löslich	etwas löslich	löslich	unlöslich	löslich	löslich	löslich
„ rosa	„	löslich	„	„	„	„	„
„ rot 3 B	stark löslich	stark löslich	unlöslich	„	„	„	„
„ rot F G	unlöslich	unlöslich	löslich	löslich	„	„	„
„ rot B	wenig löslich	wenig löslich	„	„	„	„	„
„ scharlach R N	unlöslich	unlöslich	„	schwach lösl.	„	„	„
„ rot 3 B N	„	1 Teil löslich	„	unlöslich	„	„	„
„ rubin B K	„	unlöslich	„	„	„	„	„
„ rot C	„	„	„	schwer löslich	„	„	„
„ scharlach B	„	„	„	schwach lösl.	„	„	„
„ rot B N	„	„	„	unlöslich	„	„	„
„ bordeaux B L	„	„	unlöslich	„	„	„	wenig löslich
„ rot 6 B	löslich	löslich	Spur löslich	„	„	unlöslich	unlöslich
„ violett B N	unlöslich	unlöslich	löslich	etwas löslich	löslich	löslich	löslich
„ violett A	„	„	„	löslich	„	„	„
„ violett R R N	„	„	„	kaum löslich	unlöslich	„	„
„ bremerblau	löslich	löslich	kaum löslich	„	löslich	unlöslich	unlöslich
„ blau G G S	unlöslich	unlöslich	unlöslich	unlöslich	„	„	wenig löslich
„ gelb G N	„	„	„	„	„	schwer löslich	löslich
„ gelb F R	„	„	löslich	löslich	„	löslich	„
„ grün B	löslich	löslich	kaum löslich	kaum löslich	„	„	teilw. löslich
„ schwarz	unlöslich	unlöslich	„	„	„	„	löslich

Beim Ueberblicken dieser Uebersicht fällt es zunächst auf, daß am meisten rote Vulkanfarben existieren und nur eine grüne Farbe. Die meisten roten Vulkanfarben sind infolge ihrer Unlöslichkeit in kaltem wie in heißem Wasser für Schläuche verwendbar. Einen grünen Wasserschlauch kann man mit Vulkanfarbe nicht herstellen. Tauchware in rot aus Benzolkautschuklösung ist in Hülle und Fülle darstellbar. Grüne Benzoltauchware kann man mit Vulkanfarbe nicht erzeugen. Gefärbte Benzintauchware ist schon viel spärlicher. Für Tauchware in Tetrachlorkohlenstoff-Kautschuklösung und Schwefelkohlenstoff-Kautschuklösung mit Vulkanfarben liegen die Verhältnisse sehr günstig, weil die meisten Vulkanfarben in Tetrachlorkohlenstoff wie in Schwefelkohlenstoff löslich sind.

Es blieb jetzt nur noch übrig zu prüfen, wie sich die Vulkanfarben, die „benzollöslich" sind, Schwefelchlorür gegenüber verhalten:

Verhalten der benzollöslichen Vulkanfarben gegenüber Schwefelchlorür.

Vulkanrot D K	hält	—	brauchbar
„ rosa	hält	—	„
„ rot F G	—	schlägt in tiefrot um	„
„ rot B	—	schlägt in kirschrot um	„
„ scharlach R N	hält	—	„
„ rot 3 B N	—	schlägt um	unbrauchb.
„ rubin B K	—	schlägt um	„
„ rot C	—	schlägt um in dunkel	„
„ scharlach B	hält	—	brauchbar
„ rot B N	—	schlägt um	unbrauchb.
„ violett B N	—	schlägt um	„
„ violett A	—	schlägt tiefrot um	brauchbar
„ violett R R N	—	schlägt um	unbrauchb.
„ gelb F R	—	wird dunkel, beim Trocknen wieder gelb	brauchbar

Der deutsche Tennisbund zur Tennisballfrage.

Wie uns mitgeteilt wird, hat die Ballkommission des deutschen Tennisbundes eine Bekanntmachung erlassen, wonach diese Kommission nach eingehender Prüfung der verschiedenen Ballsorten ihr Gutachten dahin abgibt, daß die deutschen Bälle in diesem Jahr erfreuliche, unverkennbare Fortschritte gemacht haben. In der Bekanntmachung heißt es dann weiter: Welchem deutschen Fabrikat der Vorzug zu geben ist, kann noch nicht abschließend beurteilt werden. Abzulehnen sind aber nahtlose, geklebte und punktierte Bälle, da sie noch ungeeignet sind. Große Beunruhigung und Verwirrung hat die Einführung des englischen Dunlop-Balles verursacht, da dieser ganz anders geartet ist als die bisher verwendeten Ballsorten. Diesem Ball fehlt es an der nötigen Elastizität, so daß der nach dem Absprung die natürliche Kurve verliert und gleichzeitig seine Fahrt erheblich verlangsamt. Außerdem erscheint der Ball zu schwer auf dem Schläger und ist geeignet, die Spielweise nachteilig zu beeinflussen.

Diese Anerkennung von zuständiger Stelle ist um so erfreulicher, als gerade in letzter Zeit mit allen Mitteln der Reklame versucht wird, den Dunlop-Ball, der erst seine Geeignetheit beweisen muß, in Deutschland einzuführen.

Die Deutsche Brauerei-Ausstellung München 1926.

Der Reichsminister der Justiz, Berlin, veröffentlicht im Reichsgesetzblatt folgende Bekanntmachung: „Der durch das Gesetz vom 18. März 1904 (Reichsgesetzblatt S. 141) vorgesehene Schutz von Erfindungen, Mustern und Warenzeichen tritt ein für die vom 18. September bis 3. Oktober 1926 in München stattfindende Deutsche Brauerei-Ausstellung München 1926.



Kautschukgewinnung



Die Rohgummidiebstähle an Sumatras Ostküste.

Als im verflossenen Jahre die Preise für Rohgummi so stark in die Höhe gingen und die Nachfrage sehr lebhaft war, hatten die Pflanzungen viel unter den andauernden Diebstählen zu leiden. Bei dem Rohstoffhunger war es den Dieben ein Leichtes, ihre Beute abzusetzen und sich so auf leichte Weise größere Geldsummen zu verschaffen. Trotz des scharfen Kampfes gegen die Diebesbanden und ihre Helfershelfer und trotz des Preisrückganges und der größeren Quantitäten greifbarer Ware haben die Diebstähle nicht ganz nachgelassen. Erst kürzlich wußte der Deli Courant über eine interessante Episode zu berichten, die zeigt, mit welcher Ueberlegung und Verschlagenheit die Diebe vorgehen. — Auf der Pflanzung Tebing Tniggi an Sumatras Ostküste patrouillierten ein paar Mann der Feldpolizei. Plötzlich entdeckten sie am Wegrand drei Männer, die dort tatenlos saßen. Es waren Eingeborene. Der Sicherheit halber beschloß die Polizei, diese drei Arbeitslosen mitzunehmen, da sie immerhin hinreichend verdächtig erschienen. Nach kurzem Marsch bemerkte die Polizei bereits, daß den Arrestanten das Gehen nicht gerade leicht war, auch rochen sie verdächtig nach Gummi. Sie beschloß daher, eine sofortige Untersuchung vorzunehmen und nicht erst die nächste Wache abzuwarten. Und nun stellte sich heraus, daß die drei Eingeborenen ihre Beine und ihren Leib mit Rohgummifellen umwickelt hatten. Auf diese Weise wollten sie sich, ohne den geringsten Verdacht zu erregen, aus dem Staube machen.

Auf derselben Pflanzung war schon seit einigen Tagen eine andere Wache stationiert, die jedoch stets von ihren Rundgängen ohne Arrestanten zurückkehrte. Man entschloß sich daher kurzerhand, diese Wache abzulösen und durch eine andere zu ersetzen. Die neue Wache kehrte bereits am ersten Tage mit Dieben zurück. Der Anführer der Diebesbande hatte jedoch der Patrouille den Vorschlag gemacht, mit zu dem chinesischen Aufkäufer zu gehen und den Erlös aus dem Diebesgut zu teilen. Die erste Patrouille sei stets auf diesen Vorschlag eingegangen. Damit war das Rätsel der Erfolglosigkeit der ersten Wache gelöst. Der Rädelsführer aber hatte diesesmal seine Rechnung ohne den Wirt gemacht. Nicht nur er, sondern auch seine Helfer kamen hinter Schloß und Riegel. Die ganze Angelegenheit aber wurde höheren Ortes gemeldet, Bereits am Tage nach der Meldung wurde die Wache, die sich hatte bestechen lassen, inhaftiert und disziplinarisch bestraft, um ein Beispiel zu statuieren, und allen Wachen, die Neigung verspürten, mit den Dieben gemeinsame Sache zu machen, ein für alle Male die Lust hierzu zu nehmen. fen.

* * *

Die Pflanzungsgesellschaften brauchen stabile Preise.

Wiederholt sind von Rohgummiverbrauchern Stimmen laut geworden, die auf die dringende Notwendigkeit stabiler Marktpreise hinwiesen und klar und deutlich die verhängnisvollen Folgen des Hin- und Herpendelns der Preise auf die Kalkulation des Fertigproduktes vor Augen führten. In den letzthin veröffentlichten Geschäftsberichten einiger Rohgummi-Pflanzungsgesellschaften wird sehr oft die Frage stabiler Preise und ihre Bedeutung für das Pflanzungswesen erörtert. Der Chairman der bekannten Consolidated Malay Rubber Estates Ltd. führte über diese Frage folgendes aus:

In den letzten Monaten ist sehr viel über den sogenannten „Rubber boom" geschrieben und gesprochen worden. Die Preisschwankungen waren ungeheuer und bewegten sich zwischen 1 sh 5 d und 4 sh 8 d per lb. und noch darüber. Die gegenwärtige starke Depression ist weniger eine Folge verminderter Nachfrage und größeren Angebotes als eine solche der Spekulation. Jede Anstrengung seitens der Erzeuger und Verbraucher ist notwendig, um hier Wandlung zu schaffen und stabile Preise herbeizuführen. Angemessene aber stabile Preise sind für Produzenten sowohl als auch für Konsumenten von großem Nutzen. Selbst für Rohgummiaktionäre sind stabile

Preise von besonderem Vorteil. Die Baumbestände sind sehr leicht verhängnisvollen Krankheiten ausgesetzt, die jeden Ertrag unmöglich machen. Auch ist das Leben eines Rohgummibaumes beschränkt. Viele Pflanzungen besitzen keine Landreserve und sind daher außer Stande, für ausfallende Bestände neue anzupflanzen. Sie müssen sich daher Reserven schaffen, was aber nicht möglich ist, wenn die Preise ständig so gewaltigen Schwankungen unterworfen sind. Die heute geschaffenen Reserven werden dann morgen bereits wieder aufgezehrt. In dem geschilderten Sinne kann die Entscheidung des Kolonialamtes bezüglich des Stevensonplanes nur wärmstens begrüßt werden. fen.

* * *

Ueber die Rohgummikulturen in Djambi.

Djambi, das Land des Eingeborenen-Rohgummis, ist in wenigen Jahren zu großem Reichtum gelangt. Ueber die Rohgummi-Kulturen, die Aufkäufe und die Gewinne bringt De Telegraaf aus der Feder seines Berichterstatters zu Batavia, der Gelegenheit hatte, mit dem Residenten von Djambi sich über diese Fragen zu unterhalten, sehr ausführliche und wissenswerte Mitteilungen. Wir entnehmen daher dem Bericht die nachstehenden Ausführungen:

Die Anlage der Eingeborenen-Pflanzungen ist höchst einfach. Die Eingeborenen roden eine Strecke, bepflanzen dann diese Strecke mit Reis und setzen dazwischen ihre Heveen. Haben sie ihren Reis geerntet, kümmern sie sich vorläufig nicht weiter um die jungen Heveen. Erst nach einigen Jahren kehren sie zu der Anpflanzung zurück, beseitigen das wilde Gestrüpp und lassen nur die Gummibäume stehen, die dank des günstigen Klimas bereits mächtig emporgeschossen sind und zum Teil bereits gezapft werden können. Das Untergestrüpp hat nicht nur den Vorteil, daß keine Krankheiten die Baumbestände vernichten, sondern es liefert auch einen guten Dung. Die Bäumchen werden sehr eng aneinander gepflanzt, was wiederum den Vorteil hat, daß sie recht schnell gute Stämme bilden. In vielen Fällen erweisen sich die Pflanzungsmethoden der Eingeborenen genau so gut, wenn nicht gar noch besser als die der europäischen Pflanzungen. Das Zapfen und die Zubereitung der Latex geschieht allerdings auf recht unwirtschaftliche Weise.

Mit dem Aufkauf des Eingeborenengummis war es in früherer Zeit eine oft recht unschöne Sache. Die Aufkäufer gingen in das Innere des Landes, gaben den Eingeborenen Vorschüsse auf ihre Lieferungen. Die endgültige Abrechnung erfolgte aber erst nach dem endgültigen Verkauf in Singapore. Bei dieser Schlußabrechnung kamen dann die Unregelmäßigkeiten und Streitigkeiten vor. Die Eingeborenen waren meistens nicht über die wirklichen Marktpreise unterrichtet, so daß sie sehr leicht betrogen werden konnten. Das ist jedoch heute anders geworden. Seit Einführung des Ausfuhrrechtes gibt der Resident von Djambi die jeweiligen Preise bekannt. Täglich erfolgt eine Veröffentlichung der angemessenen Preise. Die Eingeborenen halten sich streng an diese Preise, und es dürfte den Aufkäufern nur in seltenen Fällen gelingen, die bekanntgegebenen Preise zu drücken. Den Vorteil für die Eingeborenenpflanzer kann man sich sehr leicht ausmalen. Fernerhin ist für die Eingeborenen-Pflanzer von besonderem Vorteil, daß der Aufkauf zum großen Teil in die Hände der Paketvaart gekommen ist, die ehrlicher vorgeht als die Chinesen. Es gibt natürlich auch noch große chinesische Aufkäufer. Im allgemeinen aber schließt man am liebsten mit der Königlichen Paketvaart Mij. Geschäfte ab. Die K. P. M. hat ihre eigenen Aufkäufer, die in das Innere des Landes gehen und dafür sorgen, daß die Linien der K. P. M. nach Singapore die nötigen Frachten haben.

Für europäische Pflanzer gibt es in Djambi kaum noch Möglichkeiten. Das noch vorhandene Gelände ist bereits mit Beschlag belegt. Die noch übrigbleibenden Gebiete liegen so, daß ein Abtransport der Erzeugung entschieden zu teuer wird. Ferner kommt hinzu, daß der Mangel an Arbeitskräften einen zweckmäßigen Ausbau nicht möglich macht. fen.

Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Treibriemenwachs in runden Stangen.

Der Artikel Treibriemenwachs in runden Stangen existiert schon seit über 30 Jahren, und doch fehlt es nicht an Händlern und Konsumenten, die den eigentlichen Zweck dieser Erfindung ungenügend einschätzen oder gar verkennen und ihm aus diesem Grunde nicht die Beachtung schenken, die er verdient. Das mag zum Teil daher kommen, daß die Zeit seines Erscheinens und der ehemaligen intensiven und umfangreichen Reklame so weit zurückliegt. Hinzu kommt, daß während des Krieges und in der Nachkriegszeit Treibriemenwachs in seiner vortrefflichen Urkomposition bekanntlich verschwinden mußte, wie so viele Fettqualitäten, zu deren Herstellung die guten und richtigen Stoffe fehlten. Es wird heute auch Händler und Konsumenten geben, die gar keine Ahnung davon haben, daß Treibriemenwachs eine Erfindung der neunziger Jahre ist, die in sieben Industriestaaten patentiert war. In Deutschland bestand nur Gebrauchsmusterschutz. Vielleicht wird heutzutage sogar hie und da die Frage aufgeworfen werden, wieso dieser Artikel überhaupt hat patentiert werden können, als so etwas Selbstverständliches wird er heute angesehen, so sehr ist er verbreitet und so populär ist er geworden.

Treibriemen-Adhäsions- und Konservierungsfette für Lederwie für Textilriemen wurden ehemals immer nur in Fässern und in Büchsen geliefert. Zum Auftragen dieser weichen Fette auf den Treibriemen bediente man sich einer Spachtel oder eines Spans. Später verfiel man hier und da aus Sparsamkeitsgründen darauf, Adhäsionsfett anstatt in Blechbüchsen in Papiertüten, in Form eines Ziegelsteines, zu gießen. Die Tüten hatten, wie ausdrücklich bemerkt werden muß, keinen anderen Zweck, als die wesentlich teureren Blechbüchsen zu sparen. Die Anwendung auch dieses Fettes geschah vermittels einer Spachtel.

Die Erfindung des Treibriemenwachses in runden Stangen dagegen verfolgte andere, ganz bestimmte, wichtige Zwecke und bedingte zugleich eine vom Büchsen- und Tütenfett total verschiedene, festere Komposition, wie das auch durch die Bezeichnung „Wachs" zum Ausdruck kommt. Eine runde Stange Treibriemenwachs kann man fest und sicher in die Hand nehmen und den Riemen mit ihr einreiben. Das ist sogar während des Betriebes möglich und ungefährlich, da man ja die zweite Hand freihat, um sich nach Belieben Halt verschaffen zu können. Durch solche Anwendung geht der Verschleiß der Stange allmählich von einem Kopfende bis zum anderen vor sich, wie es beispielsweise durch Stangenpomade deutlich veranschaulicht wird. Voraussetzung ist, wie gesagt, daß die Fettkomposition einen dementsprechenden Charakter hat, im Gegensatz zu Büchsen- und Tütenfett.

Daraus geht klar hervor, daß es sich bei Treibriemenwachs in runden Stangen tatsächlich um eine Erfindung handelte, denn erstens war es bis dahin nirgends bekannt, zweitens wurde mit Treibriemenwachs in runden Stangen ein neues Gebrauchsverfahren eingeleitet und drittens wurden viel bessere Wirkungen erzielt als mit anderen bereits vorhandenen Adhäsionsfetten. Da nun auch der Artikel eine gewerbliche Verwertung gestattete, so stand einer Patentierung nichts im Wege.

Im Jahre 1897 machte nun ein Bienenwachsproduzent, der in Erfahrung gebracht hatte, wozu die Erfinderfirma das regelmäßig bezogene Bienenwachs verwendete, auf dem Prozeßwege den unschönen Versuch, den deutschen Gebrauchsmusterschutz des Treibriemenwachses umzustoßen, um diesen Artikel selbst herstellen zu können. Vor Gericht verwies er darauf, daß viereckige Stangen doch schon lange vor den runden Stangen bestanden hätten, und daß es doch vollkommen gleichgültig sei, ob die Stange rund oder viereckig sei. Sein schneidiger Rechtsanwalt war bereits auf dem besten Wege, die Richter zu überzeugen, daß in diesem Falle rund viereckig und viereckig rund sei, als schließlich der Sachverständige das Wort erhielt und durch seine klare treffende Gegenrede den Anwalt ad absurdum führte. Dadurch wurde der Prozeß zu ungunsten des Klägers entschieden. Er wurde zur Tragung der Prozeßkosten verurteilt und hat keine Berufung eingelegt, so daß man annehmen durfte, daß der Sachverständige auch ihn von der Aussichtslosigkeit einer solchen überzeugt hatte. Der Sachverständige führte nämlich

aus, daß es wohl schon lange viereckige, ziegelsteinförmige mit Adhäsionsfett gefüllte Papiertüten gegeben habe, aber kein viereckig geformtes Treibriemenwachs, und ein solches würde überhaupt gar keinen Sinn haben, weil man eine viereckige und namentlich eine ziegelsteinförmige Stange gar nicht hantieren könne. Ein Treibriemenwachs in praktischer, sinnreicher und handlicher Form könne immer nur eine runde Gestalt haben, wie sie der Erfinderfirma geschützt worden sei. Nur diese runde Form erfülle den beabsichtigten Zweck. Das müsse jedem Betriebsleiter, ja jedem Arbeiter sofort einleuchten. Treibriemenwachs in runden Stangen habe mit Büchsen- und Tütenfett gar nichts gemein und der Herstellung solcher Fette, die mit einer Spachtel aufgetragen würden, stehe ja auch in Zukunft nichts im Wege. Besonders aber hob er hervor, daß die Komposition des Treibriemenwachses seiner Gebrauchsmethode vollkommen angepaßt sein müsse, im Gegensatz zu allen anderen Riemenschmieren und Fetten. Und so bewies der Verlauf des Prozesses wieder einmal eklatant, daß bei allen Streitigkeiten, bei denen technische Fragen mitspielen, der Sachverständige nicht fehlen darf. Das hatte die Erfinderfirma beizeiten erkannt und gleich die Zuziehung eines Sachverständigen verlangt. Nach dem Ausgang dieses Prozesses sind weitere Anfechtungen nicht erfolgt, und die Erfinderfirma konnte nun ihrem Fabrikat im In- und Auslande unbehindert Eingang verschaffen.

Die runde Stangenform ist nun seit Jahren schon nicht mehr geschützt und kann in allen Staaten hergestellt und vertrieben werden. Aber, wie wiederholt angedeutet, kommt es sehr darauf an, ob die Komposition des Treibriemenwachses so beschaffen ist, daß sie der Art der Anwendung entspricht und seinen eigentlichen Zweck richtig erfüllt. Ein solches Fabrikat verdient größte Beachtung.

Adhäsionsfette haben bekanntlich immer den Zweck, das erkennbare und nicht erkennbare Rutschen der Riemen auf der Scheibe zu verhüten, also Kraftverluste zu vermeiden. Inwieweit dieser sehr wichtige Zweck erreicht wird, das hängt erstens von richtiger Anwendung des Fettes und zweitens von der Qualität des Fettes ab. Das Treibriemenwachs in runden Stangen hat in der Anwendung von Adhäsionsfetten unbestritten einen großen Fortschritt gebracht. Das dürfte in jedem Betrieb, wo ein Versuch damit gemacht wurde, erkannt worden sein. Man kann wohl sagen, daß ein wirklich gleichmäßiges Auftragen und ein sparsamer Verbrauch des Fettes erst durch Anwendung des Treibriemenwachses in runden Stangen möglich geworden ist.

Wie ich bereits angedeutet habe, fehlte es in den Kriegsjahren und auch noch lange nach dem Kriege so ziemlich an allem, was zur Herstellung eines echten Treibriemenwachses gehört. Wir wollen davon absehen, uns ins Gedächtnis zu rufen, was alles in jener materialarmen Zeit als Treibriemen-Adhäsionsfett angepriesen worden ist. Als dann nach dem Kriege die betreffenden Rohmaterialien, eins nach dem andern, wieder im Markte erschien, waren die dafür verlangten Preise nicht zu erschwingen. Aber seit ein paar Jahren schon sind die Notierungen wieder derartig, daß es geradezu als Pflicht erschien, einen so wichtigen Artikel, wie Treibriemenwachs, wieder in seiner Urkomposition in den Handel zu bringen, und die mannigfachen minderwertigen Qualitäten verschwinden zu lassen.

Wohl ist Treibriemenwachs längst wieder in bester Friedensqualität erhältlich, aber daneben begegnen wir immer noch Kompositionen, die ihren Namen nicht verdienen. Ja, es werden noch Qualitäten hergestellt, die selbst mit den allergeringsten Adhäsionsfetten der Friedenszeit einen Vergleich nicht aushalten, und nicht wert sind, irgendwie beachtet zu werden. So, wie man in den neunziger Jahren daran ging, Adhäsionsfette in viereckige Papierdüten zu gießen, werden jetzt auch runde Papphülsen mit solchen Fetten gefüllt — auch „Treibriemenwachs in runden Stangen", — nur mit dem Unterschied, daß es eben kein Wachs und oft sogar eine ganz geringe Schmiere ist, mit der die Riemen tatsächlich nur beschmiert werden können. Von einer Erhöhung der Zugkraft oder Konservierung der Treibriemen kann keine Rede sein. Im Betriebe bildet sich auf den Riemen allmählich eine undefinierbare harte Kruste, die von beiden das Gegenteil bewirkt und schwer wieder zu entfernen ist. Wenn man sich dazu versteigt, sogenannte Füllmittel zu verwenden, um das Volumen einer Originalstange zu erreichen, und wenn man Beschwerungsmaterial zufügt, um ihr Kilogewicht zu erzielen, so sind das Vortäuschungen, die sich im Riemenbetrieb als verhängnisvoll erweisen müssen. Und darum ist es hohe Zeit, daß auf derartige Ausartungen nachdrücklich hingewiesen wird. Diese erinnern an die bittersten Kriegszeiten und beweisen außerdem, was heutzutage aus Mangel an Aufträgen ersonnen wird, um mit recht, recht billigen Verkaufspreisen an die Kundschaft herantreten zu können.

Die Konsequenzen solcher Manipulationen sind mit Händen zu greifen. Auch der beste Artikel büßt sein Ansehen ein, wenn er nicht in guter zweckentsprechender Qualität hergestellt wird, und zwar in einer Qualität, die das erfüllt, was in Prospekten und Preislisten mit fetten Lettern verheißen wird. Wenn man sich so weit verirrt, Präparate geschilderter Art als bewährtes Adhäsionsfett oder gar als Treibriemenwachs anzubieten und zu verkaufen, so dürften im Laufe der Zeit viele Konsumenten das Vertrauen zu dem Artikel gänzlich verlieren.

Das muß verhütet werden. Der Ruf des echten Treibriemenwachses muß erhalten bleiben, und da ist es vor allen Dingen vonnöten, immer wieder darauf hinzuweisen, daß es zu keiner Zeit möglich gewesen ist, diesen Artikel annähernd zu so niedrigen Preisen herzustellen, wie sie heute von den verschiedensten Seiten herausgekehrt werden. Solche Preise finden ihre Erklärung eben nur in den gekennzeichneten Mißqualitäten, die auf den Titel eines Adhäsionsfettes keinen Anspruch haben, am allerwenigsten aber den Namen Treibriemenwachs verdienen. Unter diesem Namen verstehen wir eine Komposition, die im Gebrauch alle Vorzüge eines prima Adhäsionsfettes in sich vereinigt und noch seine genannten besonderen Vorzüge hat; in keinem Betriebe enttäuscht und nur Befriedigung hervorruft.

Ein Artikel, der sich in seiner Originalbeschaffenheit in ein paar Jahrzehnten über die ganze Erde verbreitet hat, muß große Vorzüge aufweisen. Diese werden aber leider noch nicht allenthalben gebührend geschätzt. Und das allein war Grund genug, Erfindung, Zweck und Bedeutung des Treibriemenwachses in runden Stangen einmal näher zu beleuchten. Vielleicht genügt das schon, die Aufmerksamkeit der Händler zu wecken, die dem Artikel bisher kein oder nur geringes Interesse entgegengebracht haben, im Gegensatz zu denjenigen, die echtes Treibriemenwachs schon immer als einen ausgezeichneten, in jedem Riemenbetrieb höchst willkommenen Verkaufsgegenstand ansahen, der sehr leicht verkäuflich ist. Und wir brauchen uns nur den Artikel Treibriemen in allen seinen Arten und in seiner ganzen großen Bedeutung vorzustellen, um uns auch darüber klar zu werden, daß Treibriemenwachs in runden Stangen — in richtiger zweckentsprechender Qualität — für den Händler nicht nur ein angenehmer, sondern auch ein lohnender Artikel ist.

W. V.

Allerhand aus der Branche.

Hart- und Weichgummiartikel als Armaturen zu Staubsaugern.

Seit einiger Zeit befinden sich billige Staubsauger im Handel, die durch ihre Preiswürdigkeit heute direkt als Massenartikel vertrieben werden. Nach glaubwürdigen Angaben sollen heute allein in der Reichshauptstadt über 100 000 derartige Sauger in den Haushaltungen in Betrieb sein. Die Armaturen dieser Sauger bestehen heute noch zum Teil aus — Holz, während dieselben aus Hartgummi wesentlich besser, billiger und zweckentsprechender herzustellen wären, es dürften hierfür hauptsächlich die Saugstücke in Frage kommen. Die Saugschläuche bestehen aus Metallschlauch, dieser hat die unangenehme Eigenschaft, wenn derselbe in der Achsenrichtung über ein Möbelstück geschurrt wird, was im Betrieb trotz größter Sorgfalt gar nicht zu vermeiden ist, an den Holzteilen als Raspel zu wirken, und Politur- und Holzverletzungen zu verursachen. Hier dürfte also unbedingt eine Umhüllung des Metallschlauches mit Weichgummi am Platze sein. Ein großer Uebelstand der Sauger wäre hierdurch behoben. Weiterhin gibt es Saugstücke, die mit einem Borstenkranz zum elastischen Anlegen der Armatur an das zu reinigende Stück versehen sind, diese Borsten setzen aber den Wirkungsgrad des Saugers sehr herab, da zwischen den Borsten naturgemäß auch Luft angesaugt wird. Glockenförmige Saugstücke aus Weichgummi dürften eine wesentliche Verbesserung der Absaugung herbeiführen. Die aus Metall bestehenden Saugstücke wären auch zweckmäßig mit Weichgummiauflagestücken zu versehen, da die harte Metallfläche auf die Dauer auf die zu reinigenden Gewebeteile eine abschabende Wirkung ausübt. Es kann dem technischen Handel nur geraten werden, dort, wo Saugerfabriken entstanden sind, ihre diesbezüglichen Artikel anzupreisen. Q. F.

Möbelunterlagen aus Weichgummi.

Es sind heute zum Unterlegen schwerer Möbel, die auf Teppichen stehen, Unterlagen aus Hartgummi gebräuchlich, diese sind tellerförmig, haben aber den Nachteil, daß wenn das Möbelstück einseitig auf dem Tellerstück aufliegt, der Teller schief belastet wird und, da unnachgiebig, seinerseits seine Last ebenfalls einseitig auf den Teppich überträgt, hier starke Eindrücke

erzeugend, die durch die Teller gerade vermieden werden sollen. Es wird daher vorgeschlagen, entweder die Hartgummiteller an ihrer Unterseite mit schwach luftgefüllten Weichgummipolstern zu versehen, oder derartige luftgefüllte Weichgummipolster zweckentsprechender Form ohne die Hartgummiteile zu verwenden. Durch Verwendung derartiger Luftpolster wird die Last stets gleichmäßig auf die ganze Grundfläche übertragen und erzeugt so keine Eindrücke, die ja durch die Untersätze vermieden werden sollen.
Q. F.

Gummi für Militärschuhe. Als nach Einstellung des Allgemeinstreiks die nach London berufenen Truppenteile wieder in ihre Garnisonen abrückten und vor der Einschiffung in der City vor dem Lordmayor defilierten (einige wenige Bataillone nach ihrem alten verbrieften Recht mit aufgepflanztem Seitengewehr, was anderen Truppen in der City nicht erlaubt ist), fiel es sehr auf, daß der Tritt eines der Bataillone Gardegrenadiere nicht den gewohnten Laut hatte. Des Rätsels Lösung sind die neuen Schuhe, die nicht wie bisher mit Eisen beschlagen, sondern mit Gummi besetzt sind. Englische Aerzte fanden nämlich, daß langes Marschieren auf den neuen harten englischen Straßen eine Erschütterung des Rückgrats bewirken kann, wenn die Mannschaften die Schuhe des alten Modells tragen. Es ist daher die Einführung der mit Gummi besetzten beschlossen und zuerst ein Grenadier-Regiment damit versehen worden.
V.

Künstlerische Gummi-Strumpfbänder für Herren. Die Zunahme von Kunstseideartikeln in der englischen Unterkleiderkonfektion hat auch englischen Gummibandwirkereien den Gedanken gegeben, die Umsätze in Herrenstrumpfbändern und Sockenhaltern aus Gummi dadurch zu steigern, daß man größeren Wert auf eine mehr künstlerische Note legt. Infolgedessen enthalten englische Frühjahrs- und Vorsommerkollektionen der Trikotagen- und Strumpfindustrie künstlerische Gummistrumpfbänder und Sockenhalter für Herren. Die neuartigen Strumpfbänder sind mit Randeinfassung und einer krawattenmäßig bunten Farbenkomposition versehen, die an Buntheit, aber auch an gutem Geschmack nichts zu wünschen übrig läßt. Als Schutz befindet sich unter den Metallgarnituren eine dünne Gummiunterlage, die jeden spürbaren Druck vermeiden läßt. An Stelle der bisher üblichen schmalen Bandform werden Mittelbreiten von 15—20 mm bevorzugt. Die Aufmachung geschieht in geschmackvoller Pappverpackung zusammen mit Trägern und Aermelhaltern.
P.

Aegyptisches Interesse an Hutpreßbeuteln. Auf den äygptischen Märkten bietet sich zurzeit eine günstige Gelegenheit, Gummiwaren für Hutfabrikation sowohl für Stroh-, wie auch für Filzhüte zu verkaufen. Man sieht in den Straßen immer weniger den typischen Fez. Der Geist des Fortschrittes in der Türkei revolutioniert auch immer mehr und mehr die verwandten ägyptischen Gepflogenheiten. Die Aegypter und die ägyptische Frau brauchen in steigendem Maße Hüte, deren Bedarf größtenteils durch die Einfuhr, neuerdings aber auch durch heimische Fabrikation gedeckt wird. Diese letzten brauchen Hutpressendichtungen, da sie solche Formen nicht vorrätig haben, sich also die Gummihohlkörper, stumpfe Kegel, Konusse, Halbkugeln, Glocken usw., im ovalen, elliptischen oder kreisrunden Grundriß oder in runden Platten mit zentraler Erhöhung in zylindrischer oder konisch geschweifter Gestalt nach und nach beschaffen müssen. Vor allem ist die Nachfrage nach Hutpreßbeuteln bei den Strohhüte herstellenden Firmen umfangreich. Man rechnet nach der vergangenen Saison mit einer wirksamen Strohhutmode. Daneben werden Schweißleder aus Patentgummi, Guttapercha und Paragummiplatten benutzt, die hauptsächlich aus Frankreich kommen. Dieses kann billig liefern, zumal geringe und dünne Sorten in Betracht kommen, was auch für die Lieferung von Guttapercha und Blumenpapier für die Anfertigung von künstlichen Blumen als Hutgarnituren gilt. An Stelle von grauen Gummischläuchen, die braun oder grün gefärbt als Stiele für Hutblumen in Betracht kommen, werden hauptsächlich französische Gelatineschläuche benutzt. Versuche einiger englischer und amerikanischer Firmen, Gummibänder als Hutbänder einzuführen, von denen man in den Textilzeitungen Londons

las, sind auf wenig fruchtbaren Boden gefallen. Diese Hutbänder, wenn sie auch schnell gereinigt werden können, sind ziemlich schwer im Gewicht und riechen außerdem nach Gummi. Neben der französischen Gummi-Industrie macht sich auch die italienische bemerkbar. Deren Erzeugnisse sind aber zu teuer. Von deutschen Gummiwaren vernimmt man in Aegypten nichts, trotzdem insofern ein Geschäft zu machen wäre, weil man aus Deutschland nur wirklich gute Qualitäten gewohnt ist. Ich halte es deshalb durchaus nicht für ausgeschlossen, daß sich in Hutpreßbeuteln ein günstiges Exportgeschäft nach Aegypten abwickeln kann. Dagegen sehe ich es für zwecklos an, sich in billigen Blumenschläuchen, Schweißlederplatten und Guttaperchapapier zu bemühen. Das Valutadumping des französischen Franken beeinflußt das Geschäft wegen der billigen Qualitäten ungünstig, wogegen es den französischen und italienischen Gummiwerken an genügender Fabrikationserfahrung in Preßbeuteln zu mangeln scheint. K.

Altgummi-Notierungen. Für den Fachmann unserer Branche ist es wissenswert, von Zeit zu Zeit über die Marktlage und die Preisgestaltung am Altgummimarkt orientiert zu sein, da sich in vielen Betrieben und Geschäften immer mehr oder minder große Abfälle von Altgummi anhäufen und aufgekauft bzw. veräußert werden. Die Notierungen sind seit längerer Zeit ziemlich unverändert. Mitte April notierten in Dresden: glatte Autodecken, frei von Regenerat 5 M, weiche rote Autoschlauchabfälle 40 M, weiche graue Autoschlauchabfälle 40 M, weiche graue Fahrradschlauchabfälle 40 M, weiche rote Flaschenscheiben 12 M, reinsortierte Gummischuhe 6 M, weiche Lastwagenreifen 5 M, weiche Kutschwagenreifen 5 M je 100 kg. Nicht notiert wurden, mangels Nachfrage, weiche Fahrraddecken und Gummi mit Einlage. P.

Winke für das Hanfschlauchgeschäft. Im März d. J. brach in einem Höhenkurorte Mitteldeutschlands ein größeres Schadenfeuer aus. Umliegende Talfeuerwehren wurden alarmiert. Als sie nach unendlichen Mühen den beschwerlichen Anstieg vom Flachlande in die Berge überwunden hatten, stellte sich nicht etwa Wassermangel ein, sondern die verwendeten Hanfschläuche hatten mancherlei Mängel aufzuweisen: 1. paßten die Schlauchverschraubungen und Kupplungen nicht überall auf die Stutzen der Hydranten und in die anderen Verschraubungen und Kupplungen; 2. war die Länge der für die Wasserzufuhr benötigten Hanfschläuche viel zu gering, so daß das Feuer nicht von verschiedenen Seiten bekämpft und erstickt werden konnte, und 3. war ein Teil der verwendeten Feuerwehrschläuche nicht einwandfrei. Was ergibt sich hieraus für den Fachmann? Daß es sich lohnt, die Feuerwehren ständig zu besuchen, das Feuerlöschmaterial persönlich in Augenschein zu nehmen und bestehende Mängel durch Neulieferungen, Vorschläge und Reparaturen abzuwenden. Das ist allerdings schon hundert Mal empfohlen, aber — wie das Beispiel zeigt — ebenso oft nicht durchgeführt worden. In der Regel wird der Brunnen erst zugedeckt, wenn jemand hineingefallen ist. Jetzt besitzt der fragliche Kurort eine erstklassige Feuerlöscheinrichtung mit allen Schikanen und genügend einwandfreiem und passendem Hanfschlauch- und Verbindungsmaterial. Würde man einmal systematisch fachmännisch die Feuerwehren im Reiche besuchen, so würde trotz aller angeblich fehlenden Mittel schwerlich noch über ein schlechtes Hanfschlauchgeschäft geklagt werden. P.

Verordnung über die Eintragung von Warenzeichen im Gebiet der Union russischer Sowjet-Republiken (U. S. S. R.)

Nach einer neuerlichen Verordnung des Zentralvollzugskomitees der Union russischer Sowjet-Republiken kann vom 1. Juni 1926 ab die Eintragung von Warenzeichen bei der Abteilung für Warenzeichen des Komitees für Erfindungsangelegenheiten beim höchsten Volkswirtschaftsrat der U. S. S. R. herbeigefüht werden. Die Möglichkeit der Eintragung von Warenzeichen ist ausdrücklich auch ausländischen Unternehmungen zugestanden worden unter der Voraussetzung, daß der Inhaber der ausländischen Unternehmung zur Vornahme von Geschäften auf dem Gebiet der U. S. S. R. zugelassen worden ist, oder daß russische Unternehmer auf Grund der Gegenseitigkeit in dem betreffenden auswärtigen Lande zur Anmeldung von Warenzeichen berechtigt sind. Da auf Grund des deutsch-russischen Handelsvertrages die Gegenseitigkeit zwischen Deutschland und Rußland verbürgt ist, so ist nunmehr dem deutschen Kaufmann Gelegenheit gegeben, seine Handelsinteressen in den Sowjet-Republiken durch die Eintragung von Warenzeichen zu schützen. Bei der Anmeldung ist eine Anmeldungsgebühr von zehn Rubeln zu entrichten; im übrigen wird eine Schutzgebühr von fünf Rubeln für das Jahr erhoben. (fl)

Meinungsaustausch.

Ballonreifen für Fahrräder.

Die Entgegnung in Nr. 34 auf meinen diesbezüglichen Artikel in Nr. 32 kann meinerseits nicht als stichhaltig angesehen werden, da von mir nicht eingesehen werden kann, weshalb man auf dem Fahrrad, welches mit einem Ballonreifen versehen worden ist, mehr Arbeit aufzuwenden haben soll als auf einem solchen mit Hochdruckbereifung. Automobil und Fahrrad sind vom technischen Standpunkt aus unbedingt gleichwertige Maschinen, wenn daher ein Hauptreklameargument der Ballonreifenfabrikanten der Hinweis ist, daß ballonbereifte Automobile weniger Benzinverbrauch (also Kraftverbrauch) ergeben als hochdruckbereifte Wagen, so ist es ohne weiteres selbstverständlich, daß auch der Fahrradmotor, also der Mensch, weniger Kraft aufzuwenden hat. Das gleiche gilt vom Nervenverbrauch des Fahrenden. Wenn der Herr Entgegner glaubt, daß das Publikum für diese Neuerung kein Verständnis haben würde, so erkundige er sich einmal, was ihm Fahrer sagen, die nicht nur auf Asphalt wie auf Parkett fahren, sondern täglich über Kopfsteinpflaster fahren und nach der Fahrt schreiben müssen. Es ist unstreitig, daß bei der heutigen Hochdruckbereifung die Armnerven bei schlechtem Pflaster ungeheuer mitgenommen werden, ebenso unstreitig würde diesem Uebel durch Einführung der Fahrradballonreifen abgeholfen sein. Ob Umkonstruktionen der Fahrradgabeln unbedingt nötig sind, bleibe auch noch dahingestellt, und wenn, dann wäre dies ja auch nicht schlimm, man hat beim Automobil ja auch Felgenumkonstruktionen gern bei Einführung der Ballonbereifung in Kauf genommen.

Unserer Gummi-Industrie kann manchmal leider nicht der Vorwurf erspart bleiben, daß sie sich bei Einführung von Neuheiten leicht von Anfangswiderständen abhalten läßt und leider immer das Ausland mit gutem Beispiel vorangehen läßt, und erst durch den Import gezwungen, ihre abwartende Haltung aufgibt. Der Fahrradballonreifen wird meines Erachtens unbedingt kommen, weil er kommen muß; mein Wunsch ist es, daß eine deutsche Fabrik ihn einführt.

H. N.

* * *

Autoreifen-Reparaturkosten in Amerika.

In letzter Zeit wurden in der „Gummi-Zeitung“ unter Meinungsaustausch verschiedentlich Aufsätze über die Kalkulation von Autoreifenreparaturen veröffentlicht, wie sie in Deutschland berechnet werden sollen. Dies soll aber hier nicht wieder erwähnt werden, sondern dieser Artikel soll den deutschen Vulkanisieranstalten vor Augen führen, wie der amerikanische Kollege die Reparaturpreise berechnet. Hierüber äußerte sich ein Autofahrer nicht günstig über die verschiedenen Preisforderungen bei Reifenreparaturen, die von den Vulkanisieranstalten in Amerika verlangt werden. Es ist interessant, diese Preise gegen unsere Reparaturpreise in Deutschland zu vergleichen, wenn man den Dollar = 4,18 M setzt. Es soll zugegeben werden, daß die Reparaturpreise für ein und dieselbe Art der Reparatur auch bei uns differieren, aber eine solche Differenz, wie hier angegeben wird, kann bei uns nicht vorkommen, gleichviel, ob der Reifen in Ost, West, Süd oder Nord repariert wurde. Zwischen den niedrigsten und höchsten Preisen beträgt die Differenz nach untenstehenden Preisen 36,78 M.

Der Bericht im Maiheft „The India Rubber-World“ über Tire Repair Charges Very Widely (Autoreifenreparaturen differieren ungewöhnlich) besagt, daß sowohl eine umfassende Uebersicht von Preisforderungen der Vulkanisieranstalten von allgemeinem Interesse ist. Es wird ein Beispiel von einem 32 × 4 Cordreifen angeführt, der einen üblichen Durchschlag aufweist. Die Reparaturanstalten berechnen die Reparaturkosten je nach dem Staat wie folgt: in Kokomo (Indiana) 5,50 Dollar, in Buffalo (N.-York) 7 Dollar, in der New Yorker City 8,— Dollar, in Salt Lake City (Utah) 8,95 Dollar, in Portland (Oregon) 11,— Dollar, in Seattle (Washington) 11,50 Dollar, in San Diego (California) 12,— Dollar, in Kansas City

(Missouri) 14,25 Dollar und in Philadelphia (Pennsilvania) 14,30 Dollar. Die Kosten anderer Art Reparaturen, auch die an Autoschläuchen, stehen ungefähr in dem gleichen Verhältnis.

Die Erklärungen für solche merkwürdigen Preisunterschiede sind fast unbegreiflich. Daß hier eine willkürliche Berechnung der Reparaturkosten vorliegt, ist nicht von der Hand zu weisen, denn wenn die Berechnung nach einer Richtlinie erfolgen würde, dürfte wohl kaum die hohe Differenz auftreten. Es scheint, daß hier auch die Organisation der Vulkanisieranstalten und die scharfe Konkurrenz in den Städten eine große Rolle in der Berechnung der Reparaturkosten spielen. Es wurde beobachtet, daß dort die höchsten Reparaturkosten verlangt werden, wo die Vulkanisieranstalten, Angestellten und Arbeiter organisiert sind, dagegen sind dort die niedrigsten Preise zu finden, wo keine Organisation besteht, aber die Konkurrenz scharf hervortritt.

Es ist auch nicht möglich, die Preisunterschiede auf die verschieden bezogenen Materialpreise zurückzuführen, um die großen Differenzen in den Reparaturkosten rechtfertigen zu können. Wahrscheinlich haben noch andere Faktoren großen Einfluß, z. B. hohe Lohnforderung und starker Auftragsbestand. K.

* * *

Ein französischer Gummiwarenfabrikant über Deutschland.

Auf unseren Artikel unter obiger Bezeichnung („Gummi-Zeitung“ Nr. 31, Seite 1695) sind uns eine Reihe von Zuschriften aus Kreisen der Reifenindustrie zugegangen, von denen wir die nachstehende Auslassung wiedergeben:

„Das Vorgehen dieses französischen Fabrikanten kann nicht gebührend streng genug von allen Deutschen zurückgewiesen werden. Leider verbietet der Versailler Vertrag eine Boykottierung der französischen Waren, in diesem Falle der Michelin-Reifen, doch bietet uns gerade dieses Verbot den Anlaß, einen Vergleich zwischen diesen und anderen Auslandsreifen und dem deutschen Erzeugnis anzustellen. Daß viele Deutsche heute noch genau so wie in den Vorkriegsjahren der „Auslandssüchtelei“ unterworfen sind, ist leider nur allzu wahr, und mit einem gewissen Stolz zeigen manche auf ihren ausländischen Wagen, sowie auf die ausländischen Reifen. Wie oft muß da, um sich vor Bekannten nicht bloßzustellen, eine Notlüge herhalten und das Lob des Auslandsfabrikates gesungen werden, obgleich der Besitzer damit nicht zufrieden ist. Schlechtes darf ja der Eigentümer über seinen Besitz nicht berichten, sonst hat er zum Schaden auch noch den Spott, und diese haltlosen Lobsprüche auf das ausländische Erzeugnis sprechen sich gerne weiter herum; ob was Wahres an der ganzen Sache ist, darüber macht sich niemand weiter Gedanken.

Nun will es gerade der Zufall, daß eine unserer bekanntesten Luftreifenfabriken in ihrer Monatsrundschau vom April einige Daten über ihr Erzeugnis, und damit zugleich den Beweis erbringt, daß diese Inlandsreifen den Auslandsfabrikaten in keiner Weise nachstehen. Wenn die betreffende Reifenfirma darauf hinweist, daß auch den Ausländern kein besseres Rohmaterial bei dem Rohgummi, der Baumwolle und den Zusatzstoffen zu den Mischungen zur Verfügung steht als uns, so ist dies eine Selbstverständlichkeit, denn alle diese Rohprodukte sind allen Fabrikanten auf den einzelnen Märkten zugänglich. Den Vorteil, den die Ausländer, insbesondere die Amerikaner, während der Kriegsjahre, zur Zeit unserer Abschnürung von aller Welt, in bezug auf die Fabrikationsmethoden und Herstellung von Cordreifen errangen, haben wir in den letzten Jahren voll und ganz eingeholt.

In der Herstellung sind wir demnach nicht mehr im Nachteil, und daß die Gründlichkeit der deutschen Chemiker es vorzüglich verstanden hat, Mischungen herzustellen, die in ihrer Gebrauchsdauer ganz Hervorragendes leisten, können die nachstehenden Zahlen belegen. Noch vor einigen Jahren wurde eine Leistung von 20 000 km für den Autoluftreifen angestaunt, während dies heute sozusagen als etwas Normales betrachtet wird, denn auch Leistungen von 40 000, 50 000 und 60 000 km sind keine Seltenheit mehr. Aber auch hier wird noch nicht Halt gemacht, denn einzelne Reifen brachten es auf 80 000 und sogar über 100 000 km, wenn die Straßenverhältnisse günstig waren und die Reifen sachgemäß behandelt wurden. Bei solchen Zahlen bekommt der Fachmann doch etwas Achtung vor dem deutschen Fabrikat, und es wird ihm begreiflich, daß es unter solchen Umständen nicht mehr nötig ist, auf das Auslandsfabrikat zurückzugreifen. Bei dieser Gelegenheit sei auch der erfreulichen Tatsache Erwähnung getan, daß deutsche Autoluftreifen im nahen Auslande wegen ihrer Güte vielfach das ausländische Fabrikat, das schon sehr festen Fuß gefaßt hatte, wieder verdrängt haben, und eine immer lebhaftere Nachfrage nach deutschen Reifen zu

bemerken ist. Leider sind einige ausländische Fabriken infolge ihrer Valutaverhältnisse in der Lage, die Preise so niedrig zu stellen, daß die deutsche Industrie die größte Mühe hat, in dieser Beziehung gleichen Schritt zu halten, aber auch bisweilen aus diesem Grunde auf das Geschäft verzichten muß. Ch. P.

Ein neues Urteil zu § 184[3].

Wie wenig einheitlich die Rechtsprechung zu § 184, 3 Str.G. ist und wie abwegig manchmal die Begründungen zu den Urteilen sind, zeigt wieder einmal eine Entscheidung des Reichsgerichts vom 28. April 1926, das die Revision des Beklagten mit der Begründung zurückwies, daß die Vorentscheidung keinen Rechtsirrtum erkennen lasse.

Wie die „Apotheker-Zeitung" berichtet, hatte sich wegen Zuwiderhandlung gegen § 184 (3) des Reichsstrafgesetzbuchs der Apotheker H. vor den Strafgerichten zu verantworten, nachdem er durch seine Versandabteilung Sonderangebote in Gummiartikeln an Aerzte und Krankenhäuser hatte machen lassen, damit sich die Aerzte mit den angebotenen Gummiwaren versehen möchten, die zur Verhütung der Konzeption und Infektion bestimmt waren. Während das Amtsgericht auf Freisprechung des Angeklagten erkannte, gelangte das Landgericht zur Verurteilung des Angeklagten und betonte, nach der Preisliste, die H. an zirka 1000 Aerzte und Krankenhäuser versandt hatte, habe er Fischblasen laut Speziallisten zu billigen Preisen zu verkaufen; auch wurden in den Angeboten Pessarien usw. angeboten und ferner hervorgehoben, daß er Präservativs zu billigen Preisen abzugeben habe. Die Berufung der Staatsanwaltschaft gegen das freisprechende Urteil des Amtsgerichts mußte von Erfolg begleitet sein. Unter einem zum unzüchtigen Gebrauch bestimmten Gegenstande sei nach der Judikatur des Reichsgerichts ein solcher zu verstehen, der hierzu infolge seiner Beschaffenheit und Gattung geeignet sei und dazu auch erfahrungsgemäß verwendet werde. Unerheblich sei die Absicht des Herstellers und des Käufers. Es sei auch nicht erforderlich, daß der Gegenstand selbst ein unzüchtiger sei und daß die Ankündigung zum Zwecke eines unzüchtigen Gebrauchs stattfinde. Ebensowenig brauche der betreffende Gegenstand zu einem unzüchtigen Gebrauche bestimmt zu sein, es reiche schon aus, wenn er neben anderen auch unzüchtigen Zwecken dienlich gemacht werden könne und dazu erfahrungsgemäß auch Verwendung finde. Dies sei im vorliegenden Falle bezüglich der angekündigten Gummiartikel anzunehmen. Der Gebrauch des Gegenstandes selbst brauche nicht eine unzüchtige Handlung zu sein, es erscheine ausreichend, daß der Gebrauch solcher Gegenstände geeignet sei, unzüchtige Handlungen irgendwie zu fördern oder zu erleichtern. Es sei mithin davon auszugehen, daß alle sogenannten Gummiartikel von der Vorschrift des § 184 (3) des Strafgesetzbuchs betroffen werden. Vorliegend sei auch eine Ankündigung und Anpreisung der Gummiwaren erfolgt; eine solche Ankündigung dem Publikum gegenüber sei schon dann anzunehmen, wenn sich die Ankündigung nur an bestimmte Kreise richte, wie an Aerzte, Hebammen usw. In subjektiver Hinsicht sei der Vorsatz einer Ankündigung oder Anpreisung dem Publikum gegenüber und das Bewußtsein ausreichend, daß die fraglichen Gegenstände ihrer Gattung nach einem unzüchtigen Gebrauche objektiv dienen. Es unterliege keinem Bedenken, daß diese Vorbedingungen bei dem Angeklagten, der ein erfahrener Apotheker sei, gegeben seien. Voraussetzung für die Anwendbarkeit des § 184 (3) des Strafgesetzbuchs sei nicht, daß der Angeklagte das Bewußtsein der Rechtswidrigkeit hatte. H. könne mithin nicht mit seiner Behauptung gehört werden, er sei der Ansicht gewesen, daß die Gummiwaren zu gesundheitsförderlichen Zwecken verwendet werden, da er sein Angebot lediglich an Aerzte und Krankenhäuser gerichtet habe. H. habe sich in einem Irrtum über den Inhalt des Strafgesetzes, der unbeachtlich sei, befunden, wenn er seine Ankündigungen nicht als rechtswidrig angesehen habe. Gegen seine Verurteilung legte H. Revision beim Kammergericht ein, das aber auf Zurückweisung der Revision erkannte und hervorhob, daß die Vorentscheidung keinen Rechtsirrtum erkennen lasse. (Entscheidung vom 28. April 1926; II. S. 140. 26.)

Verwendung von Regeneratgummi in Amerika.

Die Abteilung Kautschuk der amerikanischen Chemischen Gesellschaft gibt folgende offizielle Erklärung bekannt: In der am 22. Februar d. J. stattgehabten Versammlung der Abteilung Kautschuk der amerikanischen Chemischen Gesellschaft in Akron (Ohio), die sehr gut besucht war, wurde u. a. ein Bericht der Messrs. Bierer und Davis von der Boston Woven Hose & Rubber Company über den Gebrauch von regeneriertem Gummi verlesen. Der Bericht wurde mit großem Beifall aufgenommen und hatte eine ausgedehnte Diskussion zu der im Augenblick so aktuellen Frage der Verwendung von Regeneratgummi, anstatt von Pflanzungskautschuk ohne Qualitätsverminderung, zur Folge.

Diese Diskussion war besonders angemessen im Hinblick auf das zurzeit große Interesse an allen Arten der Rohkautschukersparung und der gegensätzlichen Meinungen über die Verwendbarkeit von Regeneratgummi.

Das Resultat der Diskussion ging dahin, daß die Versammlung eine Beschlußfassung über die zur Rede stehende Frage forderte. Die Meinungen stimmten unzweideutig mit dem von den Herren Bierer und Davis verlesenen Bericht überein, nämlich dahin, daß ein angemessener Prozentsatz von Rohkautschuk (bis zu 10 Prozent zirka) durch hochwertigen Regeneratgummi ersetzt werden kann, ohne daß die Qualität leidet, bei entsprechender Zusammensetzung und Vulkanisation.

Der Bericht, der im letzten Jahre von dem Bureau of Standards veröffentlicht wurde, scheint abweichende Ergebnisse über denselben Gegenstand zu enthalten; bei genauer Betrachtung ergibt sich jedoch, daß den Mischungen in solchen Mengen Regenerat zugesetzt wurde, daß die Grundlage des Mischungsverhältnisses verschoben wurde. Es war selbstverständlich, daß so verdünnte Mischungen minderer Qualität waren. An sich korrekt, waren die von dem Bureau of Standards erzielten Resultate einer nachteiligen Auslegung unterworfen, die weitestgehende Verbreitung fand.

Die Meinung der Abteilung Kautschuk der amerikanischen Chemischen Gesellschaft geht dahin, daß mit Rücksicht auf die Wichtigkeit und das Allgemeininteresse des behandelten Gegenstandes eine authentische Aeußerung ihrer Mitglieder über die Einstimmigkeit in dieser Angelegenheit erforderlich ist.

Die Meinung ist wie folgt niedergelegt worden: Weichkautschukmischungen der besten Qualität, die Reibungsabnutzungen widerstehen sollen (wie sie z. B. in der Reifenindustrie Verwendung finden), können Qualitätsregenerat enthalten (mit einer entsprechenden, aber nicht gleichen Reduzierung des Rohkautschuks), fachmännische Behandlung und Vulkanisation der Mischung vorausgesetzt.

Gedenktage der Technik im Juni.

Von Dr.-Ing. e. h. **F. M. Feldhaus.**

9. Juni 1826. Vor hundert Jahren erhält Johann Reithofer, Inhaber eines Privilegiums auf wasserdichte Kleider, in Wien, ein österreichisches Patent auf seine Erfindung, mittels genau berechneter mathematischer Instrumente Maße für Herren- und Damenkleidung zu nehmen.

14. Juni 1797. Daß man in Deutschland gegen Ende des 18. Jahrhunderts noch keine guten Regenmäntel hatte, geht aus einem Brief hervor, den Goethe am 14. Juni 1797 an Schiller schrieb: „Ich werde Sie leider heute nicht sehen, der Regen und die Notwendigkeit, heute Abend in dem Klub einigermaßen angezogen zu sein, hindern mich an meiner gewöhnlichen Wallfahrt." Wäre Goethe im Festtagsanzug im Regen zu Schiller gegangen, dann hätte er sich abends nicht in der Gesellschaft sehen lassen können.

17. Juni 1823. Der Engländer Charles Macintosh, Inhaber einer chemischen Fabrik zu Crossbacket bei Glasgow, erhält das britische Patent auf seine Erfindung, wasserdichte Stoffe herzustellen, indem er zwei Gewebeschichten durch dazwischenliegenden, in Steinkohlenteeröl aufgelösten Kautschuk verbindet.

27. Juni 1843. Der Amerikaner Alexander Parkes erhält das britische Patent auf seine Erfindung, Gummi elasticum auf kaltem Wege zu vulkanisieren.

Ein Gutes hat ja der Kaufmannsstand vor allen anderen Berufen voraus. Da er so vielgestaltig ist, so bietet er für alle, die ehrliches Streben und gesunden Menschenverstand haben, die Möglichkeit, nach irgendeiner Richtung hin vorwärtszukommen. Selter.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus im I. Vierteljahr 1926, verglichen mit 1925.

dz = Doppelzentner, Wert = 1000 RM.

I.

98a : Kautschuk, roh oder gereinigt.

	Januar/März 1926	1925		Januar/März 1926	1925
Einfuhr . . . dz	38 014	111 336	**Ausfuhr** . . dz	5 929	1 845
Wert	22 427	38 638	Wert	4 001	553
Belgien	10	—	Belgien	183	—
Großbritannien .	35	831	Frankreich . . .	—	—
Niederlande . .	329	367	Elsaß-Lothring. .	—	—
Brit. Ostafrika	609	587	Großbritannien .	128	—
Brit. Westafrika	668	1 079	Niederlande . .	1 529	—
Franz. Westafrika	761	460	Norwegen . . .	90	—
Belg.-Kongo .	340	806	Oesterreich . .	615	411
Brit.-Indien .	6 751	24 084	Ostpolen . . .	159	—
Malakka	6 205	15 361	Schweden . . .	440	—
Ceylon	4 108	9 524	Tschechoslowakei	654	549
China	5	—	V. St. v. Amerika	1 473	—
Niederl.-Indien	14 374	48 583			
Bolivien . . .	60	453			
Brasilien . . .	3 377	6 253			
Mexiko	35	—			
V. St. v. Amerika	70	1 293			
Ecuador	—	267			
Frankreich . .	—	155			
Elsaß-Lothring.	—	—			

98b : Guttapercha, roh oder gereinigt.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	385	562	**Ausfuhr** . dz	67	19
Wert	392	696	Wert	26	10
Brit. Indien . .	217	34			
Malakka . . .	28	41			
Niederl.-Indien .	127	397			
Brasilien . . .	—	14			

98c : Balata, roh oder gereinigt.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	972	1 334	**Ausfuhr** . . dz	275	7
Wert	518	676	Wert	135	3
Niederl. Indien .	162	292	Tschechoslowakei	136	—
Brasilien . . .	141	315			
Peru	356	470			
Venezuela . . .	119	60			

98d : Kautschuk-, Guttapercha- und Balataabfälle; abgenutzte Stücke von Waren aus Kautschuk, Guttapercha, Balata.

	Januar/März 1926	1925		Januar/März 1926	1925
Einfuhr . . dz	7 121	25 822	**Ausfuhr** . . dz	17 092	1 665
Wert	420	285	Wert	1 027	77
Großbritannien .	456	6 150	V. St. v. Amerika	11 092	—
V. St. v. Amerika	5 163	13 970			

98e : Oelkautschuk und andere Kautschukersatzstoffe.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	276	452	**Ausfuhr** . . dz	1 352	1 869
Wert	26	55	Wert	129	157
			Oesterreich	293	839
			Tschechoslowakei	501	654

Kautschukwaren.

A. Waren aus weichem Kautschuk.

570: Kautschuk, aufgelöst.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	106	12	**Ausfuhr** . . dz	583	766
Wert	17	2	Wert	154	142
Zollfrei (Rückware)	—	—	Niederlande . .	30	—
Zollsatz 5 Rm.	106	—	Schweden . . .	—	195
„ 30 Rm.	—	—			

571: Weichkautschukteig, gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte, unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht; alle diese nicht vulkanisiert; regenerierter Kautschuk; Guttaperchapapier.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	723	189	**Ausfuhr** . . dz	4 393	599
Wert	192	50	Wert	828	188
Zollfrei (Rückware)	—	—	Tschechoslowakei	85	—
Zollsatz 15 Rm.	723	—	V. St. v. Amerika	3 093	170
Großbritannien .	603	164			

572: Geschnittene Platten (Patentplatten) aus Kautschuk, nicht vulkanisiert, unbearbeitet.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	29	46	**Ausfuhr** . . dz	205	157
Wert	13	21	Wert	133	69
Zollfrei (Rückware)	11	—	Belgien	43	—
Zollsatz 20 Rm.	18	—			

573a : Kautschukfäden ohne Gespinste.

	1926	1925			
Einfuhr . . dz	229	466	**Ausfuhr** unter 573.		
Wert	180	366			
Zollfrei (Rückware)	—	—			
Zollsatz 50 Rm.	229	—			
Großbritannien .	125	248			
V. St. v. Amerika	101	—			

Januar/März 1926 1925

573b: Kautschukfäden mit Gespinsten.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	6	1	**Ausfuhr** unter 573.		
Wert	6	1			
Zollfrei (andere Waren) . . .	—	—			
Zollsatz 80 Rm.	5	—			
„ 120 Rm.	1	—			

573: Kautschukfäden.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr unter 573a u. b.			**Ausfuhr** . . dz	624	385
			Wert	842	356
			Frankreich . . .	87	63
			Elsaß-Lothringen	—	—
			Großbritannien .	37	—
			Italien	99	83
			Tschechoslowakei	42	—

574a: Schläuche aus Kautschuk für die Bereifung: von Kraftfahrzeugrädern.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr Stück	9 844	888	**Ausfuhr** Stück	65 064	46 288
im Gew. von dz	213	38	im Gew. von dz	811	634
Wert	138	15	Wert	734	580
Zollfrei (Rückware)	253	—	Brit. Indien . .	5 942	2 622
Zollsatz 125 Rm.	3 771	—	Niederl. Indien .	2 483	—
„ 145 Rm.	5 554	—	Argentinien . .	8 452	13 496
„ 240 Rm.	266	—			
V. St. v. Amerika	3 265	—			

574b: —: von anderen Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.).

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr Stück	3 829	1 995	**Ausfuhr** Stück	1 036 435	752 997
im Gew. v. dz	28	4	im Gew. v. dz	2 120	1 513
Wert	13	2	Wert	1 253	633
Zollfrei (Rückware)	2 029	—	Dänemark . .	167 971	192 686
Zollsatz 125 Rm.	—	—	Großbritannien .	594 368	201 213
„ 145 Rm.	1 800	—	Italien	15 400	—
„ 240 Rm.	—	—	Niederlande . .	48 962	21 354

574c: Schläuche, andere aus Kautschuk.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	58	26	**Ausfuhr** . . dz	4 113	3 748
Wert	17	7	Wert	1 761	1 360
Veredelungsverkehr	11	—	Veredelungsverkehr	2	—
Zollfrei (Rückware)	19	—	Dänemark . .	400	221
Zollsatz 160 Rm.	28	—	Großbritannien . .	727	564
			Italien	44	—
			Niederlande . .	987	911
			Schweden . . .	147	217
			Schweiz	498	242
			Tschechoslowakei	140	140
			Argentinien . .	78	149
			Brasilien . . .	52	101
			Chile	42	38
			Mexiko	102	169
			Oesterreich . .	—	33
			Pol.-Oberschles.	—	110

575: Treibriemen aus Gespinstwaren mit Kautschuk.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	105	64	**Ausfuhr** . . dz	761	597
Wert	47	30	Wert	492	337
Zollfrei (Rückware)	5	—	Veredelungsverkehr	162	—
Zollsatz 60 Rm.	100	—	Großbritannien .	199	—
			Pol.-Oberschles.	34	—
			Schweden . . .	66	107
			Dänemark . . .	—	11
			Oesterreich . .	—	38
			Brasilien . . .	—	53

576: Wagendecken, bearbeitete, aus groben Gespinstwaren, mit Kautschuk.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	—	2	**Ausfuhr** . . dz	—	7
Wert	—	1	Wert	—	4
Zollfrei (Rückware)	—	—			
Zollsatz 90 Rm.	—	—			

577: Gummischuhe.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	389	169	**Ausfuhr** . . dz	785	1 085
Wert	210	64	Wert	496	625
Zollfrei (Rückware)	4	—	Dänemark . .	76	—
Zollsatz 210 Rm.	159	—	Estland	26	159
„ 300 Rm.	226	—	Lettland	250	253
			Litauen	251	228
			Schweden . . .	72	21
			Finnland . . .	—	35
			Ostpolen . . .	—	67
			Tschechoslowakei	—	5
			Ungarn	—	4

578a: Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr Stück	675	712	**Ausfuhr** Stück	*) 6 312	368
Gewicht in dz	258	173	Gewicht in dz	*) 3 623	20
Wert	67	30	Wert	*) 1 103	8
Zollfrei (Rückware)	420	—			
Zollfrei (andere Waren) . . .	—	—			
Zollsatz 100 Rm.	23	—			
„ 360 Rm.	232	—			
V. St. v. Amerika	96	—			

*) Berichtigte Zahlen.

578b: Kraftfahrzeuglaufdecken.

	Januar/März 1926	1925		Januar/März 1926	1925
Einfuhr Stück	17 045	4 040	**Ausfuhr** Stück (auch aus Leder)	70 898	40 954
Gewicht in dz	1 924	504	Gewicht in dz	5 514	3 370
Wert	1 027	247	Wert	3 581	1 963
Veredelungsverkehr	—	—	Dänemark	26 024	702
Zollfrei (Rückware)	820	—	Danzig	97	—
Zollfrei (andere Waren)	—	—	Großbritannien	7 528	6 125
Zollsatz 125 Rm.	15 468	—	Jugoslawien	381	—
,, 360 Rm.	757	—	Niederlande	867	3 336
Belgien	5 028	—	Oesterreich	3 867	2 912
Italien	5 004	226	Rumänien	1 004	—
V. St. v. Amerika	4 694	—	Schweden	237	—
			Schweiz	2 026	3 787
			Tschechoslowakei	699	1 128
			Ungarn	522	—
			Aegypten	277	794
			Brit. Südafrika	34	—
			Brit. Indien	6 730	2 308
			Malakka	2 906	465
			Niederl.-Indien	5 494	1 748
			Argentinien	7 306	6 333
			Brasilien	300	704
			Chile	605	—
			Mexiko	1 529	355
			Uruguay	—	192

578c: Fahrradlaufdecken.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr Stück	3 302	583	**Ausfuhr** Stück (auch aus Leder)	353 475	412 681
Gewicht von dz	26	6	Gew. von dz	2 970	3 462
Wert	8	2	Wert	1 285	1 244
Zollfrei (Rückware)	3 302	—	Dänemark	169 959	163 331
Zollsatz 125 Rm.	—	—	Danzig	4 144	23 083
,, 360 Rm.	—	—	Großbritannien	31 407	17 907
			Niederlande	—	9 787
			Oesterreich	35 812	26 294
			Schweden	14 367	24 035
			Tschechoslowakei	23 290	52 104
			Niederl. Indien	—	8 785
			Brit. Indien	7 020	—

579a: Anderweit nicht genannte Waren aus weichem Kautschuk; Fußbodendecken daraus; Kautschukplatten mit Gespinstwaren; eiserne Walzen mit Kautschuk.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr dz	[1] 542	[2] 514	**Ausfuhr** dz	[3] 12 449	[4] 15 454
Wert	200	190	Wert	7 575	6 601
Veredelungsverkehr	76	—	Veredelungsverkehr	33	—
Zollfrei (Rückware)	212	—	Belgien	156	—
Zollfrei (andere Waren)	21	—	Dänemark	458	627
Zollsatz 40 Rm.	54	—	Danzig	54	171
,, 80 Rm.	138	—	Finnland	99	104
,, 100 Rm.	8	—	Frankreich	29	—
,, 120 Rm.	33	—	Elsaß-Lothringen	3	—
Großbritannien	136	108	Griechenland	49	124
V. St. v. Amerika	58	—	Großbritannien	4 575	4 177
			Italien	122	232
			Jugoslawien	46	122
			Lettland	35	130
			Niederlande	1 838	1 785
			Norwegen	137	218
			Oesterreich	176	408
			Saargebiet	—	124
			Ostpolen	68	248
			Poln. Oberschl.	39	226
			Westpolen	—	71
			Portugal	87	49
			Rumänien	220	213
			Schweden	352	296
			Schweiz	615	1 085
			Spanien	118	488
			Tschechoslowakei	302	952
			Ungarn	58	89
			Aegypten	—	62
			Brit. Indien	726	535
			China	54	—
			Niederl. Indien	223	340
			Türkei	82	89
			Argentinien	188	403
			Brasilien	139	304
			Chile	120	211
			Columbien	29	—
			Kuba	15	252
			Mexiko	89	93
			Uruguay	60	73
			V. St. v. Amerika	320	180

Darunter Bälle: [1] 10 470 St. = 5 dz. [2] 3981 St. = 3 dz. [3] 53 173 St. = 34 dz. [4] 47 082 St. = 20 dz.

579b: Kolben-, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsschnüre.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr dz	57	229	**Ausfuhr** dz	664	712
Wert	15	62	Wert	169	294
Veredelungsverkehr	24	—	Niederlande	239	—
Zollfrei (Rückware)	26	—	Poln. Oberschl.	—	94
Zollfrei (andere Waren)	—	—			
Zollsatz 80 Rm.	7	—			
,, 120 Rm.	—	—			
Tschechoslowakei	—	2			

580a : Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren mit Gespinsten: aus Seide.

	Januar/März 1926	Januar/März 1925		Januar/März 1926	Januar/März 1925
Einfuhr . . dz	29	39	Ausfuhr unter 580.		
Wert	29	36			
Veredelungsverkehr	1	—			
Zollfrei (Rückware)	2	—			
Zollfrei (andere Waren) . . .	3	—			
Zollsatz 360 Rm.	23	—			
V. St. v. Amerika	1	—			

580b : —: aus anderen Spinnstoffen.

	1926	1925			
Einfuhr . . dz	336	1 887	Ausfuhr unter 580.		
Wert	319	1 793			
Veredelungsverkehr	9	—			
Zollfrei (Rückware)	39	—			
Zollfrei (andere Waren) . . .	9	—			
Zollsatz 75 Rm.	3	—			
„ 100 Rm.	96	—			
„ 180 Rm.	180	—			
Frankreich . . .	37	—			
Elsaß-Lothringen	1	—			
Großbritannien .	171	1 377			
Oesterreich . .	12	324			
V. St. v. Amerika	37	—			

580 : Gespinstwaren mit Kautschukfäden; Kautschukwaren mit Gespinsten.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr unter 580a u. b.			Ausfuhr . . dz	3 789	3 453
			Wert	4 931	3 663
			Bulgarien . . .	25	55
			Dänemark . . .	186	183
			Griechenland . .	32	50
			Großbritannien .	486	514
			Italien	132	232
			Lettland	32	44
			Niederlande . .	289	428
			Norwegen . . .	78	163
			Oesterreich . .	82	88
			Portugal	64	—
			Rumänien . . .	148	75
			Schweden . . .	188	194
			Schweiz	137	160
			Spanien	24	27
			Tschechoslowakei	169	87
			Ungarn	65	27
			China	838	250
			Japan	50	20
			Türkei	30	67
			Mexiko	—	28
			Chile	—	25
			Ostpolen . . .	—	42
			Jugoslawien . .	—	32
			Argentinien . .	198	191
			Austral. Bund .	31	—

581 : Kautschukdrucktücher für Fabriken, Kratzentücher für Kratzenfabriken.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	405	589	Ausfuhr . . dz	32	130
Wert	254	359	Wert	38	130
Veredelungsverkehr	360	—	Rußland	—	—
Zollfrei (Rückware)	—	—			
Zollsatz 50 Rm.	45	—			
Frankreich . . .	155	190			
Elsaß-Lothringen	3	2			
Großbritannien .	232	361			

B. Hartkautschuk und Hartkautschukwaren.

582 : Hartkautschukteig (nicht vulkanisiert).

	1926	1925			
Einfuhr . . dz	—	—	Ausfuhr unter 583.		
Wert	—	—			
Zollsatz 5 Rm.	—	—			

583 : Hartkautschukteig für zahntechnische Zwecke.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	15	21	Ausfuhr . . dz (einschl. 582)	26	20
Wert	27	17	Wert	28	32
Zollfrei (Rückware)	1	—	Tschechoslowakei	1	—
Zollsatz 150 Rm.	14	—			

584 : Hartkautschuk in Platten, Stangen; Rohpressungen aus Hartkautschuk, unbearbeitet.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	—	16	Ausfuhr . . dz	841	1 006
Wert	—	7	Wert	426	431
Zollfrei (Rückware)	—	—	Belgien	103	—
Zollsatz 10 Rm.	—	—	Großbritannien .	168	443
			Niederlande . .	135	—

585 : Röhren aus Hartkautschuk ohne Bearbeitung.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	—	—	Ausfuhr . . dz	85	68
Wert	—	—	Wert	80	43
Zollsatz 40 Rm.	—	—	Großbritannien .	43	23

586: Andere Hartkautschukwaren, außer Schallplatten für Sprechmaschinen.

	Januar/März 1926	Januar/März 1925
Einfuhr . . dz	75	101
Wert . . .	58	80
Zollfrei (Rückware)	24	—
„ (and. Waren)	—	—
Zollsatz 45 Rm.	—	—
„ 60 Rm.	51	—
Großbritannien .	20	—

	Januar/März 1926	Januar/März 1925
Ausfuhr . . dz	1 619	2 015
(ausgenommen: Sprechmaschinen, chirurg. Instrumente)		
Wert	2 286	2 597
Belgien	43	—
Dänemark . . .	93	78
Frankreich . . .	19	32
Elsaß-Lothringen	2	7
Großbritannien .	331	535
Italien	31	47
Niederlande . .	138	117
Norwegen . . .	18	36
Oesterreich . .	53	142
Schweden . . .	80	48
Schweiz	119	91
Spanien	79	82
Tschechoslowakei	96	144
Ungarn	24	—
Argentinien . .	17	26
V. St. v. Amerika	163	152
Finnland . . .	—	15
Ostpolen . . .	—	32
Mexiko	—	11
Kanada	—	29
Brit. Westafrika	—	105
Brit.-Indien . .	—	22

—: Kautschukwaren, unvollständig angemeldet.

	Januar/März 1926	Januar/März 1925
Ausfuhr . . dz	—	—
Wert	—	—

Der Verband Deutscher Diplom-Kaufleute e. V.

hält seinen Verbandstag vom 11. bis 14. Juni d. J. in Düsseldorf ab. In der öffentlichen Sitzung werden Dr. Hans von Eckardt, Privatdozent an der Universität Hamburg und Referent am Hamburgischen Weltwirtschafts-Archiv, über „Deutschlands weltwirtschaftliche Eingliederung“ und Dipl. Kaufmann Dr. Walb, ord. Professor der Betriebswirtschaftslehre an der Universität Köln, über „Grundsätzliches zur Frage des buchhalterischen und kalkulatorischen Erfolges“ sprechen. Für die Mitgliederversammlung ist ein Vortrag von Dipl.-Kaufmann Dr. Hellwig über „Die technische Ausbildung des Diplom-Kaufmanns an Handels-Hochschulen“ mit anschließender Aussprache vorgesehen.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Entschädigung von Platzvertretern.

Im allgemeinen hat ein ständiger Platzvertreter einer Firma Angelegenheiten, die mit seinem Wirkungskreise als Verkäufer unmittelbar oder mittelbar zusammenhängen, ohne Anspruch auf besondere Entschädigung zu erledigen. In dem vorliegenden Falle handelt es sich aber um Erledigung von Arbeiten, die mit der Hereinholung seiner Aufträge in keinerlei Zusammenhang stehen. Aus diesem Grunde hat unseres Erachtens die Firma die Aufwendung an Zeit, Fahrgeldern und dergleichen zu vergüten. Die Herbeischaffung von Legalisationen und Ausfuhrbewilligungen war nicht immer leicht und erforderte oftmals mehrfache Wege und viel Zeitverlust. Trotzdem ist ein Betrag von 25 M für jeden solcher Aufträge sehr hoch. Angemessen wäre wohl ein Betrag von etwa 10 M bis höchstens 15 M für jeden Einzelfall. Der Anspruch des Vertreters auf eine Vergütung ist insofern gerechtfertigt, als es sich bei den Legalisationen, die er zu besorgen hatte, um Bestellungen handelte, mit denen er an sich nichts zu tun hatte, und die für ihn nicht provisionspflichtig waren. C 4808/26 (XII A 3). (flpstr)

* * *

Ausdruck „Aufmachung“.

Es besteht kein Handelsgebrauch, nach dem der Ausdruck „Aufmachung“ die Verpackung zum seemäßigen Postversand mit umfaßt. Vielmehr ist hierunter die Aufmachung auf Karten, die Verpackung der Karten in Kartons und die Ausstattung der Karten und Kartons sowie die Verpackung der Kartons zu verstehen. C 10 330/26 (XII A 4). (flpstr)

* * *

Zurücksendung von Fastagen im Benzinhandel.

Im Benzinhandel besteht bezüglich der Frage, ob der Kommissionär (auch im Kleinbetriebe) die Fastagen frachtfrei zurücksenden muß, kein von den gesetzlichen Bestimmungen abweichender Handelsgebrauch. C 5808/26 (XII A 3). (f)

Studieren Sie auch den Anzeigenteil!

Sie ersparen sich dann manche Anfrage nach Bezugsquellen.

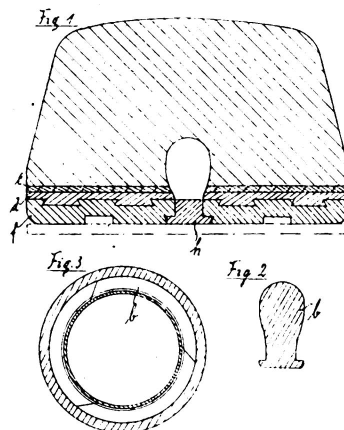


Neue Patente und Gebrauchsmuster

Verfahren zur Herstellung gefärbter Kautschukwaren. D. R. P. Nr. 428 687 vom 24. September 1921 für I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. (veröff. 15. Mai 1926). Zusatz zum Patent Nr. 427 873. Das Verfahren des Hauptpatentes zur Herstellung gefärbter Kautschukwaren besteht darin, daß man mit organischen Farbstoffen gefärbte Kautschukmischungen zwecks möglichster Erhaltung des Farbtons einem schonenden bzw. beschleunigten Vulkanisationsverfahren unter Zusatz von piperidyldithiokarbaminsaurem Piperidin und Zinkoxyd unterwirft. Es wurde nun gefunden, daß mit diesem Verfahren auch solche anorganische Farbstoffe, die bei dem üblichen Vulkanisationsverfahren eine wesentliche Beeinträchtigung ihres Farbtones erleiden, unverändert oder nahezu unverändert in ihrer Farbwirkung erhalten werden. Man verwendet auch hier schwefelarme und durch einen Gehalt an piperidyldithiokarbaminsaurem Piperidin gekennzeichnete Kautschukmischungen, die in Gegenwart von Zinkoxyd bei Temperaturen unter 100° vollständig ausvulkanisieren. Beispiel: Eine Mischung in Gewichtsteilen aus 161 smoked Sheets, 4 Zinkweiß, 17 Lithopone, 20 Ultramarin, 4 Schwefel und 1,4 piperidyldithiokarbaminsaures Piperidin wird in 15 Minuten bei $2\frac{1}{2}$ Atm. vulkanisiert. Man erhält ein Vulkanisat von leuchtend blauer Färbung. Bei Verwendung von gebrannter Terra di Siena erhält man unter diesen Bedingungen rotbraun gefärbtes Vulkanisat. An Stelle der genannten Farbstoffe können auch andere, wie Eisenrot, Verwendung finden, in welchem Fall man leuchtend rote Färbungen erzielt, wie sie bisher nur durch Goldschwefel- bzw. Zinnoberzusatz erreicht werden konnten; ferner kann das piperidyldithiokarbaminsaure Piperidin durch andere Beschleuniger, wie Hexamethylentetramin usw., ersetzt werden. **Patent-Anspruch:** Abänderung des durch das Patent Nr. 427 873 geschützten Verfahrens zur Herstellung gefärbter Kautschukwaren, darin bestehend, daß man die entsprechenden mit solchen anorganischen Farbstoffen hergestellten Kautschukmischungen, die bei der üblichen Art des Vulkanisierens einen starken Farbumschlag erleiden, bei Temperaturen unter 100° vulkanisiert.

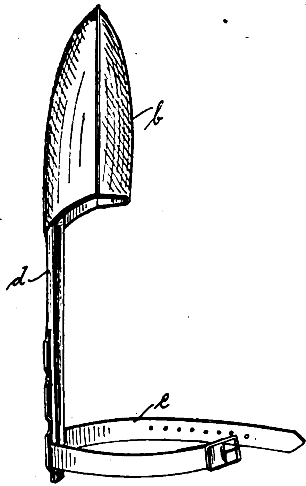
Transportband. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 946 104. Die Neuheit an dem Transportband besteht darin, daß der in an sich bekannter Weise innere Aufbau des Gummibandes mit Gewebeeinlagen über die Tragseite ganz und über die Laufseite ein geringes Stück hinweggreifend oder die Lauf- und Tragseite vollkommen bedeckend, mit gummiertem Cordgewebe umkleidet ist, um ein Abreißen der Gummikanten zu verhindern und gleichzeitig durch das außenliegende Cordgewebe das Transportband gegen scheuernde und stoßende Beanspruchungen erheblich widerstandsfähiger zu machen, sowie bei Beschädigungen während des Betriebes ohne Kostenaufwand an Zeit und Material eine gute Reparatur vornehmen zu können.

Vollgummireifen mit Hohlraum. Ferdinand Starkloff, Waltershausen i. Thür. G.-M. Nr. 946 216. Die Neuheit an dem Vollgummireifen mit Hohlraum besteht darin, daß der Hohlraum in der Mitte des Reifens durch einen dreigeteilten Heizring b in beliebiger, zweckmäßig ovaler Form in Lage zwischen dem üblichen Ringunterlagekörper d, e, f geschaffen wird

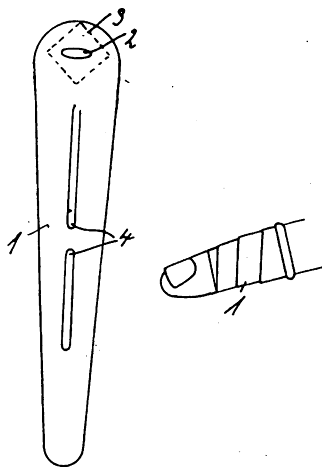


und nach Herausnahme des Heizringes der Reifen montierungsfertig einen Spreiz- oder Verbindungsring h in Einlage der vorherigen Lage des Heizringes zwischen dem Stahlringe f erhält, wobei Heizring wie Spreizring mit einem Fuße für gute Einlage und Haltung zwischen dem Stahlringe ausgebildet sind, des Zweckes der größeren Elastizität des Vollgummireifens ohne die Nachteile von Hohlreifen.

Fingerling bzw. Däumling. Heinrich Franz, Stade. G.-M. Nr. 945 487. Die Neuheit an dem Fingerling und Däumling besteht in einem eingesetzten Keilstück b, das an der Innenseite des zu umhüllenden Fingers und Daumens zu liegen kommt. Die durch das Band d mit dem Schnallenriemen e vermittelte Verbindung ist in der Länge einstellbar.



G.-M. Nr. 945 487.



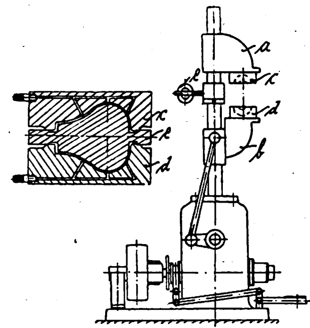
G.-M. Nr. 945 636.

Elastischer Wundverband. Carl Buchmüller, Frankfurt a. M., Mainluststraße 9. G.-M. Nr. 945 636. Die Neuheit an dem elastischen Wundverband, der aus einem aus Gummi oder sonstigem elastischen Material hergestellten Band besteht, besteht darin, daß das Band 1 an seiner breitesten Stelle, an der die Kompresse 3 befestigt ist, mit einer Luftdurchlaßöffnung 2 und in der Mitte seiner Längsrichtung mit zwei Luftdurchlaßschlitzen 4 versehen ist.

Puppengarderobe aus Gummi. Gummiwerk Union Carl O. Witthauer, Neustadt b. Koburg. G.-M. Nr. 946 243. Die Neuheit besteht in Puppenhemden, -hosen und -kleidern, die aus Gummiplatte gemacht sind, damit sie durch Wasser nicht beschädigt werden können.

Treibriemen. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 946 066. Die Neuheit an dem Treibriemen besteht darin, daß der in an sich bekannter Weise aus Einlagen gummierten Riemengewebes bestehende Gummiriemen an der Laufseite und über die beiden Kanten hinweg mit gummiertem Cordgewebe umkleidet ist zum Zwecke, eine bessere Adhäsion dadurch zu erzielen, da die parallel nebeneinanderliegenden Cordfäden eine gut angreifbare, rauhe Oberfläche bilden und gleichzeitig durch Weiterführung der Fäden über die Kanten verhindert wird, daß der seitliche Gummistreifen abreißen kann.

Maschine zur Herstellung von Hohlgummikörpern. Max Müller, Maschinen- und Formenfabrik, Hannover-Hainholz. G.-M. Nr. 946 089. Die Neuheit an der Maschine zum Formen von Hohlgummikörpern besteht darin, daß zum Vorformen der beiden Hohlkörperhälften außer den in



bekannter Weise ausgeführten Matrizen c d ein schwenkbar oder auf andere Weise leicht beweglich angeordneter Kern e dient. Nach erfolgtem Vorformen werden vor dem Oeffnen der Preßbacken a b durch automatisches Einschalten eines Vakuums die vorgeformten Hohlkörperhälften in den mit entsprechenden Saugbohrungen versehenen Matrizen festgehalten.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 349 634. **Elberfett** für Bröcker & Bardorf, Fabrik technischer Fette, Elberfeld, auf Adhäsionsfett für Treibriemen.

Nr. 349 744. **Onkel** für Carl Maas, Vertrieb von Schuhwaren, Berlin-Lichterfelde, Bahnhofstraße 15, auf Gummi-Sohlen, -Absätze und -Flecken, sowie Gummilösung, Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke.

Nr. 349 765. **Czaika-Krenski** für Berlin-Rixdorfer Gummiwaren-Fabrik Hans Schumann, Berlin, auf u. a. Land-, Luft- und Wasserfahrzeuge, Automobile, Fahrräder, Automobil- und Fahrradzubehör, Fahrzeugteile, Gummimäntel, Bereifung für Fahrzeuge jeder Art, Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke. Maschinen, Maschinenteile, elastische Kraftübertragungs-, Antriebs- und Reibräder, Treibriemen und Transportbänder sowie Gurte, einschließlich solcher aus Leder, Kamelhaar, Baumwolle, Hanf, Gummi oder sonstigen Produkten tierischer oder pflanzlicher Herkunft, Schläuche.

Nr. 349 813. **Pe—ix** für Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix A.-G., Harburg a. E., auf Gummiwaren aller Art.

Nr. 349 854. **Luckhaus Original** für Leder- und Treibriemen-Fabriken Ernst Luckhaus Akt.-Ges., Frankfurt a. M., auf Treibriemen, Manschetten für Dichtungen und Lederwaren.

Nr. 349 976. **Don Quijote** für Dr. Heinr. Traun & Söhne vormals Harburger Gummi-Kamm-Compagnie, Hamburg, auf Bürsten, Pinsel, Kämme aller Art, Kammetuis, Schwämme, Toilettegeräte.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39a. 11. D. 47 335. Fritz Dorn, Hannover-Limmer, Wunstorfer Str. 57. Deckelverschluß für Vulkanisierkessel und andere unter innerem oder äußerem Druck stehende Behälter. 19. Februar 1925.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30f. 949 570. „Metallica" Metallbearbeitungs-Gesellschaft m. b. H., Frankfurt a. M. Massagebürste mit Gummisockel und aus Metall hergestellten Borsten, insbes. zur Verwendung an elektrisch betriebenen Massageapparaten. 12. April 1926. M. 89 079.

39a. 949 622. Heinrich Pieper, Heusnerstraße 20, und Hermann Schäfer, Allee 10, Barmen. Werkzeugmaschine für Vulkanisieranstalten. 10. März 1926. Sch. 87 640.

39a. 950 077. Käseberg & Co., Barmen-Nächstebreck. Gummifadenspannvorrichtung. 8. Dezember 1925. K. 105 748.

45f. 949 517. August Krumm Johann Krumm Sohn, Remscheid. Automatisches Gummizapfmesser. 16. April 1926. K. 107 544.

68d. 949 757. Cording & Co., Vohwinkel, Rhld. Gummipuffer für Türen. 27. Juli 1925. C. 18 029.

70d. 949 810. Willi Wernecke, Stettin, König-Albert-Straße 5. Dauerschreibunterlage aus Gummi. 4. Mai 1926. W. 73 552.

71a. 949 412. Margarethe Keiper, geb. Horn, Wiesbaden, Bertramstr. 20. Gummiabsatz. 10. März 1926. K. 107 026.

71a. 949 614. Heinrich Fengels, Duisburg, Sternbuschweg 120. Befestigung des Gummilauffleckes am Schuhabsatz. 28. Dezember 1925. F. 51 588.

71a. 949 616. Karl Petermann, Falkenstein i. V. Gummiauflage an Schuhwerkabsätzen. 29. Januar 1926. P. 44 012.

71a. 949 868. Brunonia Gummi-Betriebs- und Handelsgesellschaft m. b. H., Braunschweig. Gummifleck für Absätze. 4. Mai 1926. B. 116 966.

Einfuhr von Rohasbest in Hamburg 1925-26.

Verschiffungshafen	1925 Jan./Dez. Säcke	1924 Jan./Dez. Säcke	1926 Jan./März Säcke	1925 Jan./März Säcke
St. John's, Quebec, Montreal, Portland	184 971	187 249	23 288	15 800
Baltimore, Boston, Philadelphia	3 500	4 407	—	1 900
New York	5 737	4 423	—	2 187
London	20 808	13 159	1 131	5 178
Kapstadt	7 981	838	285	2 585
Beira	14 073	2 667	—	2 667
Süd-Afrika	64 484	40 583	15 862	22 244
Liverpool, Manchester, Southampton, Glasgow	1 141	101	378	7
Rotterdam, Amsterdam, Antwerpen, Havre	3 131	3 532	159	2 409
Leningrad, Riga	75 976	63 692	7 758	13 488
Verschiedene Häfen	240	1 201	854	20
Gesamtzahl in Säcken	382 042	321 852	49 716	68 485
Gesamtzahl in tons zu je 1000 kg	25 515	21 798	3 656	4 907

Jahres-Uebersicht.

Gesamt-Einfuhr von Rohasbest in Hamburg (Menge in tons zu 1000 kg):

1925	25 515
1924	21 798
1923	16 725
1922	13 955
1921	6 861
1920	5 143
1919	1 188
1913	16 088

Tropische und Ueberseeische Rohprodukten-Aktiengesellschaft Hamburg.

Inkrafttreten des deutsch-portugiesischen Handelsabkommens.

Die Deutsche Gesandtschaft in Lissabon hat dem portugiesischen Ministerium der Auswärtigen Angelegenheiten am 25. Mai 1926 notifiziert, daß die deutschen gesetzgebenden Körperschaften das deutsch-portugiesische Handelsabkommen vom 20. März 1926 angenommen haben. Hiernach tritt das Handelsabkommen mit dem 1. Juni 1926 in Kraft.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Augsburg. August Riedinger, Ballonfabrik Augsburg A.-G. Das Geschäftsjahr 1925 schließt, laut „Münchener N. N.", einschließlich Vortrag von 6256 M mit einem Reingewinn von 17 344 M ab. Der Aufsichtsrat beantragt, diese Summe unter Verzicht auf Ausschüttung einer Dividende (i. V. 5 Prozent) vorzutragen. Generalversammlung am 16. Juni 1926.

Barmen. Ajax Gummiwebwaren-Aktiengesellschaft. Der Fabrikant Herr Conrad Paul Müller in Barmen ist vom Aufsichtsrat am 25. März 1926 zum weiteren Vorstandsmitglied neben dem bisherigen Vorstand Herrn Fritz Barth ernannt worden. Beide Vorstandsmitglieder vertreten die Gesellschaft entweder gemeinschaftlich oder ein jeder von ihnen gemeinsam mit einem Prokuristen. Dem Kaufmann Herrn Hans Walter in Barmen und der Handlungsgehilfin Frl. Anna Klein in Barmen-Nächstebreck ist Gesamtprokura in der Weise erteilt, daß sie nur gemeinschaftlich die Gesellschaft vertreten und ihre Firma zeichnen.

Berlin. Asbest- und Gummi-Werke Richard Putze. Die Prokura der Herren Hans Fürchner und Ernst Kleeberg ist erloschen.

Bocholt. Peco Regenmäntelfabrik m. b. H. Der Kaufmann Herr Erich Bach zu Bocholt ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Bürgel (bei Jena). Sachsland-Gummiwarenfabrik Friedrich Herrmann. Die Prokura des Herrn August Obermayer ist erloschen.

Dessau. Rikoda-Gummi-, Celluloid- und Metallwaren-Manufaktur Ulrich Burkhardt. Die Firma ist erloschen.

Düsseldorf. Rheinische Vulkanisier-Anstalt Flaßbeck & Co., G. m. b. H. Die Liquidation ist beendet. Die Firma ist erloschen.

Frankfurt a. M. Liga Gummiwerke A.-G. Die Gesellschaft war nach dem Bericht für 1924/25 bis Ende des Geschäftsjahres (30. September) in allen Abteilungen gut beschäftigt. Besonders lebhaft war die Nachfrage in Bereifungen für Fahr- und Motorräder, sowie für Lastkraftwagen, während das Geschäft in dem neuaufgenommenen Artikel Turn-, Sport- und Tennisschuhe mit Gummisohlen zu wünschen übrig ließ. Der Umsatz erreichte fast die doppelte Höhe des Vorjahres. Zahlenangaben dazu fehlen. Die Selbstkosten wurden durch die stark schwankenden Rohgummipreise stark beeinflußt, ferner auch durch die steuerliche Belastung, die 15 Prozent des Aktienkapitals betragen habe. Das Auslandsgeschäft konnte wegen der ungünstigen Preise noch nicht wieder auf den früheren Umfang gebracht werden. Der Abschluß, der erste nach Vorlage der Reichsmark-Eröffnungsbilanz, ergibt nach 91 545 Rm. Abschreibungen 103 167 Rm. Reingewinn, der, wie in Nr. 34 gemeldet, vorgetragen werden soll, um die Liquidität zu bessern. Eine Dividende wird wieder nicht verteilt. Aus der Bilanz (in Mill. Rm.): Aktienkapital 0,6, Gläubiger 1,13 (0,59), Akzepte 0,67 (0,32), andererseits Debitoren 0,88 (0,28), Vorräte 0,71 (0,61). Der Stand des Bankkontos fehlt. Im neuen Geschäftsjahr habe sich die Liquidität gebessert. Die Gesellschaft sei für die nächste Zeit ausreichend beschäftigt.

Hamburg. Glimmerwerke Hengstenberg, Schulz & Co. G. m. b. H. Herr Kurt Ehlermann, Kaufmann, zu Altona, ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt worden.

Kötitz. Kötitzer Ledertuch- und Wachstuch-Werke A.-G. Prokura ist dem Kaufmann Herrn Robert Theodor Misch in Radebeul erteilt. Er darf die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen vertreten.

Kunzendorf (Oder). Kunzendorfer Werke, Fabrikation wasserdichter Stoffe G. m. b. H. Herrn Dr.-Ing. Leopold Weiß in Kunzendorf (Oder) ist Prokura erteilt.

Lübeck. Marinus W. J. Kongsbak, Industriebedarf, Untertrave 35/36. Seit dem 1. Juni d. J. befindet sich der Prokurist Herr Carl Pentzin nicht mehr bei der Firma. Die ihm erteilte Prokura ist mit dem 1. Juni 1926 erloschen.

Maximiliansau. Linoleumfabrik Maximiliansau. In der Generalversammlung wurde hinsichtlich der Kapitalserhöhung mitgeteilt, daß die Neuanlagen und der gesteigerte Umsatz eine Verstärkung der Betriebsmittel nötig machten und daß Maximiliansau dem unter Führung der Bremer Linoleumwerke A.-G. in Delmenhorst stehenden Linoleumkonzern beitreten wird. Die Bremer Linoleumwerke werden zu ihrem bisherigen Besitz von den 1,2 Mill. Rm. neuer Stammaktien 900 000 Rm. übernehmen. Die restlichen 300 000 Rm. werden den bisherigen Aktionären im Verhältnis 1 : 10 zum Kurse von 100 Prozent angeboten werden. Auf Antrag der Verwaltung werden die im Jahre 1921 geschaffenen Vorzugsaktien gegen Zahlung von 20 Rm. pro Stück von der Gesellschaft eingezogen werden. Die hierzu benötigten 18 000 Rm. werden dem Gewinnvortrag entnommen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Mannheim. „Albra" G. m. b. H. Vertriebsgesellschaft für Spezialfabrikate der Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Fabrik A.-G. Stammkapital: 5000 Rm. Gegenstand des Unternehmens ist der Vertrieb von Gummi-

absätzen, Gummisohlen, Turnschuhen und verwandten Artikeln, insbesondere der Vertrieb der Spezialfabrikate der Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Fabrik A.-G. in Mannheim und von Waren unter dem Namen „Albra". Die Herren August Altschüler, Kaufmann, Bad Dürkheim, Emil Braunschild, Kaufmann, Mannheim, sind Geschäftsführer.

Stuttgart. Emil Gehrer, Handel in technischen Gummiwaren und Treibriemen, Tübinger Straße 64a.

Rohkautschuk-Gesellschaften.

rg. **London.** Sialang Rubber Estates, Ltd., verteilt aus 119 659 (70 562) £ Reingewinn 35 (17½) Prozent Dividende und macht 47 191 (43 532) £ Uebertrag. Der Verkaufspreis im Durchschnitt stieg von 1 sh 7,13 d auf 2 sh 1,76 d, die Herstellungskosten um 3 d auf 11,66 d.

rg. **London.** Merlimau Rubber Co., Ltd., verteilt aus 91 049 (49 131) £ Reingewinn 30 (15) Prozent auf alte, 15 Prozent auf neue Aktien.

rg. **London.** Nagolle (Ceylon) Rubber Co., Ltd., schüttet aus 55 701 (14 017) £ Reingewinn 27½ (8) Prozent Dividende aus.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Arnstadt. Primus Fahrrad-Industrie-Gesellschaft m. b. H. Die Gesellschaft ist durch Beschluß des Gerichts vom 22. März 1926 für nichtig erklärt und der Geschäftsführer Herr Fritz Holland in Arnstadt zum Liquidator bestellt worden.

Baden-Baden. Doll & Fieser, Kraftfahrzeuge. Die Gesellschaft ist aufgelöst, die Firma erloschen.

Dresden. Adler-Automobil-Vertrieb, G. m. b. H. Die Firma lautet künftig: Autohaus Zentrum G. m. b. H.

Frankenberg (Sachsen). Verkaufszentrale erster Spezialfabriken der Fahrradbranche G. m. b. H. Die Firma lautet künftig: Frankenberger Stanz- und Ziehwerk, vorm. Kraft & Schneider G. m. b. H. in Frankenberg.

Hamburg. Continental Auto Touring Company m. b. H. Die Gesellschaft ist für nichtig erklärt worden.

Hannover. Norddeutsche Automobil-Ersatzteil-Fabrik G. m. b. H. Die Firma ist geändert in „Dazweg" Deutsch-Amerikanische Automobil-Zubehörteil- & Werkzeughandels-Gesellschaft m. b. H. Die Gesellschaft übernimmt jetzt auch Vertretungen deutscher und amerikanischer Firmen für Auto, Traktoren und Reklamen sowie Abschlüsse für Autoversicherungen.

Magdeburg. Heinrich von Lienen, Spezialunternehmen für Kraftfahrzeuge. Die Firma ist erloschen.

Oberfriedersdorf (bei Neusalza-Spremberg). Freudenia-Werkstätten Freudenberg & Cie., Fahrradfabrik. Die Firma lautet künftig: Freudenia-Werkstätten Richard Freudenberg. Herr Johann Heinrich Lehmann ist ausgeschieden.

Zeesen. Groß-Berliner Auto- und Motorrad-Werkstätten W. Schulz. Die Firma ist erloschen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Duisburg. Kraftwagen-Bereifung, G. m. b. H. Handel mit Bereifung von Motorfahrzeugen sowie Kraftwagenzubehör aller Art. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Düsseldorf. Garagen-Betrieb Emil Jonas, Emmastraße 25. Inhaber: Herr Kaufmann Emil Jonas, hier.

Flensburg. „Normag" Nordische Maschinen-Handelsgesellschaft m. b. H. In Hamburg besteht eine Zweigniederlassung unter gleichlautender Firma. Handel mit Maschinen und Zubehörteilen sowie Automobilen und Zubehörteilen, elektrischen Bedarfsartikeln und Motoren aller Art. Stammkapital: 1400 Reichsmark.

Frankfurt a. M. Lastkraftwagen-Verkaufsgesellschaft Haas & Co., G. m. b. H. Handel und Reparatur von Kraftwagen sowie alle einschlägigen Geschäfte. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Itzehoe. Norddeutscher Auto- und Motorrad-vertrieb Inhaber Ralf Speer.

Mühlenrahmede (i. W.). Piccolo-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Vertrieb von Fahrrädern, deren Teilen und Zubehör, insbesondere der Piccolo-Kinderfahrräder, sowie auch Beteiligung an anderen Unternehmungen. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Nordhausen. Fahrradhaus „Frischauf", G. m. b. H. Handel mit Fahrrädern, ihren Bestandteilen und Zubehörungen usw. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Ravensburg. Oberschwäbische Central-Garage-Gesellschaft m. b. H. Vermietung verschließbarer Einstellräume für Kraftwagen und deren pflegliche Behandlung, Führung einer Reparaturwerkstätte sowie Handel mit Kraftwagen und Krafträdern, sämtlichen Ersatzteilen und nötigen Bedarfsartikeln der Autobranche. Stammkapital: 5000 Rm.

Remscheid. Opel-Automobil-Verkauf Züge & Co. Die Gesellschaft ist eine offene Handelsgesellschaft. Die Geschäftsräume befinden sich Pastoratsstraße 4.

Kapitalumstellungen.

Liegnitz. Liegnitzer Automobil- und Wagenräderfabrik Trimpler & Jungmann G. m. b. H. Das Stammkapital ist um 25 000 Rm. auf 30 000 Rm. erhöht.

Geschäftsaufsichten.

Weimar. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Firma Fakra-Weimar, Fahrräder- und Kraftfahrzeuge, Albert Widmayer, wird aufgehoben.

Würzburg. Kaufmann Albert Jünger, Inhaber der Firma „Autojünger" Motorfahrzeuge daselbst, Kaiserstraße 26 und Veits-

höchheimer Straße 22. Aufsichtsperson: Herr Rechtsanwalt Justizrat Goller in Würzburg.

Konkurse.

Berlin. Das Konkursverfahren über das Vermögen der Hölzer Gummiwerke A.-G., Zossener Straße 36, wird nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins und der Schlußverteilung aufgehoben.

Frankfurt a. M. Das Konkursverfahren über das Vermögen der Industrie-Bedarf-Gesellschaft m. b. H., Rossertstraße 7, ist am 20. Mai 1926 mangels Masse eingestellt.

Gotha. Im Konkursverfahren Willi Franke, Sportartikel, wird Vergleichstermin auf den 14. Juni 1926, vormittags 10½ Uhr, bestimmt. Der Vergleichsvorschlag ist auf der Geschäftsstelle zur Einsicht der Beteiligten niedergelegt.

Hamburg. Kaufmann Johannes Ludwig Oscar Lambrecht, Neumünsterstraße 40, II, alleiniger Inhaber der Firma Lambrecht & Hansen, Ahrensburger Straße 2, III, Großhandel und Vertretungen in technischen Artikeln. Verwalter: Herr Hans Pohlmann, Rambachstraße 2. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 13. Juni d. J. einschließlich. Anmeldefrist bis zum 20. Juli d. J. einschließlich.

Hannover. Automobil- und Fahrzeug-Akt.-Ges., Königstraße 53. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Strunz in Hannover, Bahnhofstraße 6/7. Anmeldefrist bis zum 16. Juni 1926. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 10. Juni 1926.

Herne. In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Westfälischen Kraftfahrzeug-Industrie G. m. b. H., wird das Verfahren nach erfolgter Schlußverteilung aufgehoben.

Ilmenau. Fahrradhändler Hermann Robst. Konkursverwalter: Herr Bureauvorsteher Bernhard Schlumm in Ilmenau. Anmeldefrist: 26. Juni 1926. Offener Arrest ist angeordnet.

München. Süddeutsche Gebrauchs-Automobil und Motorpflug G. m. b. H., Donnersberger Straße 65. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Justizrat Dr. Schulz in München, Ludwigstraße 4. Offener Arrest nach K.-O. § 118 mit Anzeigefrist bis 17. Juni 1926 ist erlassen. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen im Zimmer 735/36, Prinz-Ludwig-Straße 9, bis 24. Juni 1926.

Pößneck. „Fawag" Fahrrad-Werk, A.-G. Das Konkursverfahren ist nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben worden und die Firma damit erloschen.

Wilster. In dem Konkursverfahren über das Vermögen 1. der Offenen Handelsgesellschaft „Westholsteinisches Automobilwerk Balke & Weimershaus", 2. des Kaufmanns Herrn Kurt Weimershaus, 3. des Mechanikers Herrn August Balke, sämtlich in Wilster, ist infolge eines von den Gemeinschuldnern gemachten Vorschlags zu einem Zwangsvergleich Vergleichstermin auf den 15. Juni 1926, vormittags 10 Uhr, vor dem Amtsgericht in Wilster anberaumt. Gleichzeitig findet in diesem Termin die Prüfung etwa nachträglich angemeldeter Forderungen statt. Der Vergleichsvorschlag und die Erklärung des Gläubigerausschusses sind auf der Gerichtsschreiberei des Konkursgerichts zur Einsicht der Beteiligten niedergelegt.

Jubiläen.

Bielefeld. Auf eine langjährige Tätigkeit konnten bei den Dürkopp-Werken zurückblicken: der Anschläger Herr Karl Lippold (50 Jahre), der Magazinarbeiter Herr Heinrich Wiese (40 Jahre), der Schlosser Herr Adolf Kuhn (25 Jahre).

Soest. Die Fahrradhandlung E. Kupke, Thomästraße, feierte ihr 25jähriges Geschäftsjubiläum.

Vom Ausland.

Graz. Schwefelkies-Bergbau Naintsch. Die Firma verlegte ihre Grazer Kanzlei am 31. Mai von der Annenstraße 22/I nach Freiheitsplatz 1/I.

rg. **Kopenhagen.** J. Freiesleben & Andersen Aktieselskab, Regenmäntelgroßhandlung, trat in Liquidation.

rg. **Kopenhagen.** H. M. Hallas A.-S., Großhandel in Gummiwaren, erweiterte das Aktienkapital durch Einzahlung von 25 000 Kr. auf 100 000 Kr. In den Vorstand traten die Herren Reichsgerichtsanwalt E. Harboe und Kapitän E. Görtz ein.

rg. **Kopenhagen.** Simonsen & Nielsen, Großhandlung, Frederiksholms Kanal 4, übernahmen die Generalvertretung für die neuen „Kelly"-Cordleinen-Wulstlaufdecken für Automobile.

V. **London.** Die Dunlop Rubber Company hat 1½ Mill. Pfund Vorzugsaktien ihrer subsidiären Gesellschaft, der Dunlop Cotton Mills Limited, von verschiedenen Außenseitern erworben und legt dafür 2¼ Mill. Pfund 6½proz. Kumulat.-Vorzugsaktien unter ihrer eigenen Garantie zum Kurse von 21 £ zur Zeichnung auf. Die Dividende auf diese Aktien darf absolut gesichert erscheinen, da der letzte Jahresgewinn von Dunlop Rubber das Zwanzigfache der dafür erforderlichen Summe betrug. Dunlop Cotton Mills sind die größten in England und eine der größten in der ganzen Welt. Die Transaktion bedeutet eine wesentliche Ersparnis.

Neugründungen.

Amsterdam. De Amsterdamsche Rubber Unie, Paardekraalstraat 10. Großhandel mit Gummiwaren. Geschäftsführender Gesellschafter ist Herr J. G. Wegewys.

's-Gravenhage. H. Wolf, Piet Heinstraat 29. Agenturen in Galanteriewaren. Inhaber ist Herr H. Wolf. Prokura erhielt S. Wolf-Dormits.

rg. **Stockholm.** Aktiebolaget Ragnar Westerblad bildete sich mit 30 000 Kr. Aktienkapital, davon 6000 Kr. Vorzugsaktien, für Groß- und Kleinhandel in Automobilzubehör.

Ausschreibungen.

15. Juni: Direktion der Staatsbahnen. **Serajewo** (Jugoslawien). **Dichtungsplatten** (Nr. 4779).





Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3272. Wer ist Hersteller des **„Durado"-Bremsbandes?**

Nr. 3276. Wer ist Hersteller des **Hahndichtungsfettes „Raben-Silberfett"?**

Nr. 3277. Wer fabriziert die **Stopfbüchsenpackung „Para-Medina"?**

Nr. 3278. Wer ist Fabrikant von **Gärspunden mit Aluminium-einlage?**

Nr. 3281. Wer ist Fabrikant der **Rappaplatte?**

Nr. 3284. Wer ist Fabrikant dreieckiger, keilförmiger **Rotgummiteile für große Percussionshämmer** nach Taylor?

Nr. 3285. Wer ist Fabrikant sogen. **Kanalspülblasen?**

Nr. 3286. Wer ist Hersteller der **Seiden - Kautschukbinde „Trados"?**

Nr. 3293. Wer ist Hersteller des **Saugerhalterringes „Knirps"?**

Nr. 3295. Wer fabriziert **„Viktoria"-Trubsäcke?**

Nr. 3296. Wer ist Fabrikant des Dampfbadeapparates **„Universal"** für Hausgebrauch?

Nr. 3302. Wer ist Hersteller von **Gummi-Haar-Riemen** (gemischt?), wie sie vorzugsweise nach Madras exportiert werden?

Nr. 3304. Wer ist Hersteller von **„Fabreeka"-Riemen?**

Nr. 3311. Wer ist Hersteller der Metallpackungen Patent „Schöne" und Patent „Drach"?

Nr. 3316. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze** Marke **„Beu-Hada".**

Nr. 3317. Wer ist Hersteller der **Benzin-Dichtungen** Marke „Rappa Jointing"?

Nr. 3318. Wer ist Hersteller der **„Berolina"-Treibriemennähmaschine?**

Nr. 3321. Wer fabriziert **Imitationen chirurgischer Gummiwaren** für Schaufensterzwecke aus Celluloid bzw. mit Celluloid-Ueberzug (nicht Holz)?

Nr. 3327. Wer ist Hersteller von **Zopfhaltern** aus Leder mit Druckknopf und **Gummizähnen?**

Nr. 3330. Wer ist Hersteller der **Ventile** Patent **Liebermann?**

Nr. 3331. Wer fabriziert **„Peroit"?**

Nr. 3332. Wer fabriziert **Gummi-Montierungen** für beiderseits offene Milchflaschen (eine Seite Sauger, andere Seite Ventil)?

Nr. 3333. Wer fabriziert **Platten zum Abdecken,** hitzbeständig bis 1300°?

Nr. 3334. Wer ist Hersteller von **Heizkörpern,** für den sogenannten „Vulkanisierflicks"?

Nr. 3335. Wer stellt ein in Wasser lösliches, in Benzol hartwerdendes **Anstrichmittel** her?

Nr. 3336. Wer ist Hersteller der **Hartgummikanülen „Multiplex"?**

Nr. 3338. Wer ist Hersteller des **Kinnhalters für Geigen „Lemeir"** aus Zellkautschuk?

Nr. 3339. Wer ist Hersteller des **Schlauch-Konservierungsmittels „Pneumacit"?**

Nr. 3341. Wer fabriziert **Radiergummi** mit dem Aufdruck **„Lion Brand Nr. 156"?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 3336. Wer fabriziert **Gummiartikel,** usw. aller Art für Pferdesport?

Ein netter Kunde.

Wohin die geschäftliche Demoralisation führt, zeigt folgender Fall, den uns einer unserer Leser mitteilt:

„Eine Firma schuldet uns seit dem 15. Januar mit 60 Tagen Ziel für eine Warenlieferung 47,80 M. Nach vielem Mahnen und unbezahlt zurückgekommenen Nachnahmen schrieben wir, nachdem auch ein Zahlungsversprechen nicht gehalten worden war, einen Zahlungsbefehl aus. Hierauf erhielten wir folgenden Brief:

„Ich persönlich würde mich schämen, wegen dieses lausigen Betrages gegen einen langjährigen Kunden vorzugehen. Pfui Teufel! Ihr Geld sollen Sie haben mit Zinsen, da Sie es so nötig gebrauchen. Meiner Revanche sind Sie sicher, wir wollen mal sehen, wer den Schaden hat."

Kommentar überflüssig!"



 Zoll- und Verkehrswesen 

Vorschriften über die Verpackung von chirurgischem Verbandzeug bei der Einfuhr in Ungarn. Nach der Verordnung des ungarischen Handelsministers betreffend gewerbliche Herstellung und Inverkehrsetzung von chirurgischem Verbandzeug müssen steril hergestelltes oder mit Mitteln gegen Ansteckung getränktes chirurgisches Verbandzeug, Billrothbatist, Mosetigbatist, Mull oder Organdinverband, sämtliche Gazen und Watten, ferner in Flüssigkeit gehaltene Verbandstoffe (Catgut, Seiden, Drain usw.) sowie auch im Ungarischen Apothekerbuch nicht aufgenommenes Verbandzeug entsprechend den Vorschriften des Ungarischen Apothekerbuches verpackt werden. Chirurgisches Verbandzeug muß nach dem Ungarischen Apothekerbuch, bzw. in den bei der Arzneipreisbemessung vorgeschriebenen kleineren Mengen verpackt werden. Auf jedem chirurgisches Verbandzeug enthaltenden Paket muß der Wahrheit entsprechend auffallend kennbar gemacht sein: a) Name des gewerblichen Betriebs (Firma), Lager des Herstellers (Verarbeiters); b) genaue Bezeichnung des Erzeugnisses, Beschaffenheit und Menge; c) der Inhalt des etwaigen Wirkungsmaterials in Gewichtsprozenten und das vollständige Quantum des im Verbandzeug in je einem laufenden Meter enthaltenen Wirkungsstoffs; d) die Fabrikationsnummer; e) Datum der Verpackung sowie f) auffallend die Bezeichnung „sterilisiert". Aehnlich den Verbandstoffen dürfen diejenigen Stoffe, die nicht für chirurgische Zwecke dienen, nur mit der Bezeichnung „Zum Verband von Wunden nicht geeignet, nicht sterilisiert" in den Verkehr gesetzt werden. Im Ausland hergestelltes Verbandzeug kann im Inland nur dann in den Verkehr gebracht werden, wenn es den Vorschriften des Ungarischen Apothekerbuches entspricht und nach der in dieser Verordnung festgesetzten Art verpackt ist. Die Folgen der Außerachtlassung dieser Erfordernisse und die Verantwortlichkeit dafür trägt derjenige, der dieses Verbandzeug in den Verkehr bringt.

Brasilianische Zolltarifentscheidung. Gummibälle sind als Spielzeug aus Gummi nach T.-Nr. 1033 mit 3500 Reis je 1 kg zu verzollen.

Aufnahme des Postüberweisungsverkehrs mit Lettland. Am 1. Mai ist der Postüberweisungsverkehr mit dem Postscheckamt in Riga aufgenommen worden. Die Ueberweisungen nach Lettland, zu denen die innerdeutschen Postüberweisungsvordrucke zu verwenden sind, können in Reichsmark und Pfennigen oder in lettischer Währung, Lats und Santims (1 Lat = 100 Santims), ausgestellt werden. Der Betrag der Ueberweisungen ist nicht begrenzt. Die Gebühr beträgt für je 100 Reichsmark 5 Pfennig, mindestens 20 Pfennig. Mitteilungen für den Empfänger sind auf dem Abschnitt der Ueberweisungen nach Lettland zugelassen. Das lettische Postscheckkundenverzeichnis kann durch Vermittlung der deutschen Postscheckämter zum Preise von 1 Lat bezogen werden. (flpstr)

Beigabe von Rechnungen zu Postsendungen nach Rumänien. Laut Mitteilung der rumänischen Postverwaltung ergeben sich bei der Zustellung von Postpaketen in Rumänien häufig Verspätungen, wenn die liefernden Fabrikanten des Auslandes es unterlassen haben, ihren Sendungen eine Rechnung beizuschließen und die rumänischen Aemter erst Erkundigungen über den Wert der Pakete einholen müssen. Zur Verhinderung von dergleichen Verzögerungen ist daher jedem Paket nach Rumänien eine kaufmännische Rechnung beizugeben, aus der Art und Wert der Ware ersichtlich sind. (flpstr) Dr. Kz.

Zahlungs- und Lieferungsbedingungen in Paraguay. Die Zahlungs- und Lieferungsbedingungen sind gewöhnlich: „cif Asuncion gegen Uebergabe der Dokumente", oder auch: „Uebergabe der Dokumente gegen 30, 60 oder 90 Tage Sichtakzept". Es kommt auch vor, daß die Tratten nicht auf Sicht, sondern auf soundsoviel Tage Ziel ab Zeichnung ausgestellt werden. Die Tratten selbst werden gewöhnlich durch eine Bank in Asuncion präsentiert und einkassiert. (gflpstr)

Konsulats- und Handelsfakturen für Brasilien. Die neuen Vorschriften des brasilianischen Etatsgesetzes, betreffend Konsulats- und Handelsfakturen, sind am 2. Mai 1926 in Kraft getreten. Von diesem Tage an müssen den brasilianischen Konsulaten und Konsularagenturen gleichzeitig mit den vier Ausfertigungen der jeweiligen Konsulatsfaktur zwei von den genannten Behörden zu visierende Ausfertigungen der entsprechenden Handelsfaktur vorgelegt werden. Diese müssen von dem betreffenden Fabrikanten oder Exporteur, der die Ware verkauft hat, unterzeichnet sein, widrigenfalls die einzelnen Konsulatsfakturen von den Konsularbehörden nicht legalisiert werden dürfen. Beim Fehlen der Handelsfaktur hat der brasilianische Importeur als Strafe die doppelten Zollgebühren der betreffenden Lieferung zu entrichten. Eine Ausfertigung der von den Konsulaten gehörig visierten Handelsfaktur ist der ersten Ausfertigung der Konsulatsfaktur beizufügen, die von dem brasilianischen Empfänger dem zuständigen Zollamt vorzulegen ist. Die zweite Ausfertigung der Handelsfaktur dient für die Zwecke des Handelsstatistischen Amtes in Rio de Janeiro. Die Visierung der Handelsfaktur erfolgt unentgeltlich. (flpstr)

Keine Ursprungszeugnisse im Verkehr mit Rumänien. Die Umlaufverordnung des rumänischen Finanzministeriums vom 6. November 1925, wodurch Ursprungszeugnisse für eingeführte Waren verlangt werden, ist durch ein erneutes Rundschreiben außer Kraft gesetzt worden, so daß in Zukunft keine Ursprungszeugnisse beigebracht werden müssen. (flpstr)



RECHTSFRAGEN



Die Ermächtigung zur Geschäftsführung schließt nicht ohne weiteres die Ermächtigung zur Wechselzeichnung in sich.

sk. Eine württembergische Firma der chemischen Industrie, als deren Geschäftsinhaber ein gewisser W. galt, trat mit der Gewerbebank in P. in Bankverbindung. Letztere, die W. für den Geschäftsinhaber gehalten haben soll, diskontierte die Wechsel der Firma und löste deren Akzepte und Schecks ein. Das Konto der Firma wurde mehrfach überzogen, und schließlich nahm die Bank mit der Klage die Firma mit den Beträgen dreier zurückgekommener Wechsel in Anspruch. Die Vorinstanzen, Landgericht Tübingen und Oberlandesgericht Stuttgart verurteilten die beklagte Firma zur Zahlung. Dagegen hob das Reichsgericht auf und verwies die Sache an einen anderen Senat des Berufungsgerichts zurück. Aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen interessiert das folgende: Die klagende Bank hat fahrlässig gehandelt. Wenn jemand um die Eröffnung eines Girokontos oder einer laufenden Rechnung für eine Firma bei einem Bankunternehmen nachsucht, so ist es die unbezweifelbare Verpflichtung des letzteren, sich zu vergewissern, welche Stellung der Nachsuchende bei der Firma, für die das Konto oder die Rechnung eröffnet werden soll, einnimmt. Es erhebt sich die Frage, ob die Klägerin, wenn sie gewußt hätte, daß W. nur Bevollmächtigter war, also nicht aus eigenem Rechte verfügte, verpflichtet gewesen wäre, der Firmeninhaberin von dem Stande des Kontos Mitteilung zu machen. Es ist denkbar, daß man eine Gewerbebank, die zur Förderung des örtlichen Gewerbes und Handels dienen soll, als verpflichtet ansehen kann, der Geschäftsinhaberin, die nicht am selben Orte wohnt, Kenntnis zu geben, wenn das Unternehmen bei der Tätigkeit des Geschäftsführers in Verfall zu geraten droht. Ebenso ist nicht ausgeschlossen, daß die Beklagte, wenn sie von der Lage des Geschäfts rechtzeitig Kenntnis erhalten hätte, geeignete Maßregeln ergriffen hätte, um einer ständigen Vergrößerung der Schuldenlast vorzubeugen. Weiter kommt folgender Gesichtspunkt in Betracht. Es ist anerkannt, daß das Vorliegen einer Handelsvollmacht gefolgert werden kann, wenn der Prinzipal es zuläßt, daß ein anderer den Anschein erweckt, als habe er Handelsvollmacht. Aber für die Erstreckung der Vollmacht auf Wechselzeichnungen hat das Gesetz erschwerende Bedingungen gestellt, nämlich die besondere Erteilung einer dahingehenden Befugnis vorgeschrieben. Die Ermächtigung zur Geschäftsführung schließt also nicht ohne weiteres die Ermächtigung zur Wechselzeichnung in sich. Nun kann zwar auch die Ermächtigung zur Wechselzeichnung stillschweigend erfolgen. Derartiges wird anzunehmen sein, wenn der Geschäftsinhaber die Wechselzeichnung bewußt geduldet hat. Aber aus der bloßen Vollmacht zur Geschäftsführung folgt die besondere Befugnis nicht ohne weiteres. Die Klägerin hat u. a. eigene Akzepte der Firma eingelöst. Hierfür haftet die Beklagte nur dann, wenn besondere Momente festgestellt werden können, nach denen sie sich mit der Vornahme derartiger Wechseltransaktionen ausdrücklich oder stillschweigend einverstanden erklärt hat. (A. Z. I 208/25.) (flpstr)

Verluste beim Gütertransport zur See.
Wer haftet in erster Linie? Der Versicherer oder die Reederei?

sk. Die Nordstern, Allgemeine Versicherungs-A.-G. in Berlin hatte laut „Police für den Gütertransport zur See“ der Firma Wichler, Lion & Co. in Danzig die Summe von 320 000 Papiermark auf 200 Sack Zucker, die in dem Dampfer „Frisch“ der Reederei John Nurminen G. m. b. H. verladen waren, für den Transport von Danzig nach Memel versichert. Von der Ladung wies eine Partie von 100 Sack bei der Ankunft am Bestimmungsorte infolge Diebstahls eine Fehlmenge von 900 kg auf, während der Rest teils infolge von Durchnässung mit Petroleum verdorben, teils dadurch, daß er Petroleumgeruch angenommen hatte, minderwertig geworden war. Die Firma W., L. & Co. verlangte klagend von der Gesellschaft Schadenersatz, wogegen die Beklagte unter Berufung auf die „Allgemeinen Bedingungen“ der Versicherungspolice behauptete, daß danach dem Anfordern der Beklagten entsprechend die Klägerin sich wegen des Schadens vorab an die Reederei und den Kapitän des Dampfers „Frisch“ halten müsse und daß außerdem die Beklagte aus besonderen Gründen, unter anderem laut Art. 2 der Policebedingungen überhaupt für den Schadensfall nicht aufzukommen habe. Das Landgericht II in Berlin gab der Klage statt, das Kammergericht wies sie ab, während das Reichsgericht das Berufungsurteil aufhob und die Sache an den Vorderrichter zurückverwies. Aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen interessieren die folgenden Ausführungen: Die für den Versicherungsvertrag maßgebliche „Police für den Gütertransport zur See“ bestimmt in ihren „Allgemeinen Bedingungen“ (Art. 44) die subsidäre Anwendung des Deutschen Handelsgesetzbuchs. Dieses schreibt in den §§ 822, 804 vor, daß der Versicherte sich wegen des Ersatzes des Versicherungsschadens auch dann, wenn er dieserhalb einen Anspruch gegen den Schiffer oder eine andere Person hat, zunächst an den Versicherer halten kann, daß der Versicherer, wenn und soweit er den Schaden vergütet hat, in die Rechte des Versicherten gegen den Dritten eintritt und daß der Versicherte dem Versicherer auf dessen Kosten zur wirksamen Verfolgung eines solchen Anspruches gegen den Dritten behilflich sein und unter Umständen gerichtlich gegen den Dritten vorgehen muß. Wenn die beklagte Versicherungsgesellschaft sich demgegenüber auf Art. 39 der „Allgemeinen Versicherungsbedingungen“ beruft, so betrifft dieser einen hier nicht in Frage kommenden Ausnahmefall. Mindestens leidet die Vorschrift dieses Artikels an offensichtlichen Unklarheiten. Solche Unklarheiten in den Versicherungsbedingungen gehen aber zu Lasten der Versicherungsgesellschaft. Es wird also nur noch darauf ankommen, ob und wieweit der Standpunkt der Beklagten gerechtfertigt ist, daß der Versicherungsfall überhaupt nicht gegeben sei und sie grundsätzlich für den Schaden nicht einzutreten habe. Deshalb mußte Zurückverweisung der Sache an das Berufungsgericht erfolgen. (30. Januar 1926. A. Z. I 172/25.) (flpstr)

★ Aus der Praxis des Arbeitsrechts ★

Unorganisierte haben keinen Anspruch auf Tariflohn.

-Z- Bei dem Gewerbegericht in Schwarzenberg klagte der Maurer T. gegen den Bauunternehmer P. auf Zahlung zu wenig gezahlten Lohnes. Der Kläger hatte vom 20. April bis 3. Juli als Maurer bei P. gearbeitet. Er hatte einen Stundenlohn von 45 Pfennig erhalten und zunächst auch stillschweigend angenommen. Am 23. Juni erhob T. dann Anspruch auf den im Schiedsspruch für das Baugewerbe festgesetzten Lohn von 95 Pfennig die Stunde. Darauf antwortete der Unternehmer, er könne ihm keinen höheren Lohn zahlen als 45 Pfennig, weil er weniger leiste als andere Arbeiter. Der Schiedsspruch käme für die Entlohnung T. nicht in Frage, weil dieser keinem der am Tarif beteiligten Verbände angehöre. T. arbeitete trotzdem weiter und klagte erst später auf Zahlung der Lohndifferenz von 50 Pfennig die Arbeitsstunde. Das Gericht wies den Kläger kostenpflichtig ab mit folgender Begründung: Der Anspruch des Klägers, der sich auf § 611 BGB. stützt, konnte nicht als gerechtfertigt anerkannt werden. Der Sollbetrag des Lohnes unterliegt grundsätzlich der freien Vereinbarung der Vertragsparteien. Dieser Grundsatz voller Vertragsfreiheit ist nur durch wenige Ausnahmen durchbrochen. Eine derselben ist die Unabdingbarkeit der tariflichen Mindestlöhne. Darauf stützte sich der Kläger. Wie der Beklagte aber richtig anführte, ist Voraussetzung für die automatische Rechtswirkung eines Tarifvertrages, daß der einzelne Arbeitgeber und der einzelne Arbeitnehmer des individuellen Arbeitsverhältnisses bei der Tarifvereinbarung beteiligt sind. Daß der Kläger einer der tarifbeteiligten wirtschaftlichen Parteien angehörte, vermochte er selbst nicht zu behaupten. Danach konnte der Kläger mit dieser Einwendung nicht durchdringen. Durch stillschweigende Annahme des niederen Lohnes seitens des Klägers bis zum 13. Juni ist anzunehmen, daß der Dienstvertrag auf dieser Lohnhöhe bei Eingehung des Vertrages abgeschlossen worden ist. Der Kläger konnte zwar geltend machen, daß sein stillschweigender Verzicht auf tarifmäßigen Lohn um deswillen nicht rechtswirksam sei, weil ihm seine Rechte aus Fahrlässigkeit unbekannt geblieben seien. Allein diesem Einwand fehlt der Rechtsboden, weil dem Kläger keine anderweitigen Rechte auf höheren Lohn zustanden. (flpstr)

* * *

Kein Recht auf Verweigerung von Streikarbeit.

-Z- In Sachsen war von einer Fabrik ein Former entlassen worden, weil er sich geweigert hatte, die ihm aufgetragene Arbeit zu leisten. Der Former klagte auf Weiterbeschäftigung bzw. auf Bezahlung einer angemessenen Entschädigung, weil die ihm aufgetragene Arbeit Streikarbeit gewesen sei, zu deren Ausführung er sich nicht für verpflichtet hielt. Diese Klage ist am 5. Januar vom Gewerbegericht zu Reichenbach in Sachsen abgewiesen worden mit folgender Begründung: Nach Art. 159 der Reichsverfassung ist die Vereinigungsfreiheit zur Wahrung und Förderung der Arbeits- und Wirtschaftsbedingungen für jedermann und für alle Berufe gewährleistet. Alle Abreden und Maßnahmen, die diese Freiheit einzuschränken und zu behindern suchen, sind rechtswidrig und deshalb nichtig. Diese Vereinigungsfreiheit ist nichts anderes, als was der Begriff Koalitionsrecht umfaßt. Koalitionsrecht ist aber nicht gleichbedeutend mit Streikrecht. Das ergibt schon die Entstehungsgeschichte der Reichsverfassung. Es wurde nämlich bei den Beratungen über die neue Verfassung ein Antrag, statt Vereinigungsfreiheit zur Wahrung und Förderung der Arbeits- und Wirtschaftsbedingungen, kurz Koalitionsfreiheit zu setzen, abgelehnt, weil nicht der Schein erweckt werden sollte, als wäre damit Streikfreiheit garantiert. Es geht also nicht an, aus Art. 159 der neuen Reichsverfassung, der das unbedingte Koalitionsrecht gewährleistet und es dadurch zu einem gesetzlich geschützten Persönlichkeitsrecht erhebt, auch das Streikrecht abzuleiten. Die Arbeitsniederlegung ohne Einhaltung der vorgeschriebenen Kündigungsfrist setzt die Streikenden also allen Rechten aus, die dem Arbeitgeber aus dem Gesichtspunkt der Verletzung des Arbeitsvertrages zustehen. Aus dem Gesagten folgt, daß auch die Ablehnung von Streikarbeit nicht rechtmäßig sein kann. Ebensowenig wie der Streik als solcher geschützt ist, genießt derjenige einen Schutz, der sich einem Streik durch Verweigerung von Streikarbeit anschließt. Zum mindesten ist die Ablehnung, Streikarbeit zu verrichten, dann „unrechtmäßig", wenn dem Arbeitnehmer eine Arbeit aufgetragen wird, zu deren Ausführung er nach der Arbeitsordnung oder nach seinem Anstellungsvertrag verpflichtet ist. Infolgedessen setzt eine derartige unrechtmäßige Verweigerung von Streikarbeit den sich Weigernden dem Entlassungsrecht des Arbeitgebers aus. (flpstr)

* * *

Unfall bei der Benutzung einer Arbeiterschlafbaracke.

rd. Ein Arbeiter hatte zur Nachtzeit bei der Benutzung der von dem Unternehmer zur Verfügung gestellten Schlafbaracke einen Unfall erlitten, wegen dessen er Unfallentschädigung forderte, indem er behauptete, es handle sich um einen Betriebsunfall, denn die fragliche Baracke gehöre zum Betriebe. Indessen hat das Reichsversicherungsamt den Anspruch des Arbeiters abgelehnt. Allerdings — so heißt es in den Gründen — sind

Wohlfahrtseinrichtungen des Arbeitsgebers, die bestimmt sind, die Arbeitsfreudigkeit der Arbeiter zu erhöhen, oder ihre Kräfte für ihre Berufstätigkeit zusammenzuhalten, mit dem Betriebe eng verwachsen und dem Betriebe zuzuzählen. Damit ist aber nicht gesagt, daß der Arbeiter auch, soweit er im einzelnen Fall von einer solchen Einrichtung im eigenen Interesse Gebrauch macht, schon deshalb als im Betriebe beschäftigt anzusehen ist. So liegt auch der Fall hier: Die Schlafbaracke ist hauptsächlich zur Bequemlichkeit der Arbeiter eingerichtet. Von der Betriebsleitung wird durchaus nicht verlangt, daß die Arbeiter die Baracke benutzen, und von etwa 1400 Arbeitern haben auch nur 115 darin geschlafen. Die Rücksicht auf den Betrieb hat es auch nicht erfordert, daß der Kläger in der Baracke übernachtete, er tat dies lediglich deshalb, weil die Uebernachtung in einem Privatlogis sich teurer gestellt hätte. Der Betrieb war auch keineswegs darauf angewiesen, eine Schlafbaracke zur Verfügung zu stellen, um die erforderliche Anzahl von Arbeitern beisammen zu haben. Das ergibt sich schon aus der verhältnismäßig geringen Zahl der Benutzer der Baracke. Hinzu kommt noch weiter, daß die Benutzung der Schlafbaracke nicht unentgeltlich erfolgte, sondern daß dafür ein bestimmter Betrag gezahlt werden mußte. Sonach ist die Sache nicht anders zu beurteilen, als wenn der Arbeiter in einem Privatlogis oder in einem Gasthause übernachtet und dabei einen Unfall erlitten hätte. Von einem Betriebsunfall kann jedenfalls keine Rede sein. (RVA., I. a. 252. 25).

* * *

Ist die an eine Werksbeurlaubung sich unmittelbar anschließende Entlassung eines Arbeiters zulässig?

rd. Ein Arbeitgeber hatte mehrere bei ihm mit vierzehntägiger Kündigung beschäftigte Arbeiter wegen Arbeitsmangels beurlaubt, und die Arbeiter meldeten sich demgemäß bei der Erwerbslosenfürsorge an. Schon etwa drei Wochen später erhielten die Arbeiter von ihrem Prinzipal ein Schreiben, in dem ihnen für vierzehn Tage später die Stellung gekündigt wurde. Es wurde den Arbeitern Aussicht eröffnet, daß sie in Kürze, wenn die Konjunktur sich gebessert hätte, wieder beschäftigt werden würden. Nun beanspruchten die Arbeiter für die Kündigungszeit Lohn, dessen Zahlung der Arbeitgeber mit dem Hinweise darauf verweigerte, für die verdienstlose Zeit könnten die Arbeiter keinen Lohn fordern. Indessen hat das Gewerbegericht Offenbach den beklagten Arbeitgeber dem Verlangen der Arbeiter gemäß zur Zahlung verurteilt. Der beurlaubte Arbeiter, so wird in den Entscheidungsgründen ausgeführt, steht dem Arbeitgeber bis zur Beendigung der Arbeitsaussetzung zur Verfügung; denn mit dem vorläufigen Ruhenlassen der Arbeit hat der Arbeitgeber zu erkennen gegeben, daß sich die Beurlaubten ihm zur weiteren Verfügung bereitzuhalten haben. Wäre diese Annahme nicht richtig, so würden sicherlich viele Arbeiter die Kündigung einer Beurlaubung vorziehen, da erstere ihnen den Lohn für weitere 14 Tage sichert. Die Arbeitnehmer werden aber in den Fällen, wo sie sehen, daß das Aussetzen der Arbeit gerechtfertigt ist, ihre Einwilligung kaum versagen, da sie sonst Gefahr laufen, statt der Werksbeurlaubung die Entlassung zu erhalten. Auch der Arbeitgeber hat ein Interesse daran, die Arbeiter nur aussetzen zu lassen, um sich dadurch seinen Stamm guteingearbeiteter Leute zu erhalten. Aus diesen Erwägungen heraus muß das Gericht folgern, daß, wenn ein Arbeiter während der Werksbeurlaubung endgültig entlassen wird, die Rechtslage nur so sein kann, als wenn ein vollbeschäftigter Arbeiter entlassen wird, d. h. daß er für die Kündigungszeit Anspruch auf Lohn hat. Selbstverständlich muß sich der Arbeiter den Betrag abziehen lassen, den er als Erwerbslosenunterstützung bezogen hat. (Gewerbeger. Offenbach, 29. Jan. 1926.) (flpstr)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Gesetz über die Aufwertung von Hypotheken- und anderen Ansprüchen vom 16. Juli 1925 mit den Durchführungsbestimmungen, erläutert von Dr. Franz Schlegelberger und Rudolf Harmening. 4. Auflage. Verlag von Franz Vahlen, Berlin. 855 Seiten. Preis geh. 22,— M, geb. 25,— M.

In der vierten Auflage sind in diesem grundlegenden Kommentar über das Aufwertungsrecht bereits die wichtigsten Gerichtsentscheidungen und der Stand der Rechtsprechung berücksichtigt worden. Die Ausführungsvorschriften des Reiches und der Länder sind im Wortlaut mitgeteilt und je nach Zweckmäßigkeit teils im Zusammenhang mit dem Hauptgesetz, teils gesondert eingehend erörtert. Dadurch, daß das Inhaltsverzeichnis ebenfalls weitgehend vervollständigt worden ist, wird auch die Neuauflage wieder bei den Interessentenkreisen eine günstige Aufnahme finden. (fl)

Export und Import nach dem Umsatzsteuergesetz. Von Dr. v. Lilienthal und H. Wermke, Stilkes Rechtsbibliothek, Bd. 41. Verlag von Georg Stilke in Berlin. 465 Seiten. Preis brosch. 12,— M, geb. 14,— M.

Die wichtigen Bestimmungen des Umsatzsteuergesetzes beim Export und Import sind in dem vorliegenden Buch Gegenstand eingehender Erläuterungen. Der gesamte Fragenkomplex, wie ihn das Umsatzsteuergesetz, sowie dessen Abänderungen aufgeworfen hat, wird von den Verfassern unter Verwendung von Beispielen aus der Praxis nach steuerrechtlichen Gesichtspunkten behandelt, sowie Ratschläge und Winke erteilt, wie die Umsatzbesteuerung bei solchen Geschäften vorzunehmen ist, bei denen die Ware entweder nach dem Inland geht oder vom Ausland kommt. Das Umsatzsteuergesetz, sowie die Durchführungsbestimmungen und Anweisungen finden hier eine auszugsweise Wiedergabe. Für Exporteure und Importeure ist das Werk ein wertvoller Ratgeber. (fl)

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

An alle Stellenbewerber richten wir wiederholt die dringende Bitte, Lichtbilder und Originalzeugnisse **nur auf Verlangen** einzusenden. Erfolgt keine Rückgabe, so ist das Rückgabe-Ersuchen **unter der gleichen Chiffre** wie die Bewerbung uns zur Weitergabe zu übermitteln. Da diese Bewerbungsbriefe hier nicht geöffnet werden, wir also den Inhalt nicht nachprüfen können, müssen wir eine direkte Vermittlung bezügl. Rückgabe von Lichtbild etc. ablehnen. **Die Geschäftsstelle.**

Offene Stellen

Norddeutsche Gummiwaren-Fabrik sucht erfahrenen, energischen

Obermeister

für Velo-, Absatz-, Schlauch- u. Reparatur-Abteilung u. Walzwerk. Ausführliche Angeb. unter Angabe der bisherig. Tätigkeit mit Gehaltsanspr. unt. **C W 5591** an die »Gummi-Ztg.«

Gewandter jung. Kaufmann

aus der Treibriemen-, Oel- und Packungsbranche **als Expedient gesucht,** welcher Erfahrung im pers. u. teleph. Umgang mit der Kundschaft hat. Angebote mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen unter **D V 5616** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Für den Besuch der technischen Betriebe in Niederschlesien und Oberlausitz wird ein tüchtiger, mit der gesamten technischen Branche gründlich vertrauter

Reisender gesucht,

der gute Erfolge bei der dortigen Kundschaft nachzuweisen vermag. Gef. ausführliche Angebote unter **D A 5593** an die »Gummi-Zeitg.«

Für den Besuch der technischen Betriebe in Baden wird ein tüchtiger, mit der gesamten techn. Branche gründlich vertrauter

Reisender

gesucht, der gute Erfolge bei der dort. Kundschaft nachzuw. vermag. Gef. ausführl. Angeb. unt. **D O 5609** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Bedeutende Gummifabrik, die in erster Linie Turn- und Gummischuhe mit anvulkanisierter Gummisohle fabriziert, sucht zum sofortigen Eintritt, **bei sehr hohem Gehalt,** einen tüchtigen, durchaus branchekundigen

CHEMIKER.

Berücksichtigt werden nur Herren, welche nachweislich mit der Fabrikation vorstehender Artikel bestens vertraut sind und auf eine langjährige Tätigkeit und Erfahrung in der Herstellung dieser Artikel zurückblicken. Ausführliche Angebote mit Bild und Zeugnisabschriften unter Zusicherung strengster Diskretion unter **E B 5621** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Angesehene, gut eingeführte Gummiwarenfabrik sucht einen Herrn im mittleren Alter als

Reisevertreter

zum Besuche der technischen und chirurgischen Gummiwarenhändler in Groß-Berlin und Provinz Brandenburg. Es kommen nur Herren in Betracht, die bei der in Frage kommenden Kundschaft best. eingeführt sind, mehrjährige Reisetätigkeit nachweisen und gute Erfolge garantieren können. Ausführliche Bewerbungsschreiben unter Vorlage von Zeugnisabschrift. u. Lichtbild, sowie Aufgabe von Referenz. erb. Gef. Off. u. **E A 5620** a. d. Gesch. d. »Gi.-Z.«

Die Fabrikation kautschuk-isolierter Leitungen

behandelt Band 6 der

Monographien zur Kautschuk-Technik

Von Ing. Fr. Benz und Dr. F. Frank.

Mit 47 Abb.

Preis 2,— G.-M. und 10 Pfg. Porto.

Zu beziehen von der Geschäftsstelle der GUMMI-ZEITUNG BERLIN SW 19

Gesuchte Stellen

Perfekter Buchhalter

und Korrespondent **sucht** sofort **Stellung.** Offerten unter **B 5970** an „Ala" Haasenstein & Vogler, Berlin SW 19. 5617

Erfahrener Kaufmann

mit der techn. u. chir. Gummiwarenbr. und Bereifung aller Art vollk. vertraut., reisegew. rout. Verkäufer, sucht p. sofort od. sp. anderw. Engagement. Gef. Offert. unt. **D M 5607** an die Gesch. d. »Gummi-Zeitung«.

Kaufm. Direktor

jüng. unermüdl. Arbeitskraft, großes Verkaufstalent, mit langjähr. Erfahrung in allen Zweig. der Gummiwaren Ind., besond. in technisch. Gummiwaren, sucht neuen Wirkungskreis. (Bevorzugt Mittel- und Norddeutschland.) Offerten unter **D N 5608** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Fachmann

der chirurg. Gummiwaren- u. Verbandstoffbranche, 16 Jahre selbständig, sucht Vertrauensstellung. Ia Ref. zu Diensten. Off. mit Einkommensangabe unter **D P 5610** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Fachkaufmann

sucht per sofort oder später geeign. mögl. verantwort. Stellung,

beherrscht: Ein- u. Verkauf, Organisation, Kalkul., spanisch-französ. Korrespondenz,

ist befähigt: größerem Personal selbst. vorzustehen,

Branchekenntn.: techn.-chirurg. Gummiwaren, Asbest-, Packungs-, Isol.-Branche, Oele, Fette, Pneus, Massiv-Reifen.

Prima Zeugn. erster Fabriken u. Handelshäuser.

Off. unter **C L 5576** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

Ausländisches Kabelwerk sucht

einen mit allen in der Branche (Bleikabel-, Gummiader-Fabrikation) vorkommenden chemischen Untersuchungen vertrauten jüngern

Chemiker

Herren, die auch Erfahrungen in d. Gummiabsatz-Fabrikation besitzen, bevorzugt. Sprachkenntnisse nicht erforderlich. Ausführliche Angebote mit Bild u. Angaben über Eintrittstermin, Gehaltsansprüche usw. unter **C B 5561** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Wir kaufen Partieposten Gummiwaren

wie:

Wasserschläuche, Spiralschläuche, Gasschläuche, Irrigatorschläuche, ferner Badekappen, Badeschuhe, Schwammbeutel, Bettstoffe, Betteinlagen, Schürzen, Babyhöschen, Windeln, Tabakbeutel, Spielbälle, Fußballblasen, Gürtel, sowie Fahrraddecken und Schläuche etc. etc. 1909

Eilofferten erbeten an:

Aktiengesellschaft Neuhoefer, Berlin C 2, Große Präsidentenstr. 2

Telegramm-Adresse: Gumhoefer. Telephon: Norden 582.

BETRIEBS-LEITER

Ober-Ing., seit 18 J. bei ersten Firmen des In- u. Auslandes tätig, mit gründl. Kenntn. u. Erfahrungen in der Fabrikation und Betriebsführung — sowie besten Kenntn. im Mischungswesen — Spez. Bereif. (Fahrrad-, Motorrad-, Auto-, Cord-, Massiv- u. Riesen-Reifen) sucht, gestützt auf prima Zeugn. und beste Refer. leitenden Posten im In- oder Auslande. Gef. Offerten unter **D G 5600** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.« erb.

Langjähr. Reisender

sucht per 1. Okt., ev. früher, anderw. Engagement bei techn. Gummiw.-Fabrik oder leistungsf., eingef. Engros-Haus. Selbiger ist bei Wiederverkäufern u. Groß-Industrie im Rheinland u. Westfalen usw. eingeführt. Off. u. **C N 5578** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Kauf und Verkauf

Mischwalzwerk ca. 1000 bis 1100 mm Walzenlänge, ca. 400 bis 500 mm Durchmesser, Fabrikat Berstorff oder ähnl.
Zweiwalzenkalander 500 mm Walzenlänge, 200 bis 250 mm Durchmesser,
heizb. Knet- u. Mischmasch. Werner & Pfleiderer B B, Gr. 12 bis 14, in gut erh. Zustand zu kaufen gesucht. Ausf. Preisang u. **D U 5615** a d Gesch. d. »Gi.-Z.«

Hartgummistaub,
feinste Mahlung, in verschiedenen Qualitäten, **billig abzugeben.**
Angebote unt. **D C 5595** a. d. »Gi.-Ztg.«

Ca. 2500 Dtzd. schwarze
Gummiabsätze
mit Gleitschutz u. Ledereinlage, vollkommen fehlerfrei, gut sortiert sowie kartoniert zum Preise von Mk. 3.15 pro Dtzd. Nr. 60 (normale Größen) wegen Aufgabe der Marke zu verkaufen. Gef. Offert. unt. **C V 5590** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung« erbet.

Präservativ-Abfälle
Transparente Abfälle
kaufen laufend und erbitten bemusterte Offerte unter **D Z 5619** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Kaufe
Gummispielbälle
Sekunda, Rest- und Partieposten gegen Kasse.
Off. u. **D S 5612** an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Gestanzte
Flaschenscheiben
beiderseitig geschliffen u. poliert liefert laufend zu konkurrenzlosen Preisen in bester Qualität und Ausführung
Hermann Wrück
Leipzig C. 1.

Gummiabsätze u. Sohlen



Gummi-Leder-Zement
Sohlen-Platten
Gummisohlen
mit Nährillen, für Sportschuhe, anerkannt erstklassig und preiswert.

Vertreter für freie Plätze gesucht!

Gummiwerke Ullrich G. m. b. H., Gelnhausen

Gebrauchte Maschinen zu kaufen gesucht:

1 **Spreading-Maschine**
1 **Rührwerk,** 75 bis 150 Liter Inhalt
1 **automatische Schneidemaschine,** 900 mm
1 **7-Etagen Vulkanisierpresse** mit hydraul. Pumpe
1 **Meterpresse** mit hydraulischer Pumpe
1 **Klöppelmaschine,** 32 Spulen
1 **Schlauchmaschine,** 60 mm
do. 125 mm
1 **Platten-Wickelmaschine**
1 **Schlauch-Wickelmaschine**
1 **Dreiwalzen-Kalander**
1 **Zweiwalzen-Walzwerk**
1 **Laboratoriums-Walzwerk.**

Angebote unter **D H 5601** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

In einigen Wochen erscheint

Müllers Großes Deutsches Ortsbuch

(vollständiges Gemeindelexikon)

enthält sämtliche Stadt- und Landgemeinden sowie Gutsbezirke und alle nicht selbständigen Orte, Siedlungen usw. mit Postanstalt, Bahnhof, Schiffsanlegeplatz oder von irgend einer sonstigen, wenn auch geringen Bedeutung ohne Rücksicht auf die Zahl der Einwohner

Zweite vollständig umgearbeitete und erweiterte Auflage

auf Grund der neuesten amtlichen Unterlagen und Volkszählungsergebnisse mit Unterstützung berufener Beamten aus den Reichsministerien

bearbeitet von

Postmeister Friedrich Müller

Umfang ca. 1100—1200 Seiten.
Preis in Ganzleinen geb. R.-M. 31,—, einschl. Porto.

Zu beziehen von der Geschäftsstelle der
„Gummi-Zeitung"
Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36

Wer liefert Guttapercha-Rückstände?

Offerten unter **D E 5597** an die Gesch. der »Gi.-Z.«

Gummi-Absätze!

Suche größere Posten Absätze u. Sohlen,
Partie und regulär, auch zurückgesetzte Ware,
gegen Kasse zu kaufen.
Offerten unt. **M S 5603** an die Gesch. der »Gi.-Z.«

Spezial-Fabrik

nahtloser
Gummiwaren
wie Sauger, Fingerlinge
Martin Jacobson
Berlin NW 21
Alt-Moabit 95/96

Vorteilhafte Bezugsquelle für Grossisten.

Gummi-Detailgeschäft

in Sachsen unter günstigen Bedingungen
zu übernehmen gesucht.
Offerten unter **C P 5580** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Ring-Schneidemaschine

für It-Platten geeignet
billig abzugeben.
M. M. Bach, Berlin W 15 5605

Ringschneidemaschine
Fabr Moenus, bis 1 m Ø, neu, inkl. Vorgelege, für M. 300,— **abzugeben.**
Off. unt. **D B 5594** a. d. »Gummi-Ztg.«

Billige Gelegenheitsposten in Gummiabsätzen

bei großer Abnahme gegen sofortige Kasse
zu kaufen gesucht.
Angebote unter **D D 5596** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Kaufe u. verkaufe
alle Größ. gut erhalten
Walzwerke
Kneter 4467
Waschmaschinen
Kalander, Pressen
und alles sonstige.
C. E. Modes, Berlin-Neukölln

Zu kaufen ges.:

Hydraulische Etagen-Gummiabsatz-
und
Radiergummi-Pressen
neu oder gebraucht in tadellosem Zustande. Offerten u. **C Z 5592** a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.« erb.

Größerer Posten
Badehauben
Duschen, Klysos, Gummi-Schwämme und andere hygien. Gummiwaren, billig abzugeben. Off. unt. **H K 5588** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Ch. Riebenfeld, Berlin C 25,
Alexanderstraße 10
Tel.-Adr.: Riebengummi :: Fernsprecher: Humboldt 500
Altgummi, Rohgummi
Regenerate 536
Offerten und Anfragen stets erwünscht.

2 Tauchapparate

für Sauger, mit Rückgewinnung, neuestes System Schirm, neu u. ungebr., vollständig komplett, billigst zu verkaufen. Anfragen unter **L 1789** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Wir suchen

Hochglanzpolierte Satinierbleche für Celluloidplatten-Politur

Größe 1487 mm × 651 mm × 1,5 mm und 1487 mm × 651 mm × 0,5 mm.

Off. unt. **AV 5526** a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Gegen Barzahlung werden gesucht:
1 Dreiwalzenkalander
3 Mischwalzwerke div. Größen.
Offerten unter **„Rubber"/5214** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Diagonal-Stoffschneidemaschine,

Fabrikat Mansfeld, gut erhalt. zu verkaufen. Die Maschine kann besichtigt werden. Offert. unt. **E C 5622** an d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Verschiedenes

Gummi-Absätze

Wir suchen für Vertrieb unserer erstklassigen Gummi-Absätze und Sohlen **tüchtige, nur eingeführte Vertreter und Grossisten.** Auf Wunsch wird eigene Marke fabriz. Off. unt. **D K 5602** a. d. »Gummi-Ztg.«

General-Vertretung gesucht

wird von gut eingeführter Firma des rhein.-westf. Industriegeb., ein. wirkl. gut. Qualitäts-Gummiabsatz. Lager, Untervertr. u. Lieferwagen vorhanden. Ausführl. Eiloffert. erbet. unt. **F T 5614** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

WEBEREI

und Zwirnerei für Asbest (Bremsbelege), Baumwolle, Hanf und Kamelhaar, besonderer Umstände wegen

auf 10 Jahre zu verpachten.

Maschinen und Gebäude sehr gut!

Offerten unter **D L 5604** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Lieferant gesucht

für Herstellung und ev. Vertrieb eines ges. gesch. **Millionen-artikels.** Jedermann ist unbedingt dauernder Abnehmer. Der Artikel soll bis 2 mm stark, 15 cm lang u. 6 cm breit sein u. aus **Weichgummi** hergestellt werd. Off. u. **C T 5589** a. d. »Gi.-Z.«

Gummiabsätze

Spezialfabrik erstklass. Qualitätsware (Gleitsch., Ledereinl., Industrie stark und schwach) sucht Verbindung mit solventen Firmen zwecks **Alleinvertrieb für bestimmte Bezirke.**

Gef. Zuschriften unter **D T 5613** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

Bub oder Mädel?

In neuer Ausführung.
Unstreitig der größte Schlager.

Sachsland Gummiwarenfabrik 5549
Bürgel i. Thür.

Tüchtige

Provisions-Vertreter

zum Mitführen konfektionierter Gummiwaren, wie Reiseluftkissen, Reiserollen, Schwammbeutel, Windelhosen, Monatshosen, Schürzen usw. gesucht.

Bei der einschlägigen Kundschaft bestens eingeführte Herren belieben Angebot und Angaben von Referenzen unter **D F 5598** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« zu senden.

HERMANN HAAS G.m.b.H.

Regenerate — Gummiabfälle



HANNOVER
Hildesheimerstr. 173

Telegr.-Adr.: Unitas, Hannover
Fernsprecher: Nord 409 u. 9094

Die Abt. **Techn. Bedarfsartikel** eines ält. techn. Geschäfts kann von **jüngerem, tücht. Fachmann** unter sehr günst. Bed. übern. werden. Für Uebernahme des Lagers etc. ca. 5000,— M erforderl. Inhaber bleibt ev. beteiligt. Anfr. erb. unter **D R 5611** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Berliner Gummiwaren-Fabr
sucht zum Besuch der technischen Konsumenten-Kundschaft geeigneten

Vertreter

Offerten unter **D W 5618** an die Geschäftsstelle d. »Gummi-Zeitung«.

Gummi-Abfälle

Deike & Borchers
G. m. b. H.
Hannover

Inserate

in der **„Gummi-Zeitung"** haben **guten Erfolg!**

Vertreter
gut eingef. z. Verkauf v. Gi.-Bällen, Badehaub., Bade-Turn- u. Strandschuhen gesucht. Off. u. **F 1171** an Ann.-Exped. Imke Frankfurt a. M., Katharinenpforte 2a

---

Vertretergesuch.
Wir suchen zum Vertrieb unserer Usco-Hartgummifabrikate (Irrigatorgarnituren, Frauenduschen, Injektionsspritzen sowie Fieberthermometer) in Breslau, Frankfurt a. M., München, Kassel, Stettin, Königsberg geeignete **branchekundige Vertreter,** die bei der Kundschaft bestens eingeführt sind und erbitten ausführliches Angebot. **Ullrich, Sauer & Co. A.-G., Gräfenroda i. Thür.** 5585

Wichtiges Hilfsbuch für die Gummi- und Asbest-Industrie sowie den einschlägigen Handel.

Weltadreßbuch der chemischen Industrie

in zwei Bänden.

Band I, Deutschland und Deutsch-Oesterreich, erschienen 1924
„ II, Alle außerdeutschen Industrieländer, „ 1925

Für 3000 Chemikalien und Farben, darunter alle in der Gummi-Industrie benötigten, für Oele, technische Artikel finden Sie in jedem Band die besten Lieferanten aus den betreffenden Ländern, ebenso die Abnehmer für die vielen in der chemischen Industrie benötigten Gummiwaren, Asbestwaren und technischen Artikel. Preis für Band I (840 Seiten) 20,— M zuzüglich Porto; Preis für Band II (1000 Seiten) 25,— M zuzüglich Porto.

Die Artikel sind in den vier europäischen Hauptsprachen benannt.

Bestellen Sie bald! Die Exemplare werden schnell vergriffen sein!

Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung« Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.



Gummiwarenfabrik
Hutchinson Mannheim

Flaschenscheiben, Konservenringe

in tadellosen Qualitäten und Schnitt.

Niederlagen:

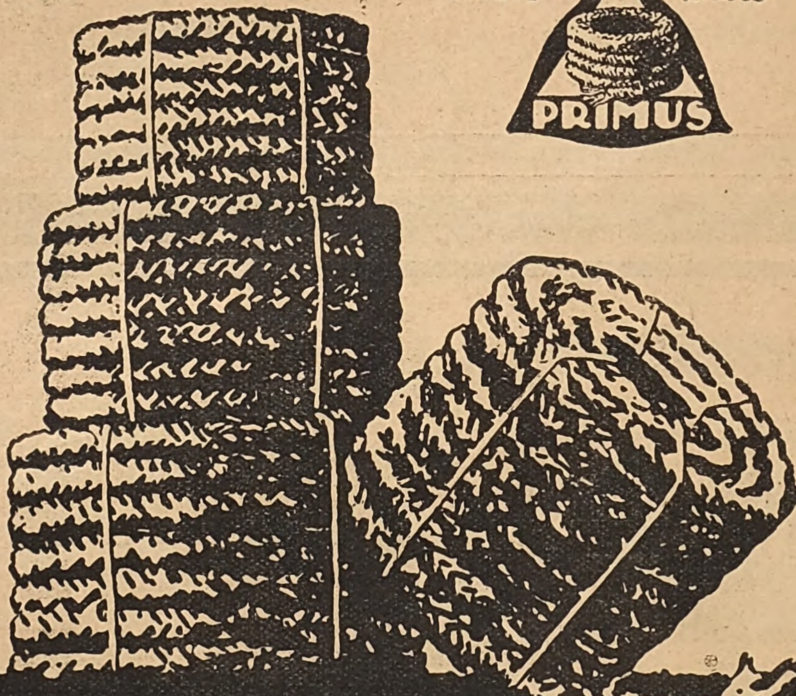
Berlin N 54, Neue Schönhauser Str. 20, Tel.: Norden 94
Breslau II, Fränckelplatz 9, Telephon: Ohle 2192
Düsseldorf, Worringer Straße 99, Telephon: 1831
Hamburg, Caffamacherreihe 85, Telephon: Elbe 9444
Hannover, Hildesheimer Straße 32, Telephon: Nord 9388
Königsberg i. Pr., Heinrichstraße 8/9, Telephon: 9499
Leipzig, Dresdner Straße 7, Telephon: 29 024
Nürnberg, Karolinenstraße 22, Telephon: 11 905

Für hohen hydraulischen Druck und Kaltwasserpumpen!

GEGR. 1907

SCHUTZ-MARKE





681

ROHHAUT- u. LEDER-PACKUNGEN
liefern
KOCH & CIE
Packungsfabrik
STUTTGART

Oberschlesisches Farbwerk Sp. z o. odp., Ligota-Pszczyńska (Idaweiche)
Marke Germapol 1868
Fabrik: Idaweiche Poln. Oberschl.

Lithopone

in allen Qualitäten, auch lichtecht, Spezialqualität für Gummifabrikation

Anfragen erbeten. Anfragen erbeten.

Art. 11. **Badeschuhe,**

Größe	31—35	36—42	43—46
Preis	0,95	1,15	1,35

in schwarz. Segeltuch mit Gummisohle. Große Auswahl auch in Zanella, Frotté usw.

Art. 3. **Hallenschuhe** mit Stoffsohle

Größe	31—35	36—42	43—46
Preis	0,55	0,65	0,75

Art. 4. mit Gummisohle, Gr. 36/42 Mk. 1,15

Art. 31. **Segeltuch-Turnschuhe** in all. Farben m. grauer Vollgummisohle

Größe	22—29	31—35	36—41	42—46
Preis	1,95	2,15	2,65	3,20

auch m. roter Vollgummi-, Crep- u. Chromledersohle, Turn-, Boxer- u. Ringerstiefel.

Alle Arten **Kamelhaar-Schuhe** auch mit Gummisohle (ges. gesch.)

Bei Großbezug entspr. Rabatte Versand nicht unt. 6 Paaren p. Nachn. od. Refer.

SCHUHFABRIK HERBST A-G × MANNHEIM

Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken

KISSEN

für

Sport und Reise

Berlin - Lichterfelde

1852

GRUBEN-BEKLEIDUNG





OELZEUG- UND GUMMI-BEKLEIDUNG FÜR ALLE BERUFE

A. KÖHLER & SOHN
HAMBURG 6
OELZEUGFABRIK
GEGRÜNDET 1843

LIEFERUNG NUR AN WIEDERVERKÄUFER

Technische Fettpräparate Treibriemenwachse

Lieferung nur an Händler!







G. & A. Thoenes Sächsische Asbestfabrik
Radebeul-Dresden

Fromms Act *Das Feinste*



Berlin NO 18
Telegramm-Adresse: Fromms Act

Spezialfabrik nahtloser Gummiwaren, wie Sauger, Operations- und Haushaltungs-Handschuhe, sowie Fingerlinge.

324

Verband-artikel



wie Augen-, Ohren-, Schmiß- u. Armbinden, Kinnbinden für Bartflechten, Augenschirme, Fingerlinge, Armtragtücher, Damen-Monatsgürtel, Ohrenkappen „Universal" gegen abstehende Ohren, Kinderschutzgürtel, Laufgürtel, Schnarcherbinden „Ideal", Stirn- u. Wangenbinden, Handgelenkriemen usw. fertigt und **ist sehr leistungsfähig** die

Verbandartikelfabrik Paul Nebel,
1474 **SCHÖNAU-CHEMNITZ**
Tel.: Chemnitz 31 609. Tel.-Adr.: Verbandnebel

Kenner kaufen die

Dreistern-Idealbinde

D. R. P.

mit festgewebten Kanten
vorteilhafter als geschnittene Binden.

Hersteller: 2002

R. C. Hoelschen & Co.
Mech. Weberei
Elberfeld 15

Muster bereitwilligst. Vertreter gesucht

Wir sind führend in gestanzten

Flaschenscheiben

und haben erste Referenzen.

Desgleichen **Hosenträger, Sportgürtel, Strumpfhalter, Sockenhalter etc.** in allen Farben und erstklassiger Ausführung.

Süddeutsche Gummiwerke,
Friedrich Hofmann 1630
Framersheim (Rheinhessen)
Fernruf 245 Gau-Odernheim

Beste

Bezugsquelle

für techn. Präparate in vornehmer, neutraler Aufmachung, wie:

Dampfhahnschmiere
hochhitzebeständig
Adhäsionsfett
gelb für Treibriemen
Ventil-Einschleifpasta „Brillant"
Dampfkessel-Innenanstrich
Metall-Weichpackung
knetbar
Zahnradglätte, Ia
Seilschmieren aller Art
Treibriemenwachs hell, Ia
Dichtungspasta • Lederöl
sowie alle anderen technischen Präparate

Billigste Bezugsquelle für den Export!

Verlangen Sie neutrale Drucksachen und Preislisten für den Wiederverkauf

Paul Roland, Fabrik chem.-techn. Produkte
Dresden-Laubegast
340 Telephon: Niedersedlitz 1078 u. 758.

Russ.

Gottfried Wegelin
Russfabrik
Zons a. Rh.

80 jährige Erfahrung

987



Bürstenwalzen u. Maschinenbürsten

sowie alle anderen technischen Bürsten für die Gummi-Industrie und verwandte Industrien fertigen seit über 50 Jahren als Spezialitäten

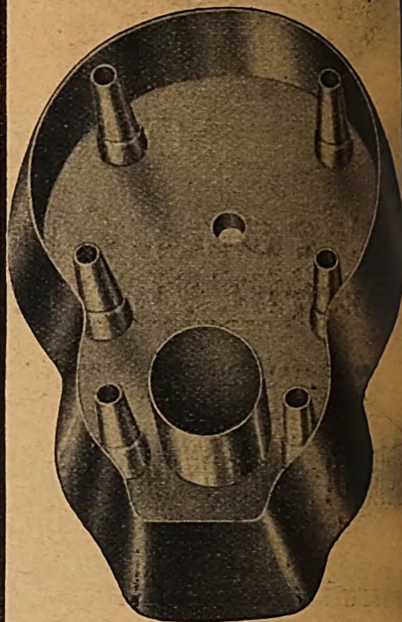
Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover

Rona

Unser Sonderangebot ist die Herstellung von nahtlosen Gummischwämmen
Unsere Fabrikate sind von unübertroffener Güte.
Wir liefern nur an Grossisten und sind für diese beste Bezugsquelle.

GUSTAV WELLMANN
G. M. B. H.
HANNOVER-HAINHOLZ

C. Behrens
Alfelder Schuhleisten-Fabriken
A.-G. 1247
Alfeld/Leine (Provinz Hannover)



Spezialität: **Stanzmesser** **Spezialität:**
für die Gummi- u. Asbest-Industrie.

Reiserollen, **Luftkissen**, **Schwammbeutel**, **Monatshosen**, **Windelhosen**, **Schürzen**, **Markttaschen**, **Eisbeutel**



Schutzmarke

usw. aus gummierten Stoffen fabrizieren

Walter Bieg & Co.
Köln, Am Duffesbach 6
1739

MASCHINEN
PRESSEN
FORMEN u. APPARATE
FÜR DIE GUMMIINDUSTRIE

UNIVERSAL-



1561 **ARBEITSBOCK MIT SELBSTZENTRIERENDEM SPANNFUTTER FÜR AUTOREIFEN**

LEONH. HERBERT
MASCHINENFABRIK
FRANKFURT A.M. OST
SCHIELESTRASSE 9.

Original- 1974b

Forcit-Wasserstands-Reform-Ringe



Einfacher Einbau
sichere Abdichtung
verminderter Glasbruch

Prospekte auf Wunsch.

Weinhardt & Just, Hannover S.



Auto-Gummischwamm „Recordschlager"
mit selbsttätiger Wasserzuführung
zum Anschliessen am Wasserleitungshahn
liefert preiswert

J. Samuel, Güstrow 1
Gummiwaren-Fabrik. 758

WEBER & SCHAER
Hamburg 1
Rohgummi, Guttapercha, Balata. 22

C. A. Gruschwitz
Aktien-Gesellschaft
Olbersdorf in Sa.

Sonder-Erzeugnisse:

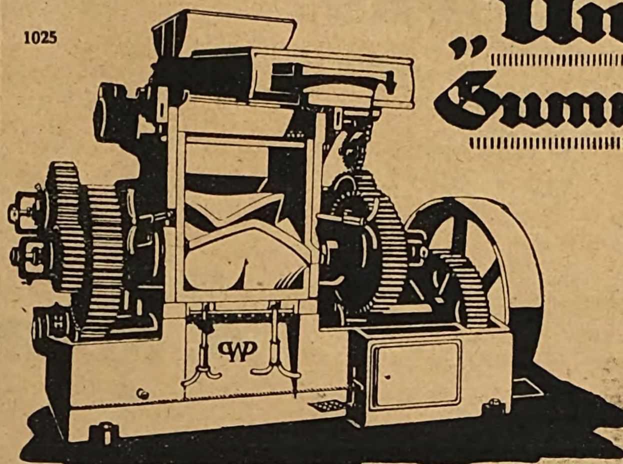
Pressen

für die
gesamte Gummi-Industrie
in erstklassiger Ausführung

Spreading-maschinen.

690

1025



„Universal-" Gummi-Kneter

mischt selbsttätig
Gleichmäßige Verteilung aller Füllmittel
bei selbsttätiger Zuführung durch Rüttelsilo
Hochleistungs Maschine
Bester Ersatz der Mischwalzen
Ohne jede Gefahr für den Arbeiter
Größte Ersparnis an Lohn.

Werner & Pfleiderer Cannstatt-Stuttgart

KUNATH & BLIND
Tel.-Adr.: „Vulkanow" **HAMBURG 8a** Telephon: Roland 6742

Großes Lager in amerikanischen und deutschen

Vulkanfibre-Platten
Stäbe und Röhren

Ia Preßspan
1680 in allen Dimensionen

Eigene Formstück-Fabrik
Glimmer, sowie sämtl. Isolationsmaterialien

Fieber-thermometer
Spritzen, Glasinstrumente.
Spezialfabrik
Dittmar & Krämer,
Roda-Ilmenau. 1917
Vertreter gesucht.

Leinen
Hemdentuche
Molton, Rohnessel
in den Breiten bis 200 cm
liefern vorteilhaft
Axlen & Bieber
Hamburg 6 Mercurstr. 26/27

2011
Carbon Black
(amerik. Gas-Ruß)
Hans Prinz, Mannheim
(Import-Vertretung)

Vereinigte Gummiwaren-Fabriken Wimpassing
vormals **Menier-J. N. Reithoffer**
Wimpassing im Schwarzatale (Oesterreich)

Radiergummi
Spangen und Paketringe
Tabaksbeutel
Isolier-Handschuhe für Elektriker

1645

Beachten Sie die Bezugsquellen-Anfragen.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Faktis

Dr. Alexander & Posnansky
Cöpenick bei Berlin
Größte, alte Spezialfabrik

HARTGUMMI





Dr. Heinr. Traun & Söhne
vorm. Harburger Gummi-Kamm-Co
HAMBURG, Meyerstrasse 59.



Gegründet 1906.

Aelteste südd. Fußheilartikelfabrik
Senkfußeinlagen 1670
in verschied. Ausführungen in Blank- u. Vacheleder mit vernickelter u. rostfreier Stützfeder. Qualitätsware zu konkurrenzlosen Preisen.
NEUHEITEN: Senkfußeinlage mit Leder, Stahl u. Schwammgummi ohne Niete, D. R. G. M. Fußbänderknöchelbandage, D. R. G. M.
Firma Steinbach, Ebersbach a. Fils

Spielwaren



Neuheit
1549
Gummispielwarenfabrik
S. Weil jr., Mannheim, K.3.23

Leopold Stecher
Kirchheim-Teck (Württemberg)
Groß-Fabrikation von **Fuß-Stützen in Qualitätsware — Stanzwerk — Vernicklerei.**

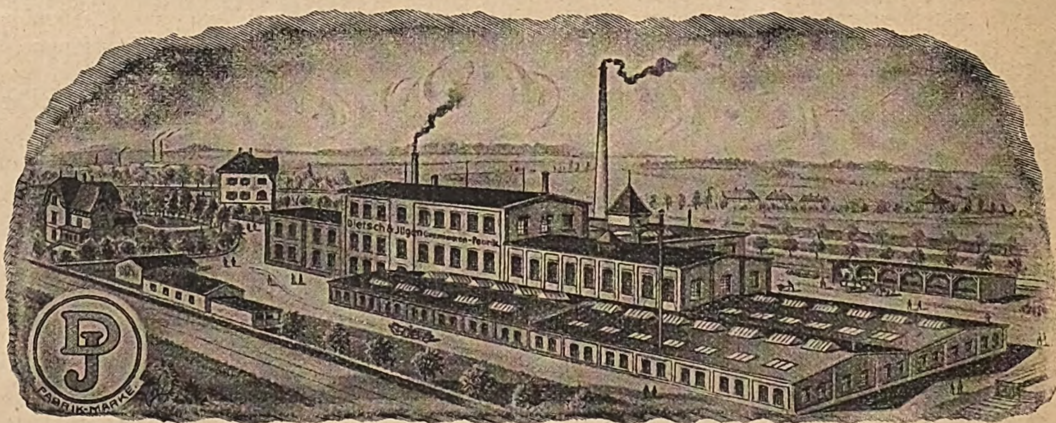


Export! Lieferung nur an Großabnehmer. Export! 1590

DIETSCH & JLLGEN

GUMMIWARENFABRIK FERNRUF: Nr. 33. DRAHT-ANSCHR.: DIETSCH JLLGEN **ZEULENRODA**

Duiza **Duiza**



Betteinlagen konkurrenzlos **Betteinlagen konkurrenzlos**

Nahtlose Artikel: Sauger aller Art, Beißringe und Puppensauger, Operations-, Sezier- und Haushaltungs-Handschuhe, Operationsfingerlinge. Unsere Einzelpackungen in obigen nahtlosen Artikeln bringen wir unter unserer bekannten **Spezial-Marke „Duiza“** in erstklassiger Qualität doppelt geprüft.

Patentgummi-Artikel: Gebläse, Eisbeutel, Fingerlinge und Handschuhe Bruchbänder, Schläuche und dergleichen Artikel für technische und chirurgische Zwecke.

Badehauben, Schwammbeutel in geschmackv. Ausführung, Windelhosen, Tabakbeutel usw.

Heft 37 | Berlin, den 11. Juni 1926. | 40. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Direktor A. Bahls, Eilenburg; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Leipzig; Dr. Brönner, Berlin; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Gräveli, Berlin; Dr. Ernst Hauser, Eschborn a. T.; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waidmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Dr. Kirchhof, Harburg a. E.; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Frl. Dr. M. Pieck, Hannover; Dipl.-Ing. Ernst Praetorius, Hildesheim; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Dr. A. Tillmannshöfen, Duisburg-Meiderich.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie"

Bezugspreis viertelj. 5,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Richtlinien für die Prüfung von Kautschuk.

Wie bereits angekündigt, legen wir der vorliegenden Ausgabe unserer Zeitschrift die vom Deutschen Verband für die Materialprüfungen der Technik ausgearbeiteten Richtlinien für die Prüfung von Kautschuk bei. Wir empfehlen diese der besonderen Beachtung unserer Leser, da die Richtlinien in vielen Fällen geeignet sein dürften, in einschlägigen Fragen der mechanisch-technologischen und chemischen Kautschuk-Prüfung als Grundlagen für Abmachungen und Lieferungsverträge zu dienen. Weitere Sonderdrucke dieser Richtlinien stehen unseren Lesern zum Preise von 0,60 M zur Verfügung.

Gründung des niederländischen Gummi-Syndikates.

Durch die vor einigen Tagen erfolgte Genehmigungserteilung der Gründungsakte ist das holländische Gummisyndikat nunmehr rechtlich gegründet. Es firmiert „N. V. Nederlandsche Rubber Unie"; das Kapital beträgt vorläufig 7½ Mill. Gulden. Es zerfällt in 60 Vorzugsaktien und 7440 Stammaktien im Nennwert von je 1000 Gulden, die von den Gründern übernommen und bezahlt worden sind. Hinter der Rubber Unie, die sich die Kontrolle über den in Niederländisch-Indien gewonnenen „Eingeborenen-Gummi" sichern will, stehen die Nederlandsche Handel Mij., die Pflanzungsunternehmungen Deli Mij, Deli-Batavia Mij. und Senembah Mij., sowie die Schiffahrtsgesellschaften Stoomvaart Mij. Nederland, Koeninglijke Paketvaart Mij. und Stoomvaart Mij., Rotterdamsche Lloyd. (Vergl. „Gummi-Zeitung" Nr. 21, 22, 29, 34.)

Verein zur Förderung der Leipziger Messegruppe für Hygiene, Rettungswesen und verwandte Branchen.

Die Mehrzahl der ernsthaften Aussteller auf der letzten Leipziger Frühjahrsmesse hat beschlossen, den Verein zur Förderung der Leipziger Messegruppe für Hygiene, Rettungswesen und verwandte Branchen zu gründen. Als Zweck des Vereins wird angegeben: 1. Im Interesse der Aussteller wie der Einkäufer zur Zeit- und Kostenersparnis das Messewesen für Artikel aller Zweige der Hygiene, medizinische Artikel einschließlich Medizinalchemie und Medizinaldrogen, zahnärztliche Artikel, Veterinärmedizin, Unfall- und Rettungswesen, allgemeine Gesundheitspflege und Kosmetik auf der Leipziger Messe zu konzentrieren. 2. Eine geschlossene Mustergruppe im Rahmen der Leipziger Messe vorzuführen. 3. Die Interessen der beteiligten Kreise sowohl gegenüber den Behörden wie in jeder anderen Richtung zu wahren. Mitglied des Vereins kann jeder Interessent an der gedachten Messeveranstaltung werden. — Eine ordentliche Mitgliederversammlung findet zu jeder Messe statt, doch können auch außerordentliche Mitgliederversammlungen auf Beschluß des Vorstandes einberufen werden. Die Geschäftsstelle des Vereins befindet sich in Leipzig, Petersstraße 23.

Inkrafttreten des deutsch-spanischen Handelsvertrages.

Die Ratifikationsurkunden zu dem Handelsabkommen zwischen dem Deutschen Reiche und dem Königreich Spanien vom 7. Mai 1926 sind am 31. Mai in Madrid ausgetauscht worden. Das Handelsabkommen ist mit dem 1. Juni in Kraft getreten.

Eine Interessengemeinschaft in der Jute-Industrie.

Wir haben bereits in der letzten Nummer auf die Zusammenschlußbestrebungen in der Juteindustrie hingewiesen. Wir können nunmehr heute mitteilen, daß in einer am 4. Juni in Hamburg abgehaltenen Versammlung deutscher Juteindustrieller die Interessengemeinschaft deutscher Juteindustrieller, G. m. b. H., mit dem Sitze in Berlin gegründet worden ist. Gegenstand des Unternehmens ist die Regelung der Produktions- und Absatzverhältnisse der Gemeinschaft der Firmen. Der Gesellschaftsvertrag sieht die Nichterweiterung der Betriebe über den Maschinenbestand vom 1. Mai 1926, sowie gewisse Produktionsregelungen vor. Die Gesellschaft kann den gemeinsamen Verkauf an Großabnehmer beschließen. Die Interessengemeinschaft dauert bis Ende 1931. Der Gemeinschaft gehören die namhaftesten Firmen an.

Zur Geschäftslage in der Gummi-Industrie.

Von fachmännischer Seite wird uns hierüber berichtet: Bereits in einem früheren Artikel der „Gummi-Zeitung" wurde bei der Besprechung der Rohgummihausse die Mutmaßung ausgesprochen, daß die Rentabilität des Geschäftsjahrs 1925 bei den einzelnen Fabriken unter Berücksichtigung der betriebenen Einkaufspraxis, sowie der damals erzielten, im allgemeinen viel zu niedrigen Verkaufspreise sehr verschieden ausfallen werde.

Die Ansichten über die zukünftige Preisgestaltung für Rohgummi waren während des Geschäftsjahres 1925 sehr geteilt, nicht nur in Verbraucherkreisen, sondern auch bei den Rohgummiproduzenten selbst. Als dann später noch eine Rohgumminot für die nächsten Jahre in sichere Aussicht gestellt wurde, nahmen die langfristigen Vorkäufe für 1926 und darüber hinaus ganz gewaltige Dimensionen an, manche Firma mag sich in dieser Beziehung zu stark engagiert haben, und die Auswirkung dieser Zeitkäufe wird sich erst im laufenden Geschäftsjahr bemerkbar machen. Mehr oder weniger war es eine reine Glückssache für diejenigen, die bei diesem Hin- und Hergewoge der Rohgummipreise und bei der Abwägung der widersprechenden Ansichten hierüber den goldenen Mittelweg fanden und heute mit Befriedigung auf diese vergangene Epoche zurückblicken können. Aber auch für jene Firmen, die sich zu stark engagiert hatten und die durch die in den letzten Monaten des Vorjahres plötzlich eingetretene schlechte Wirtschaftslage besonders stark betroffen wurden, war noch vor Torschluß die Möglichkeit vorhanden, sich teilweise von den eingegangenen Einkaufsverpflichtungen frei zu machen, da von Händlerseite Rückkaufsangebote für nahe zu liefernde Posten zu annehmbaren Bedingungen gemacht wurden. Wer es zu dieser Zeit verstand, noch rechtzeitig die Konjunktur auszunützen, konnte sich dadurch manchen Stein vom Herzen wälzen.

Zurzeit liegen die Bilanzen der meisten Fabriken unserer Branche über das letzte Geschäftsjahr bereits vor und die noch ausstehenden werden das Gesamtbild nicht mehr nennenswert verschieben können. Ohne auf weitere Details näher einzugehen, fallen dem Beobachter doch einige Momente auf, die zum Nachdenken Anlaß geben und verschiedene Schlüsse zulassen. Soweit in den veröffentlichten Berichten der Umsatz (wenn auch nicht ziffernmäßig) erwähnt wird, ergibt sich ein großer Unterschied. Wenn in Betracht gezogen wird, daß die Gummi-Industrie einen großen Teil des Jahres ziemlich lebhaft beschäftigt war und infolge der hohen Rohgummipreise auch entsprechend höhere Verkaufswerte für die Fertigfabrikate erzielte, so hätte der Umsatz gegen 1924 eine bedeutende Erhöhung erfahren müssen. Diese Erscheinung wird auch in einzelnen Berichten besonders erwähnt, während in den Veröffentlichungen anderer Fabriken angeführt wird, daß der Umsatz gegen 1924 ungefähr auf gleicher Höhe geblieben ist. Wenn nun der Umsatz trotz der höheren Verkaufspreise wertmäßig keine Erhöhung erfahren hat, so geht daraus deutlich hervor, daß die mengenmäßige Erzeugung gegenüber 1924 zurückgegangen ist, und zwar nicht unbedeutend.

Eine einfache Schlußfolgerung hieraus wäre es nun, wenn angenommen würde, daß die eine Branche sehr gut und die anderen dagegen schlechter beschäftigt gewesen seien. Das ist aber in Wirklichkeit nicht der Fall, da Fabriken der gleichen Branche die genannten Unterschiede im Umsatz zeigen. Immerhin ist damit zu rechnen, daß einzelne Zweige der Gummi-Industrie das ganze Jahr 1925 hindurch sehr stark unter dem Druck der allgemeinen schlechten Wirtschaftslage zu leiden hatten und schlecht beschäftigt waren, wodurch die Möglichkeit gegeben ist, daß in dem gleichen Betrieb der Mehrerlös des einen Artikels den Mindererlös anderer Abteilungen wieder ausgleichen mußte. Aber selbst diesen Fall angenommen, so ist es kein günstiges Zeichen für den wirtschaftlichen Aufschwung der Gummi-Industrie, der allerwegen angestrebt und erhofft wird.

Was den ausgewiesenen Gewinn betrifft, so muß bei dessen Bewertung durch Fernerstehende vorsichtig vorgegangen werden. Manche Fabriken wären sicher in der Lage gewesen, eine den allgemeinen Verhältnissen Rechnung tragende Dividende von wenigstens einigen Prozenten auszuschütten, aber im Hinblick auf die unsichere Geschäftslage zogen sie es vor, die Liquidität des Betriebes nicht durch die Zahlung einer Dividende zu schwächen. Fernerhin ist zu berücksichtigen, daß die Bewertung der vorhandenen Fertigfabrikate und der Rohmaterialien den Zeit- und Wertverhältnissen entsprechend vorgenommen werden mußte, wozu noch die Sicherungen für noch hereinzunehmende Rohmaterialien kommen. Ueber alle diese Dinge kann der Außenstehende kein auch nur annäherndes Bild gewinnen und manche Firma wird trotz des ausgewiesenen scheinbar kleinen Reingewinns besser dastehen, als es den Anschein hat. Ein weiterer Punkt, der nicht übersehen werden darf, ist der, daß viele Firmen das letzte Geschäftsjahr vor Ablauf des Kalenderjahres abgeschlossen haben, die letzten schlechten Monate des verflossenen Jahres konnten also hierbei noch keine Berücksichtigung finden und werden erst im laufenden Geschäftsjahr in Erscheinung treten.

Die gegenwärtige Geschäftslage hat im Vergleich mit den Vormonaten eine merkliche Besserung erfahren, obwohl sie allgemein noch viel zu wünschen übrig läßt. Der Beschäftigungsgrad in den einzelnen Artikeln ist durch die schwankende Nachfrage sehr verschieden. Hält die nasse Witterung noch längere Zeit an, so ist es z. B. mit dem Wasserschlauchgeschäft in diesem Jahre soviel wie vorüber, dagegen wird die Nachfrage in Regenmänteln und ähnlichen Artikeln größer; bleibt die Witterung schön und trocken, erhoffen sich die Reifenfabrikanten für dieses Jahr ein gutes Geschäft usw.

Auffallenderweise werden in diesem Jahre nach Aussagen der Fahrradhändler sehr wenig neue Fahrräder gekauft, was mit der großen Arbeitslosigkeit begründet wird; infolgedessen mußten in den letzten Wochen bereits Fabrikationseinschränkungen in einzelnen Fahrzeugfabriken vorgenommen werden, was nicht ohne Rückwirkung auf die Gummi-Industrie bleiben wird.

Das Angebot in Fahrradreifen aus dem Ausland macht sich sehr stark bemerkbar, besonders markenlose Reifen werden zu Schundpreisen angeboten, und ganz ohne Voreingenommenheit gesagt, entspricht diese Ware auch dem Preis. Einige Händlerfirmen, die versuchsweise derartige Reifen auf Drängen ihrer Kundschaft einführten, sind schnell wieder davon abgegangen und die Verbraucher haben eingesehen, daß eine brauchbare Garantiedecke, wenn sie auch etwas mehr kostet, dennoch billiger ist als ein solcher garantieloser Spezialreifen. Um aber dem Ausland bezüglich des Preises die Wage zu halten, können es sich einige inländische Fabriken nicht versagen, billige Decken herzustellen und in das Ausland zu liefern. Anstände mit dieser Ware sind unausbleiblich und die Folge davon ist, daß von einem auf andere geschlossen wird und die ganzen deutschen Fahrradreifen im Ausland in Mißkredit kommen. Wenn man berücksichtigt, daß die Rohmaterialien bei einem Fahrradreifen mittlerer Güte ohne Lohn und ohne jede Unkostenberechnung bereits so hoch zu stehen kommen, als diese Spezialreifen verkauft werden, so kann man sich wohl leicht vorstellen, welche Mischungen und welch geringwertige Gewebe bei so billigen Reifen zur Verwendung gelangen, um sie zu 2,20 M verkaufen zu können, von welchem Betrag dann noch 3 Prozent für Kassaskonto, die Verpackungs- sowie Frachtspesen in Abzug kommen. Solchen Offerten muß man auf den Grund gehen, was am besten dadurch geschieht, daß man sich mehrere dieser Decken beschafft und diese genau auf ihre Beschaffenheit untersucht und entweder praktisch auf der Straße oder auf der Probelaufmaschine auf ihre Verwendungsdauer prüft. Da die zur Herstellung dienenden Rohmaterialien einer Fabrik soviel kosten wie der anderen, so sind nur zwei Möglichkeiten gegeben, die zu solch widersinnigen Verkaufspreisen führen: entweder werden minderwertige Mischungen und leichte Gewebe geringer Qualität verwendet, die eine gewisse Dauerbenützung der Reifen ausschließen, oder die Aufstellung der Kalkulation ist unrichtig. Das letztere ist meistens aus dem Grunde der Fall, weil einzelne Firmen keine richtige Betriebs-Unkostenverteilung besitzen und die Verrechnung der Unkosten in Bausch und Bogen vornehmen und zwar durch einen prozentualen Zuschlag entweder auf den Wert des verarbeiteten oder nach dem Gewicht des verbrauchten Materials. Bei der Anwendung der letzteren Methode wird auch noch nach zwei verschiedenen Arten gerechnet, und zwar werden in dem einen Betrieb die Unkosten nur auf das Gewicht der Mischung geschlagen, in dem anderen aber auf das Gewicht der Mischungen einschließlich der Gewebe. Daß diese Verrechnungsart der Unkosten falsch ist, wird jeder, der nur halbwegs mit dieser Materie vertraut ist, einsehen, wir haben aber noch Betriebe genug, wo das nicht eingesehen wird. Bei einem prozentualen Zuschlag auf den Wert der Materialien werden die billigen Waren zu wenig und die teuren zu stark belastet, die Unkosten werden also nicht sachgemäß verteilt. Um eine gerechte Verteilung der Unkosten vornehmen zu können, müssen diese, so weit als möglich von Arbeitsgang zu Arbeitsgang bzw. in jeder einzelnen Werkstätte besonders festgestellt werden; je spezifizierter die Unkostenermittlung ist, desto genauer kann eine ordentliche Kalkulation

für jeden einzelnen Artikel aufgestellt werden. Hätten wir in jedem Betrieb der Gummi-Industrie gesunde Kalkulationsmethoden, so würden manchem noch rechtzeitig die Augen aufgehen, bevor es zu spät ist, und mit dem Schleuderunwesen wäre es wohl auch größtenteils vorbei. Bereits vor ungefähr zwei Jahren wurde von einem genauen Kenner der Verhältnisse in der „Gummi-Zeitung" berichtet, daß sich einige Firmen durch ihr Verkaufssystem, das auf solch vagen Daten aufgebaut war, zugrunde richten werden, was auch leider bald darauf zur Wirklichkeit wurde; zwei von diesen Betrieben werden ihre Tätigkeit überhaupt nicht mehr aufnehmen können, da auch sämtliche Maschinen seinerzeit verkauft wurden. Diese beklagenswerten Fälle sollten der gesamten Gummi-Industrie als ein Mene-Tekel dienen.

Es ist selbstverständlich unausbleiblich, daß bei der starken Gummiwarenproduktion Deutschlands und bei dem jetzt geschmälerten Verbrauch starke Preiskämpfe einsetzen, doch dürfen diese nicht über den Rahmen des Zulässigen hinausgehen und sich nicht in der Herstellung von unbrauchbaren Waren äußern. Wollen wir das Auslandsgeschäft fördern, und dazu sind wir verpflichtet, so dürfen wir den Ruf der deutschen Gummi-Industrie nicht durch Lieferung schlechter Waren diskreditieren, von denen der Hersteller von vornherein überzeugt ist, daß sie nichts taugen.

Auch auf die übrigen Preise drücken die Angebote der valutaschwachen Länder sehr stark, so unter anderem auch auf die Autoluftreifen, doch kann man auch sogenannte inländische „Ausnahmeofferten" sehen, die ein leises Kopfschütteln verursachen. Aber gerade bei den Autoluftreifen, sowie bei den Reifen für die Motorzweiräder bricht sich immer mehr die vernünftige Ansicht Bahn, daß es bei der Anschaffung dieser Reifen in erster Linie auf ein unbedingt einwandfreies, dauerhaftes, gutes Fabrikat ankommt, und eine geringe Mehrausgabe von einigen Mark keine Rolle spielt, wenn dadurch Pannen oder sonstige Unannehmlichkeiten vermieden werden können.

Ob das am 15. Juni laufenden Jahres in Kraft tretende neue Steuergesetz für Kraftfahrzeuge stagnierend wirken wird, bleibt abzuwarten; immerhin ist die Mehrsteuer nicht unbeträchtlich, sie beträgt z. B. für kleine Wagen bis zu 6 PS 50 Prozent mehr als früher, während für einen 20 PS-Wagen jährlich 1250 M oder monatlich über 100 M Steuer zu zahlen sind. Für jede Pferdestärke bis zu den ersten 10 PS werden 30 M Steuern erhoben, wozu noch ein 25prozentiger Zuschlag für Wegeverbesserung kommt, dagegen fallen aber die bis jetzt üblichen Sonderbeiträge für Wegeunterhaltung, die von den Kommunalbehörden erhoben wurden, weg. Diese neue Steuererhöhung (das Gesetz ist bis zum 31. Dezember 1927 befristet), bedeutet zweifellos eine unwillkommene Belastung des Kraftfahrzeugverkehrs und steht, wie auch die Begründung zum Gesetzentwurf entsprechend hervorhob, im Widerspruch zu der Preissenkungsaktion und dem Steuermilderungsprogramm der Reichsregierung. Die steuerliche Gerechtigkeit erfordert aber auch, daß nicht nur der Verkehr mit Kraftfahrzeugen, sondern auch der übrige Fuhrwerksverkehr auf den Straßen zur Aufbringung der Wegelasten entsprechend herangezogen wird, wie dies von einigen Ländern (gemäß § 13 des Finanzausgleichsgesetzes) bereits teilweise durchgeführt wird. V . . .r.

Die Preislisten des technischen Händlers.

So schlecht es dem technischen Handel heute auch geht, man kann doch nicht behaupten, daß er alle zu Gebote stehenden Mittel ausnutzte, um seine Lage zu bessern. Trotz der schweren Notlage herrscht im technischen Handel noch eine geringe Beweglichkeit, ein Mangel an Regsamkeit, eine Kurzsichtigkeit ohne gleichen, die sich besonders in der Art und Weise bemerkbar macht, wie er seine Propaganda handhabt. Und hier sind es vor allen die allerwichtigsten Mittel der von der Verkaufstechnik des Handels untrennbaren Reklame, die in fast sträflicher Weise noch immer vernachlässigt werden: Preislisten, Kataloge, Prospekte.

Es ist schon wahr, daß jeder technische Händler wohl einige Prospekte und Preislisten von einzelnen Artikeln sich hat drucken lassen, etwa von Wasserschläuchen, Gummihandschuhen, Treibriemen usw., aber gerade diese wenigen Produkte beweisen, wie mangelhaft diese Propagandamittel noch gehandhabt werden. Es fehlt an jeder zielklaren, systematischen Arbeit. Das Prospekt- und Preislistenmaterial, das einem zumeist in die Hand kommt, macht einen fatalen Eindruck der Zufälligkeit und Unüberlegtheit und läßt erkennen, daß seine Bearbeiter kaum nach einem großzügigen Werbe- und Verkaufsplan gearbeitet haben.

Wie vielerlei Artikel verkauft der technische Händler! Und auf wieviele verwendet er energische Propagandaarbeit, um ihren Absatz zu steigern? Es sind Hunderte von Artikeln, die er verkauft. Und er glaubt sich bei seiner Verkaufsorganisation oft mit drei, fünf oder zehn höchst mangelhaften Prospekten und Preislisten begnügen zu können. Wer sich einbildet, er könne diese wichtigen Reklamemittel überhaupt entbehren, mag es seiner Konkurrenz gegenüber versuchen, die das Gegenteil denkt und ihren Verkauf durch wohldurchdachte, systematische, glänzend ausgebaute Katalog- und Prospektpropaganda unterstützt, ja auf ihr basiert. Die Propaganda der Kataloge, Preislisten und Prospekte ist durch nichts anderes zu ersetzen. Vertreterbesuche und individuelle schriftliche Offerten haben ihre eigenen großen Wirkungen. Sie erfüllen Aufgaben, die wiederum auch kein anderes Mittel ersetzen kann; aber sie sind ungeeignet für Aufgaben, die ganz besondere Funktionen voraussetzen. Die Werbetätigkeit der Kataloge, Preislisten und Prospekte ist ganz eigener Natur. Sie sind dauernd gegenwärtig, dem Kunden jederzeit verfügbar zur Einsicht und Orientierung. Man darf nicht nur mit ihrer einmaligen Sichtwirkung rechnen, nach der sie weggelegt oder vernichtet werden. Ein guter Katalog an der richtigen Stelle wird stets aufbewahrt, um im Bedarfsfalle auf ihn zurückgreifen zu können. Dann aber soll er hinreichende Auskunft sofort, ohne Zeitverlust, geben. Wer aber seine Orientierung nach einem Katalog vorgenommen hat, wird in den meisten Fällen seinen Auftrag nach diesem Katalog erteilen. Diese Werbeaufgabe ist sicher die wichtigste, aber nicht die einzige. Sie setzt einen bestimmten inneren Wert voraus, der den Empfänger einer Preisliste, eines Kataloges veranlaßt, ihn nicht fortzulegen, sondern für kommende Fälle aufzubewahren. Das gedruckte Propagandamaterial muß daher an Inhalt und äußerer Gestalt anziehend genug gemacht werden, um diese Wirkung zu erzielen. Die weitere große Aufgabe der Preislisten und Prospekte besteht darin, neue Verbindungen anzubahnen, neues Interesse zu wecken, neue Wege des Absatzes zu eröffnen. Sie sollen das erste Wort zu dem zukünftigen Kunden sprechen, sie sollen die Vorstellung der Firma übernehmen, sie sollen ihn fassen und seine Aufmerksamkeit auf die verkaufende Firma lenken. Diese Aufgaben können auch andere Propagandamittel erfüllen. Aber sie tun es auf andere Weise. Die Eigenart der Sprache, die dem Prospekt und der Preisliste verliehen werden kann, hat ihre besondere Wirkung. Wer sie sich sichert, kann auch entsprechende Erfolge des Geschäftes erwarten. Voraussetzung ist aber eine verständnisvolle, gründliche, zielklare und kenntnisreiche Bearbeitung des Prospektmaterials, die in die Ziele und Aufgaben dieser Propaganda völlig eingedrungen ist und danach ihren Aufbau und Ausbau unternimmt.

Das übelste Schicksal, das eine Werbedrucksache erfahren kann, ist es, ungelesen vernichtet zu werden. Sie muß es daher erreichen, zumindest einmal, wenn auch noch so flüchtig, gelesen zu werden; sie muß aber schließlich alles versuchen, in einer Gestalt zu erscheinen, die den Empfänger sogar zum Aufbewahren veranlaßt. Das ist nur möglich, wenn die Werbedrucksachen inhaltlich und formal einen bestimmten Habitus besitzen, und wenn sie, richtig verteilt, an die richtigen Interessenten geleitet werden.

Die inhaltliche Bearbeitung des Prospekt- und Preislistenmaterials dürfte die wichtigste von diesen Aufgaben sein. Sie hat natürlich von den besonderen Verhältnissen im technischen Handel auszugehen und zunächst einmal die Tatsache zu berücksichtigen, daß dieser die verschiedenartigsten Abnehmerkreise zu seiner Kundschaft zählt. Zu ihr gehören so ungefähr alle Industriezweige, Verkehrs-, Bau-, Bergwerksunternehmen, Behörden, Handwerker, Landwirte und Privatpublikum. Der Bedarfskreis dieser Kundschaft ist jedesmal ein ziemlich eng umgrenzter. Je nach dem Arbeitsgebiet eines technischen Händlers steht er mit bestimmten solcher Abnehmergruppen in engerer Beziehung, während andere Gruppen teils vernachlässigt sind und von anderen Händlern bearbeitet werden. Auf dieser Tatsache bestimmter Bedarfsgruppen soll sich der Aufbau des Werbematerials vollziehen. Süddeutsche Firmen etwa werden einen besonderen Wert auf eine Preisliste der für Brauereien bestimmten Bedarfsartikel legen; mitteldeutsche Firmen, die auf die Kundschaft der Braunkohlengruben rechnen, norddeutsche Firmen, die dem Schiffs- und Werftbedarf besonderes

Interesse widmen, werden Preislisten in erster Linie für diese Abnehmerkreise ausarbeiten. Fast jeder technische Händler hat sich für einzelne Artikel etwas spezialisiert, sei es, daß er den Verkauf bestimmter Waren besonders forciert (Treibriemen, Wärme- und Kälteschutzmittel, Asbestbremsbänder, Drucktücher usw.), oder daß er eine bestimmte Kundschaft besonders bearbeitet (Glas-, Musikinstrumenten-, Zuckerindustrie usw.). Damit gewinnt er die wichtigste Grundlage für die Ausarbeitung seiner Preislisten und Prospekte.

Es wird sich nicht vermeiden lassen, daß einzelne Artikel in Prospekten und Preislisten wiederholt werden, einmal in dieser und dann auch noch in einer anderern erscheinen. Die Bedürfnisse der Praxis haben gezeigt, daß sich z. B. folgende Einteilung des gesamten Warenmaterials für den größten Teil des technischen Handels als erste Grundlage empfiehlt:

1. Gummidichtungsmaterial
2. Gummischläuche
3. Asbestwaren und Stopfbüchsenpackungen
4. Leder-, Textil-, Balata- und Gummitreibriemen und -Transportbänder
5. Hanfschläuche, Feuerlösch- und Feuerwehrartikel
6. Elektrotechnisches Isoliermaterial
7. Dampf- und Wasserarmaturen, Pumpen, Werkzeuge
8. Putz-, Polier- und Schleifmaterial
9. Technische Oele und Fette
10. Technische Lederwaren
11. Technische Filzwaren
12. Arbeits- und Berufskleidung
13. Automobilzubehör.

Für viele Händler wird es noch weitere sehr wichtige Gruppen geben, die für eine Ordnung des Werbematerials an erste Stelle treten. Einzelpreislisten, die sich jeweils mit nur diesen Gruppen beschäftigen, müssen die Grundlage jeder tüchtigen Verkaufsorganisation bilden. Von ihnen ist beim Verkauf stets auszugehen. Daneben treten dann ergänzend und ausführend, spezialisierend, Prospekte und Sonderpreislisten, die sich mit bestimmten einzelnen Artikeln befassen oder dem Bedarf bestimmter Verbrauchergruppen gewidmet sind. Um nur einige Beispiele zu nennen:

1. Gartenschläuche und Zubehör (Armaturen, Schlauchrollen, Schlauchwagen, Rasensprenger, Fontänenaufsätze, Blumenspritzen, Rasenmäher usw., soweit dieses Geschäft ausgedehnt werden soll)
2. Asbestbremsbänder
3. Kälte- und Wärmeschutzmittel
4. Brauereiartikel
5. Drucktücher und Druckereibedarf
6. Technische Bedarfsartikel für Zuckerfabriken
7. Walzenbezüge
8. X-it-Hochdruckplatten
9. Y-rol-Treibriemenwachs
10 Dampfkesselbedarf

Je nach den Bedürfnissen des technischen Händlers kann er sich nach der Eigenart seiner Kundschaft Spezialprospekte und -Preislisten zusammenstellen und ausarbeiten, ein scharf umrissenes, zielbestimmtes, wirksames Propagandamaterial.

Es kommt eben bei allen Preislisten und Prospekten darauf an, sie inhaltlich dadurch wertvoll zu machen, daß sie sich einer gewissen Vollständigkeit befleißigen. Ich habe in diesem Jahre wieder beispielsweise eine ganze Reihe von Wasserschlauch-Preislisten gesehen, die sich damit begnügen, einfach nur Gummischläuche anzubieten. Eine Gummiwarenfabrik kann dies tun, ein technischer Händler nicht. Denn er weiß ja, daß heute jeder Klempner, Installateur, jedes Haushaltungsgeschäft, jeder Eisenwarenhändler ebenfalls Wasserschläuche verkaufen. Und sie verkaufen auch allen sonstigen Gartenbedarf, hauptsächlich mit Schlauchzubehör, Armaturen, Schlauchwagen, Rasensprenger usw. Die Kundschaft liebt es, das Zusammengehörige auch zusammen zu kaufen, schon damit alles zusammen paßt. Wenn der technische Händler daher das Geschäft in diesem Schlauchzubehör nicht pflegt, muß er damit rechnen, daß ihm auch das Schlauchgeschäft selbst an die Branchen immer mehr verloren geht, die dafür einen weiteren Blick haben. Deshalb müssen auch stets zusammen mit den Schläuchen Armaturen usw. mit angeboten werden. Und genau so ist es auch bei allen anderen Artikeln, genau so sind alle anderen Preislisten zu bearbeiten. Man suche stets einen bestimmt umgrenzten Bedarfskreis, der alle die Artikel enthält, die eng zusammen gehören und von derselben Kundschaft verlangt werden. Eine Preisliste, die etwa alle Artikel aufführt, die in Brauereien gebraucht werden und vom technischen Handel zu liefern sind, ist bedeutend wertvoller und erfolgreicher als eine Liste, die etwa nur Bier- und Wasserschläuche empfiehlt. Solche Listen werden nur flüchtig mit einem Auge gelesen; aber ausführliche Preislisten, kleine Kataloge, möglichst mit Abbildungen, die sich auf eine größere Anzahl von Spezialbedarfsartikeln erstrecken, erregen weit höhere Aufmerksamkeit und werden gern aufbewahrt. Der technische Händler sollte bestrebt sein, seine Warenkenntnisse recht umfänglich zu erweitern und auch Nachbargebiete seines engeren Arbeitsfeldes zu beherrschen. Er sollte sich daran gewöhnen, Zusammengehöriges im technischen Bedarf scharf zu beachten, wie dies andere Branchen auch tun, Bedarfskomplexe besser zu erfassen. Denn wenn er es nicht tut, tun es eben die anderen und nehmen ihm das Zugehörige aus seiner Branche weg, wie es schon mit vielen Artikeln des Fahrrad- und Automobilzubehörs u. a. geschehen ist. Diese Tendenz aber muß bei der Bearbeitung aller Werbedrucksachen, der Preislisten insbesondere, voll zur Geltung kommen. Sie müssen stets auf den komplexen Bedarf der Kundschaft zugeschnitten werden. Wer für Feuerwehrschläuche einen Prospekt drucken läßt und bietet nichts weiter als diese Schläuche an, wird keine großen Geschäfte bei der in Betracht kommenden Kundschaft machen. Diese ist es gewöhnt, ihren Gesamtbedarf möglichst einheitlich bei einer Stelle zu decken, also auch in sonstigen Feuerlöscheinrichtungen und Feuerwehrausrüstungen. Der technische Handel muß die Konsequenzen ziehen, diesen Gesamtbedarf anbieten, sich intensiv in dieses Geschäft hineinarbeiten und seinen Horizont erweitern. Die Grundlage des Verkaufes bilden aber Preislisten und Kataloge, die diesem Bedarf in größter Vollständigkeit entgegenkommen.

Nicht minder wichtig als dieser inhaltliche Aufbau der Werbedrucksachen ist ihre formale Ausgestaltung. Es ist nicht gleichgültig, in welcher Form die Preislisten der Kundschaft vorgelegt werden. Mit allgemeinen Richtlinien ist hierbei nicht viel gedient; individuelle Arbeit ist für jeden einzelnen Fall geboten. Unter keinen Umständen sollte man die Ausstattung der Druckerei überlassen. Format, Papier, Schrift, Satzordnung, Stellung und Ausführung der Illustrationen soll man selbst bestimmen, nötigenfalls unter Beratung der Druckerei. Die beste Preisliste kann durch eine unsachgemäße, geschmacklose Form in ihrer Wirkung gründlich verdorben werden. Man achte beim Empfang von Preislisten und Prospekten der eigenen Lieferanten darauf, welche Drucksachen wirkungsvoll, anziehend sind, und unterrichte sich an ihnen, bilde dabei praktisch Kenntnisse und Geschmack für Werbedrucksachen. Man prüfe immer eifrig fremdes Material auf seine Wirkung auf sich und untersuche die Ursachen. Auf diese Weise kann man bereits viel für die Ausstattung der eigenen Preislisten lernen.

Wer sich aber nun ein gutes Arsenal wirkungsvollen Propagandamaterials geschaffen hat, muß es auch verstehen, dieses im geeigneten Moment und an den richtigen Stellen zu plazieren. Die Verteilung der Preislisten ist keine nebensächliche Arbeit, sondern nicht weniger wichtig als ihre Ausarbeitung. Die beste Preisliste ist wertlos und bleibt ohne Erfolg, wenn sie in falsche Hände kommt. Die Drucksachen sind teuer genug, so daß mit ihnen sparsam umgegangen werden muß. Sie dürfen nicht ohne genaue Ueberlegung verteilt und verzettelt werden. Wie kommen sie in die richtigen Hände? Listen für bestimmte Kundschaft (Brauereien, chemische Fabriken, Werften) werden selbstverständlich nur an entsprechende Firmen gehen. Listen über bestimmte Artikel sollen aber auch nicht wahllos verteilt werden. Solche über Dampfkesselbedarf dürfen nicht an Firmen gehen, die mit elektrischem Antrieb arbeiten; hier können Listen für Elektrobedarf geschickt werden. Offsetdrucktücher sollen nicht Druckereien angeboten werden, die gar keine Offsetpressen haben usw. Prospekten und Preislisten Rechnungen, Mahnungen usw. beizufügen, hat wenig Zweck. Diese Korrespondenz empfangen zumeist Abteilungen, die mit dem Einkauf nichts zu tun haben und die Drucksachen vernichten. Man fügt sie schriftlichen Spezial- oder allgemeinen Offerten bei oder läßt sie bei Vertreterbesuchen verteilen. Jedenfalls geize man lieber mit der Ausgabe und zerstreue sie nicht wahllos, sondern versichere sich möglichst in jedem Falle, daß die Preisliste auch einen richtigen Interessenten trifft.

Wenn der technische Händler es lernt, seine Propaganda mit Drucksachen, Preislisten und Katalogen zielsicherer, systematischer, gründlicher zu betreiben, wird er merken, daß er auch an Boden gewinnt und in weit engere Fühlung mit seiner Kundschaft kommt.

W. Richter.

Große Nachfrage nach Automobilen und Automobilreifen auf den Philippinen. Die Verkäufe von Automobilen haben in letzter Zeit ganz erheblich zugenommen, insbesondere bestand Nachfrage nach leichten Wagen und kleinen Lastwagen. Die Verkäufe von Automobilreifen sind ebenfalls ausgezeichnet, doch ist die Lieferung durch zu kleine Vorräte behindert worden. („Ind.- u. Handels-Ztg.")

Kautschukforschung ⋆ Kautschukchemie

Die Kautschukforschung im Jahre 1925.

Von Dr. **Marianne Pieck.**

II. (Schluß).

III. **Vulkanisation.**

Eine restlose und befriedigende Aufklärung des Vulkanisationsmechanismus steht noch immer aus. Eine Theorie von Twiß[46]) nimmt an, daß die durch die Vulkanisation entstehenden Veränderungen in den physikalischen Eigenschaften der Gummimischung bedingt sind einmal durch eine Polymerisation der Hauptmenge des Kautschuks, die eingeleitet wird durch die chemische Reaktion zwischen dem Schwefel und einem kleinen Teil des Kautschuks, zum andern durch die verstärkende Wirkung dieses Reaktionsproduktes, das in der Kautschukmasse fein verteilt ist. Die Erscheinungen, die beim „Regenerieren" zu beobachten sind, bewirken wahrscheinlich eine Veränderung dieser feinverteilten Teilchen.

Vulkanisierter Kautschuk ist für Licht von der Wellenlänge 0,275 μ erheblich weniger durchlässig als vulkanisierter Kautschuk. Bei mikroskopischer Beobachtung mit derartigem Licht war Green[47]) in der Lage, die Vulkanisation der Teilchen im Latex von ficus elastica zu verfolgen. Das Innere der Teilchen wird im Laufe der Vulkanisation immer dunkler, die äußere Schicht bleibt hell und unvulkanisiert. Die Teilchen von Hevealatex, die kleiner sind, scheinen am schmalen Ende der Birnenform weniger Schwefel aufzunehmen, die Teilchen erreichen auch nicht alle denselben Vulkanisationsgrad. Da die Oberfläche der getrockneten Teilchen noch klebend und elastisch ist, so kommt die Elastizität dem Molekül selbst zu und ist nicht bedingt durch einen Zweiphasen-Aufbau.

Le Blanc und Kröger[48]) haben Rohkautschuk auf —50° abgekühlt, wobei er elastisch wurde und in seinen Eigenschaften etwa übervulkanisiertem Kautschuk glich. Eine große Anzahl von Bestimmungen der physikalischen Zahlen wurden mit einem modifizierten Schopper-Apparat gemacht, und die Resultate mit normal vulkanisierten Proben verglichen. Einen ähnlichen Einfluß wie die Kälte hat eine Dehnung des Kautschuks[49]). Die Wirkung von verschiedenen Dehnungsgraden entspricht der verschiedenen Heizzeit bei der normalen Heißvulkanisation. Für diese Erscheinung wird der Ausdruck „Deformationsvulkanisation" vorgeschlagen.

Feuchter[50]) nimmt an, daß im Laufe der Vulkanisation die Beschleuniger, seien es künstliche oder natürliche, die Bildung von Thioozon begünstigen und mit Hilfe dieses Produktes sich mit dem Kautschukpolypren verbinden. Die Tatsache, daß manchmal zwei Beschleuniger einen größeren Effekt bewirken, als ihrer Summe entspricht, erklärt Feuchter mit der Zwischenbildung eines „Orthothioozonats". Die Struktur von vulkanisiertem Kautschuk stellt wahrscheinlich ein Netzwerk dar, in dem das durch den Beschleuniger gebildete Produkt dispers verteilt ist.

Das Gebiet der Beschleuniger ist vielseitig bearbeitet worden. Es sollen hier nur die wichtigsten Untersuchungen Erwähnung finden. Romani und Bruni[51]) beschreiben als neuen Beschleuniger die sogenannten Hektorbasen, die durch Oxydation von aromatischen Thiocarbamiden gewonnen werden.

Twiss und Thomas[52]) teilen die Beschleuniger ein in beständige und flüchtige. Der sogenannte „Plateaueffekt" bei der Vulkanisation mag auf der „Flüchtigkeit" des betr. Beschleunigers beruhen. Wenn der Beschleuniger zu schnell zerstört wird, so leidet seine Wirksamkeit. Daher rührt jedenfalls auch die verhältnismäßig geringe Wirksamkeit von Zinkmethylxanthogenat gegenüber seinen Homologen.

Whitby und Simmons[53]) kommen zu demselben Schluß. Sie unternahmen Versuche mit Piperidylpiperidincarbothionat. Das Zinksalz ist nicht so wirksam, durch Zugabe von Piperidin wird aber seine Wirksamkeit erhöht.

46) J. Soc. Chem. Ind. 44, Seite 106 T.
47) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 802.
48) Kolloid-Z. 37, Seite 782.
49) Gummi-Zeitung 40, Seite 782.
50) Kolloidchem. Beih. 20, Seite 78, 21, Seite 171.
51) Caout. Guttap. 22, Seite 12 506.
52) J. Soc. Chem. Ind. 44, Seite 100 T.
53) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 931.

Nach Bysow[54]) wird jede Substanz, die im Gummi löslich und in der Lage ist, Schwefel zu lösen, die Verteilung des Schwefels erleichtern und daher als Beschleuniger wirken. Desgleichen würde die Vulkanisation beschleunigen jede Substanz, die im Gummi löslich und in der Lage ist, eine unlösliche Fällung zu erzeugen.

Bei Mischungen, die den Beschleuniger Vulkone enthalten, konnte Stoll beobachten[55]), wie besonders bei größeren Mengen des Beschleunigers bei Stufenheizungen eine sogenannte „Reversion" auftrat, die sich durch Zunahme der Dehnung und durch Abnahme der Härte bei längerer Heizzeit kennzeichnete.

Martin und Davy[56]) untersuchten den Einfluß, den die Kautschukharze auf die Vulkanisation von Beschleunigermischungen haben. Wenn in derartigen Mischungen wenig Zinkoxyd vorhanden ist, so bewirken die Harzsäuren eine größere Steifheit des Vulkanisats, bei Anwesenheit größerer Mengen Zinkoxyd machen sie die Mischung weicher. Ferner gibt Zugabe von Harzsäuren einen flacheren Kurvenwinkel.

Eine ausführliche Darstellung der Geschichte der Beschleuniger geben Geer und Bedford[57]).

Eine Untersuchung über den Einfluß von anorganischen und organischen Beschleunigern auf die Temperatur der Mischungen im Verlaufe der Vulkanisation haben Kirchhof und Wagner unternommen[58]). Es besteht nach ihnen ein deutlicher Zusammenhang zwischen der Wärmeentwicklung und der Wirksamkeit eines Beschleunigers. In einer Mischung aus Plantagenkautschuk nimmt der Wärmeeffekt von Kalk über Magnesiumoxyd bis zu Bleiglätte ab. Wenn der Kautschuk vorher von den Harzen befreit wurde, so ist der Effekt nicht so deutlich. Bei Gegenwart von Zinkoxyd ist die Wärmeentwicklung bedeutend geringer. Wenn das Acetonlösliche von Heveakautschuk von den flüchtigen und unverseifbaren Bestandteilen befreit und dann dem extrahierten Kautschuk wieder zugesetzt wird, so zeigt dieser Kautschuk einen doppelt so großen Vulkanisationsgrad wie ein Kautschuk mit dem gesamten Acetonlöslichen. Bei Gegenwart von Bleiglätte zeigt der Vulkanisationsgrad einen deutlichen Wendepunkt bei 167°, weil oberhalb dieser Temperatur die Harze mit dem Schwefel reagieren, wobei Schwefelwasserstoff frei wird, der zu einer exothermen Reaktion mit der Bleiglätte Anlaß gibt. Organische Beschleuniger wie Harnstoff, Piperidin, Anilin, Thiocarbanilid u. ä. haben einen größeren Einfluß auf die Wärmetönung während der Vulkanisation als anorganische Beschleuniger. Wachsender Vulkanisationsgrad geht einher mit steigender Wärmeentwicklung. Sowohl die Wärmeentwicklung als auch die beschleunigende Wirkung scheinen von dem basischen Charakter der zugesetzten Stoffe oder deren Zersetzungsprodukten abzuhängen. Naphtylamin gibt beim Erhitzen mit Schwefel auf 160 bis 170° ein gelbes Produkt der Zusammensetzung $(C_{10}H_7NH_2)_2S_3$, Hexamethylentetramin gibt gelbes Cyanogentrisulfid $C_2N_2S_3$ und Derivate davon. Diese Zersetzungsprodukte haben weniger Wirksamkeit als der Beschleuniger, aber ihre Bildung geht einher mit der von aktivem Schwefel, so daß man annehmen kann, daß die Vulkanisationsbeschleunigung abhängt von der Bildung von besonders aktivem Schwefel durch chemische und thermische Reaktionen.

Le Blanc und Kröger[59]) untersuchen den Einfluß, den längeres Erwärmen auf den Verlauf der Zug-Dehnungskurve von Vulkanisaten, einmal aus beschleunigerhaltigen und einmal aus beschleunigerfreien Mischungen, hat. Sie finden dabei, daß Mischungen, die eine gewisse Zeit geheizt und dann gelagert werden, dieselbe Festigkeit ergeben, wie die gleiche Mischung, doppelt so lange geheizt, aber nicht gelagert. Beschleunigermischungen altern beim Lagern schon mit einem geringeren Gehalt an gebundenem Schwefel als beschleunigerfreie.

54) India Rubber J. 70, Seite 859.
55) Gummi-Zeitung 40, Seite 676.
56) J. Soc. Chem. Ind. 44, Seite 317.
57) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 393.
58) Gummi-Zeitung 39, Seite 537 und 892.
59) Gummi-Zeitung 40, Seite 25.

Abgesehen von den Beschleunigern spielen zur Erzielung von Vulkanisaten mit guten physikalischen Eigenschaften eine Anzahl von Zusatzstoffen eine wichtige Rolle. Wiegand[60]) versucht, eine mathematische Ableitung zu geben für die verstärkende Wirkung der verschiedenen Kautschukfüllmittel. Als Maß für die verstärkende Wirkung nimmt er die „Rückprallenergie". Aus seinen mathematischen Gleichungen folgt, daß Ruß an erster Stelle als Verstärkungsmittel steht, weil er innerhalb weiter Konzentrationsgrenzen gleich wirksam ist. Magnesiumkarbonat zeigt bei der optimalen Konzentration zwar eine ähnlich große Verstärkung, nimmt aber bei größerer Konzentration an Wirksamkeit sehr schnell ab. Die verstärkende Kraft von Kaolin nimmt bis zu einem Optimum zu, dann sehr schnell ab. Lithopone, Baryt und Kreide sind als Verstärkungsmittel absolut unwirksam und sind lediglich Füllmittel.

Kolloidale Kieselsäure, ein schwach gelbliches Pulver vom spezifischen Gewicht 1,635 ist nicht lediglich Füllstoff, sondern hat auch verstärkende Wirkung[61]). Optimale Wirksamkeit wird erreicht bei einer Zugabe von 18 bis 36 Volumprozenten. Diese Kieselsäure ist gekennzeichnet dadurch, daß sie eine wässerige Suspension gibt, die unter dem Mikroskop aussieht wie Hevealatex.

Arbeiten über Gasruß liegen vor von Le Blanc[62]) und Kröger, von Spear und Moore[63]), von Gallie[64]) u. a. Sie befassen sich mit der Frage der Verteilung des Rußes im Kautschuk, mit dem Einfluß der Kornfeinheit auf die verstärkende Kraft und mit den Eigenschaften des Rußes, die mit seiner verstärkenden Wirkung in Zusammenhang gebracht werden können.

Cranor[65]) vergleicht Zinkoxyd, Gasruß, Lampenruß und thermatomischen Ruß in bezug auf ihre Verstärkungskraft. Thermatomischer Ruß ist bei weitem am wenigsten wirksam. Lampenruß gibt eine Zug-Dehnungskurve, die nahe an der von Gasruß liegt, aber flacher verläuft, Bruchfestigkeit und -dehnung sowie Rückprallenergie sind bei Lampenruß geringer als bei Gasruß.

Thies[66]) untersucht den Zusammenhang zwischen der Farbstoffabsorption von Füllstoffen und ihrer Verstärkungskraft. Z. B. zeigen die verschiedenen Kaolinsorten ein ganz verschiedenes Absorptionsvermögen für Lösungen von Malachitgrün. Je stärker die Absorption ist, desto unwirksamer ist der Kaolin in der Vulkanisation. Die „schlechten" Kaoline absorbieren vermutlich den Beschleuniger, daher ihre schlechte Wirksamkeit. Bei Anwendung größerer Mengen von organischen Beschleunigern verschwinden die Unterschiede zwischen den verschiedenen Sorten Kaolin, desgleichen mit anorganischen Beschleunigern.

Ueber Kautschuk als Dispersionsmittel liegt eine Arbeit von Pohle[67]) vor. Ein Grund für die oft ungleichmäßige Verteilung der Füllmittel ist die Bildung größerer Konglomerate, die oft sehr widerstandsfähig gegen weitere Zerteilung sind. Messung der Lichtabsorption von dünnen Schnitten von Kautschukmischungen geben eine Aufklärung über die Verteilung der Füllstoffe und das Fortschreiten des Mischprozesses.

Da das Einmischen von Leim in eine Kautschukmischung stets Schwierigkeiten macht, empfiehlt Davy[68]), eine gleichmäßige Leim-Kautschukmischung so herzustellen, daß man z. B. in einem Krause-Apparat Latex mit Leim als Schutzkolloid versprüht. Man erhält so Pulver, aus denen man durch Pressen und Vulkanisieren in der Form Formartikel herstellen kann. Auch aus vulkanisiertem Latex lassen sich Leimpulver herstellen, die zu Formartikeln verarbeitet werden können.

IV. Chemische und physikalische Prüfung.

Von der Abteilung Kautschuk des Ausschusses für Materialprüfungen für die Technik wurde eine ausführliche Kautschukanalyse ausgearbeitet, wie sie vor allem für Schiedsgerichtsanalysen in Frage zu kommen hätte[69]). Weitere Arbeiten über die chemische Analyse von Kautschuk und Kautschukmischungen liegen vor von Mease und Hanna[70]) und von Lagerqvist[71]), der die Bestimmung des Paraffinkohlenwasserstoffs in Kautschukwaren beschreibt.

Neben der chemischen Analyse ist von großer Wichtigkeit die Bestimmung der physikalischen Eigenschaften von Vulkanisaten. An erster Stelle stehen hier zur Bewertung der Mischungen wohl die Alterungseigenschaften. Neben der Bestimmung der künstlichen Alterung nach Geer ist hier zu nennen die Prüfung in der Sauerstoffbombe nach Bierer und Davis[72]). Sie setzen die Mischung 9 bis 10 Stunden lang bei 60° einem Druck von 300 Pfd. pro Quadratzoll Sauerstoff aus. Dieses würde einer natürlichen Alterung von einem Jahr entsprechen. Prüfungen nach der Geer'schen Methode ergeben nach Bierer und Davis nicht so befriedigende Resultate. Werden die zu untersuchenden Proben gleichzeitig belichtet, so steigert sich die Zerstörung durch Alterung. Unter diesen Bedingungen sind Muster mit Bleiglätte haltbarer als solche mit Diphenylguanidin. Im allgemeinen verbessern überhaupt Füllmittel die Alterung. Die Alterungsprüfung nach Bierer und Davis ist Gegenstand vielfacher Untersuchungen geworden, von denen genannt seien Arbeiten von Morron und Webster[73]), Thomson[74]), Somerville[75]), Glancy[76]), Vogt[77]), Winkelmann[78]) und Jones[79]).

Stringfield macht aufmerksam auf die Bedeutung, die der Feuchtigkeitsgehalt der Proben bei Bestimmung der physikalischen Zahlen hat[80]). Werden die Proben vor der Vulkanisation einer feuchten Atmosphäre ausgesetzt, so erniedrigt sich für Mischungen mit Di- oder Triphenylguanidin der Kurvenwinkel der Vulkanisate. Bei Mischungen mit Hexamethylentetramin, Bleiglätte und Merkaptobenzthiazol ist der Effekt entgegengesetzt. Stark gefüllte Mischungen werden weniger beeinflußt als ungefüllte Mischungen, bei denen sich der Kurvenwinkel um 70 Prozent verschieben kann. Ein Aussetzen an feuchter Luft nach der Vulkanisation bedingt unweigerlich eine Verminderung des Kurvenwinkels. Bei den üblichen Laboratoriumsbedingungen, wo die Feuchtigkeit zwischen 40 und 60 Prozent schwankt, betragen die auftretenden Unterschiede nicht über 10 Prozent.

Wiegand[81]) führt als Charakteristikum für die Abnutzungseigenschaften einer Mischung den Begriff „Konkavitätsfaktor" ein. Er versteht darunter das Verhältnis der Rückprallenergie beim Bruch zu der Rückprallenergie, die sich bei der idealen, geradlinigen Kurve ergeben würde. Versuche mit verschiedenen Füllmitteln ergaben, daß der Konkavitätsfaktor eine sehr empfindliche Größe und der Konzentration des Verstärkungsmittels proportional ist.

Beim Studium der Einwirkung des Lichtes auf Kautschuk empfiehlt auch Asano[82]), bei der künstlichen Alterung gleichzeitig eine Bestrahlung der Proben vorzunehmen. Wenn Kautschuk vollkommen vor Licht geschützt werden soll, so müssen alle Strahlen unterhalb 5000 A ausgeschaltet werden.

Zeitlin[83]) hat Kaltvulkanisate einer eingehenden Prüfung unterzogen. Er stellt dabei fest, daß bei Vulkanisation mit Chlorschwefel wachsende Mengen Chlorschwefel steigender Heizzeit bei der Warmvulkanisation entsprechen. Kalt vulkanisierte Proben ergeben eine den Warmvulkanisaten entsprechende Zug-Dehnungskurve, der Kurvenwinkel ist vergleichbar. Es ergeben sich Festigkeiten bis zu 2550 Pfd.

Eine Anzahl von Lieferungsbedingungen für Kautschukwaren wurden von der Regierung der Vereinigten Staaten im letzten Jahr neu herausgegeben. Hier werden die einzelnen Prüfmethoden genau beschrieben[84]).

V. Literatur.

Von den Neuerscheinungen des Jahres 1925 sei an erster Stelle der Gummikalender genannt, der nach zehnjähriger Pause zum ersten Mal wieder in vollständiger Neubearbeitung erschienen ist. Die im letzten Jahresbericht angekündigte Uebersetzung des Buches von Luff: „The Chemistry of Rubber" erschien Anfang 1925. Von Interesse für den Kautschukchemiker und -techniker dürften ferner sein: „Illans Commercial Analysis", worin das Kapitel über Kautschukanalyse aus der Feder von Tuttle stammt, ferner Langton: „Blacks & Pitches" und die im Juni 1925 erstmalig erschienene „Transactions of the Institution of Rubber Industrie" (London). Schließlich sei noch hingewiesen auf die Zsigmondy-Festschrift der Zeitschrift für Kolloidchemie.

---

[60]) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 939.
[61]) Gummi-Zeitung 39, Seite 2102.
[62]) Kolloidchem. Beih. 20, Seite 256.
[63]) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 936.
[64]) Trans. Inst. Rubber Ind. 1, Seite 247.
[65]) India Rubber J. 70, Seite 63.
[66]) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 1165.
[67]) Kolloid-Z. 38, Seite 75.
[68]) J. Soc. Chem. Ind. 44, Seite 515 T.
[69]) Z. angew. Chem. 38, Seite 459.
[70]) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 161.
[71]) J. Soc. Chem. Ind. 44, Seite 157 T.
[72]) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 860.
[73]) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 866.
[74]) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 868.
[75]) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 869.
[76]) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 870.
[77]) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 871.
[78]) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 871.
[79]) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 871.
[80]) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 833.
[81]) Ind. Eng. Chem. 17, Seite 623.
[82]) India Rubber J. 70, Seite 307 und 347.
[83]) Trans. Inst. Rubber Ind. 1, Seite 255.
[84]) U. S. A. Government Master Specifications for Rubber Goods & U. S. Bur. Standards Circ.

Massenanfertigung gedrehter Hartgummiartikel.

Es soll in nachstehendem eine Anleitung gegeben werden, wie man unter Benutzung gewöhnlicher Drehbänke, unter geringsten Aenderungskosten derselben, sich Werkzeuge schaffen kann, die unter Umständen einen teueren Automaten absolut vollwertig ersetzen, bzw. es gestatten, diese durch ihre Schnellarbeit bzw. Präzisionsarbeit in den Arbeitsgang der fließenden Fertigungsreihen einzuschalten.

Erfahrungsgemäß lohnt sich die Anschaffung kostspieliger Automaten nur dann, wenn sie dauernd mit Aufträgen versehen sind, die Fertigungsreihen von mindestens 50 000 Stück gestatten, so daß der Automat höchstens alle vier bis fünf Tage einmal neu eingerichtet zu werden braucht.

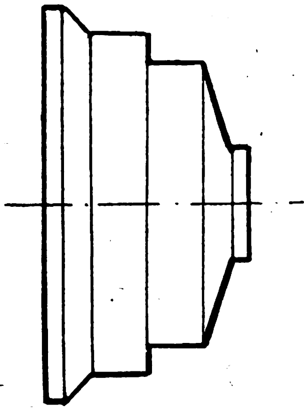
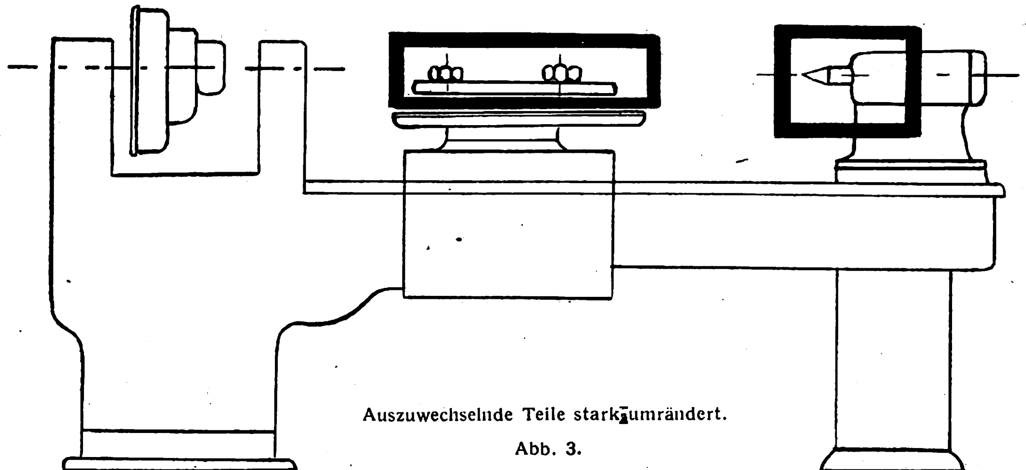
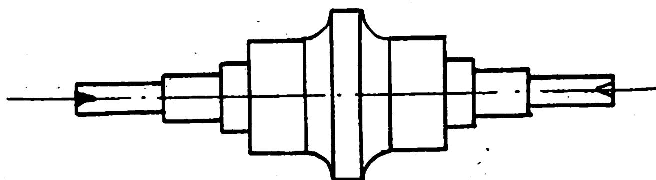


Abb. 1.



Auszuwechselnde Teile stark umrändert.

Abb. 3.



Nach Bearbeitung der rechten Seite Rohling herumdrehen.

Abb. 2.

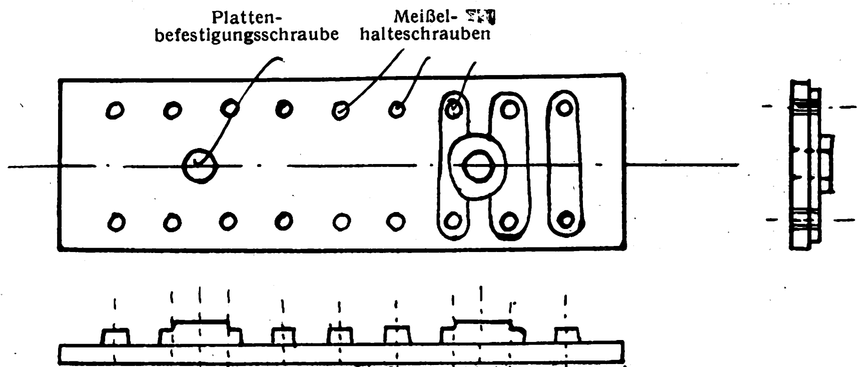


Abb. 4.

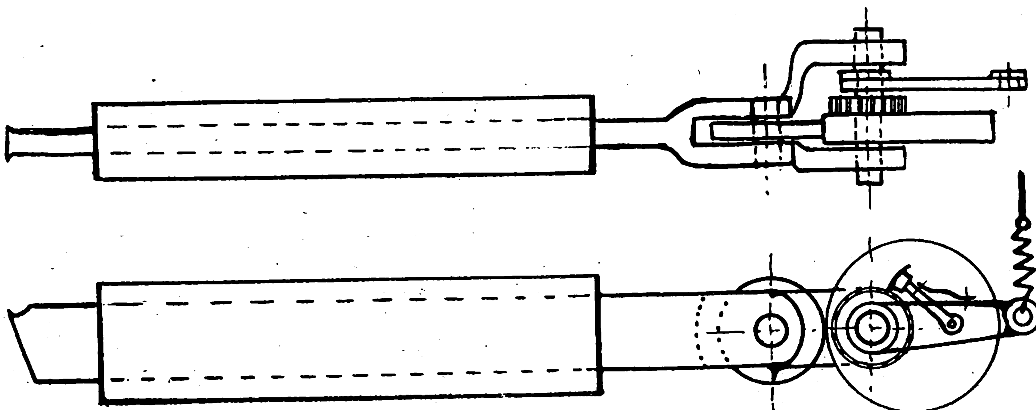


Abb. 5.

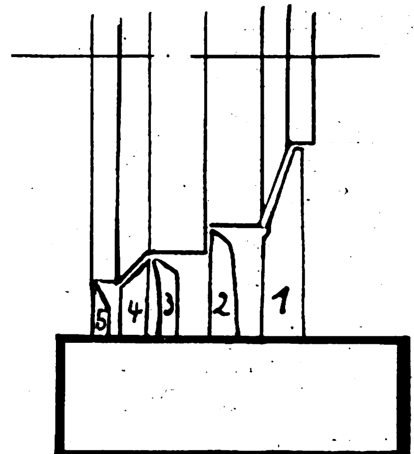


Abb. 7.

Nicht immer lassen sich aber heute derartige Stückreihen in Auftrag nehmen, sei es nun, daß der Gesamtauftrag klein ist, oder wohl ein längerer Abschluß getätigt werden kann, der aber nur Abrufe von monatlich vielleicht 10 000 oder 20 000 Stück vorsieht. In allen diesen Fällen ist es erwünscht, eine Werkzeugmaschine zu besitzen, deren Einrichtung auf die Bearbeitung eines neuen Stückes nur wenige Minuten erfordert, und deren Schnellarbeit sie einem Automaten fast gleichwertig macht, und die ferner durch Einfachheit in der Bedienung die Verwendung ungelernter Arbeiter zuläßt.

Handelt es sich um die Herstellung eines Artikels nach Abb. 1, so ist, da dieser Artikel am besten von Stangenmaterial ausgehend bearbeitet wird, die Spindel der Drehbank mit einer Bohrung zu versehen, die es gestattet, das Stangenmaterial von der Antriebsseite der Drehbank aus der Bearbeitung zuzuführen. Handelt es sich um die Bearbeitung eines Stückes nach Abb. 2, so ist lediglich die Aenderung des Reitstockes der Drehbank nötig, damit er nicht einem der Meißel hindernd im Wege ist. In beiden Fällen ist die Aenderung der Meißelabdeckplatte des Supports, die mit geringsten Kosten durchgeführt werden kann, nötig.

Aus der Abb. 3 ist zu ersehen, welche Teile einer normalen Drehbank auszuwechseln sind, um sie als Massenanfertigungsbank verwenden zu können.

Aus der Abb. 4 ist ersichtlich, in welcher Weise die Meißelbefestigungsplatte des Supports zu ändern ist, wie ersichtlich, wird dieselbe mit zwei starken Befestigungsschrauben auf dem Unterteil gehalten. Die Platte selbst ist mit zirka halbzölligen Vielfachschrauben versehen, die es gestatten, eine große Anzahl von Meißeln auf einmal einzuspannen. Die Länge der Platte richtet sich nach der größten Länge des Artikels, der auf der Bank hergestellt werden soll.

Abb. 5 zeigt eine neuartige Hinterstechvorrichtung, die es gestattet, unabhängig von der Bewegung des Supports die nötige Hinterstechung bzw. Abstechung des Werkstückes vorzunehmen und den Vorschub des Meißels automatisch dem beim Drehen bzw. Abstechen des Werkstückes ständig verringerten Durchmesser des Werkstückes anpaßt.

Aus Abb. 6 ist die Aenderung des Reitstockes ersichtlich, und zwar ist es in den meisten Fällen nur nötig, das vordere Ende der Reitstockspindel in der gezeigten Weise nach vorne abzufräsen, so daß die Meißelhalter Platz erhalten. Nur für längere Stücke ist es erforderlich, auch das Reitstockbockstück anzufräsen.

Um nun absolute Präzisionsarbeit dieser Drehbank zu gewährleisten und die Einrichtung der Meißel bei Umstellung auf ein anderes Modell, oder bei Stumpfwerden der Meißel dem ungelernten Bedienungsmann der Bank überlassen zu können, empfiehlt sich die Herstellung eines gehärteten, geschliffenen Stahlmodells.

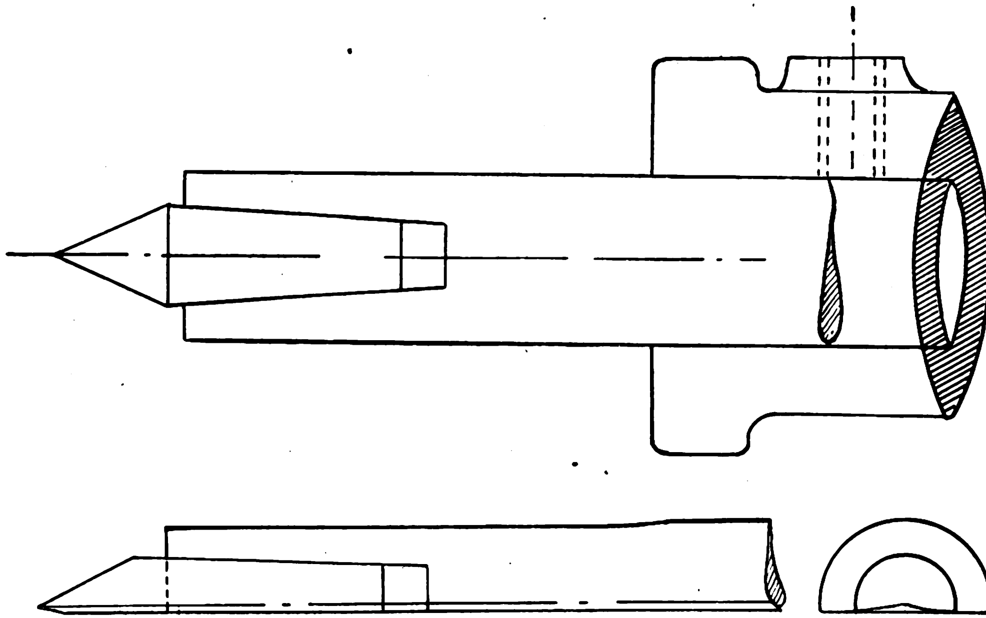


Abb. 6.

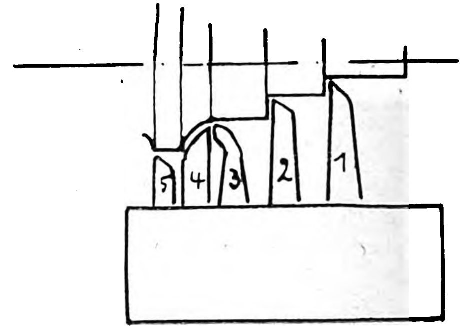


Abb. 8.

Die Einrichtung der Bank wird nun in folgender Weise vorgenommen. Es wird entweder in die Spannmuffe, bzw. das Drehbankfutter oder zwischen die Körnerspitzen der Bank das Stahlmodell eingespannt, alsdann auf die Durchmesserflächen bzw. die Schultern der Durchmesserabsätze die einzelnen Stähle richtig eingestellt, wie in Abb. 7 und 8 gezeigt, die Stähle festgespannt und dann das Stahlmodell gegen den Rohling ausgetauscht.

Der Support ist mit Anschlägen versehen, so daß der Support bei Unaufmerksamkeit des Bedienungsmannes nicht zu weit verfahren werden kann. Die Bewegung der Spindeln geschieht am zweckmäßigsten durch Knarren, deren Zugorgan durch zwischengeschaltete Zugfedern elastisch ausgebildet ist, so daß auch Beschädigungen der Anschläge bei Unachtsamkeit ausgeschlossen sind.

Ist der Betrieb nach den Grundsätzen wissenschaftlicher, rationeller Arbeitsvorbereitung organisiert, so empfiehlt sich für jeden einzelnen Artikel die Herstellung eines Meißelkastens, der in einzelnen Fächern geordnet das Stahlmodell sowie die einzelnen Meißel richtig geschliffen in größerer Zahl zum Auswechseln bei Stumpfwerden enthält.

Die einzelnen Arbeitsgänge sind sowohl beim Modell wie bei den einzelnen Meißeln gleichlautend durch eingeschlagene Zahlen numeriert, so daß eine Verwechslung ausgeschlossen ist.

In einem von mir organisierten Betriebe war es möglich, bis zu drei derartiger Bänke durch einen ungelernten Mann bedienen zu lassen, so daß die Lohnkosten ganz gewaltig reduziert werden konnten. Die Umänderung derartiger Werkzeuge empfiehlt sich vor allem für kleinere und mittlere Betriebe. V. C.

Fehler bei Bestellung technischer Gummiwaren.

III. (Schluß.)

M a s c h i n e n s c h l ä u c h e (Gas-, Irrigator-, Laboratoriumsschläuche). Bei Bestellung dieser Schläuche mache man sich zum Grundsatz, die Maße nach dem inneren Durchmesser und nach der Wandstärke genau zu bezeichnen. Beispielsweise bei Gasschlauch 8 mm innerer Durchmesser 2 mm Wandstärke, Irrigatorschlauch 7 mm innerer Durchmesser 1½ mm Wandstärke, Laboratoriumsschlauch 6 mm innerer Durchmesser 3 mm Wandstärke, Vakuumschlauch 4 mm innerer Durchmesser 5 mm Wandstärke. Lautet dagegen eine Bestellung, im Hinblick auf die letzten zwei Beispiele, 6×3 mm oder 4×14 mm, so sind verschiedene Auffassungen möglich. Bei 6×3 mm könnte auch ein Schlauch von 3 mm innerem Durchmesser 1½ mm Wandstärke, bei 4×14 mm auch 14 mm innerer Durchmesser 4 mm Wandstärke gemeint sein. Laboratoriumsschläuche werden vorzugsweise außen mit Stoffmusterung verlangt, was bei der Bestellung stets besonders vorgeschrieben werden muß, weil die hierfür zur Verwendung kommenden Qualitäten sonst ungewickelt vulkanisiert, also außen glatt geliefert werden. Die Stoffmusterung kann nur durch Einwickeln hergestellt werden, erfordert daher höhere Arbeitskosten und somit Preisaufschläge.

S c h l ä u c h e m i t S t o f f e i n l a g e n. Je nach dem besonderen Verwendungszwecke sind verschiedene Qualitäten und Macharten erforderlich. Man wird also die Art der Schläuche, sei es für Wasser, Wein, Bier, Preßluft, Säure, vorschreiben.

Der innere Durchmesser und die Wandstärke ist für alle Sorten das anzugebende Maß, es sei denn, daß die Bestimmung der Wandstärke der Fabrik überlassen wird. Die Feststellung der lichten Weite muß aber unter allen Umständen einwandfrei seitens des Bestellers erfolgen.

Nicht selten kommt es vor, daß es in der Bestellung heißt: Der Schlauch muß für einen Anschluß von ungefähr so und soviel Millimeter passen. In den meisten solcher Fälle wurde der Anschluß, sei es aus Oberflächlichkeit oder weil es sich um eine mit den gewöhnlichen Meßwerkzeugen schwer zugängliche Stelle handelt, nur unvollkommen gemessen und alles weitere der Fabrik überlassen. Oder der Fabrik wird mit der Bestellung ein Muster des Schlauches eingesandt, das kaum noch erkennen läßt, daß es überhaupt von einem Schlauch stammt, geschweige denn, daß man in der Lage ist, hiernach ein Maß zu bestimmen. Wird ein solches Muster von einem Schlauch genommen, der nur noch aus Bruchstücken besteht, bei denen die Seele aufgequollen, oder die Wandstärke nur noch in Teilen vorhanden ist, so kann auch die Fabrik die richtigen Maße nicht mehr feststellen.

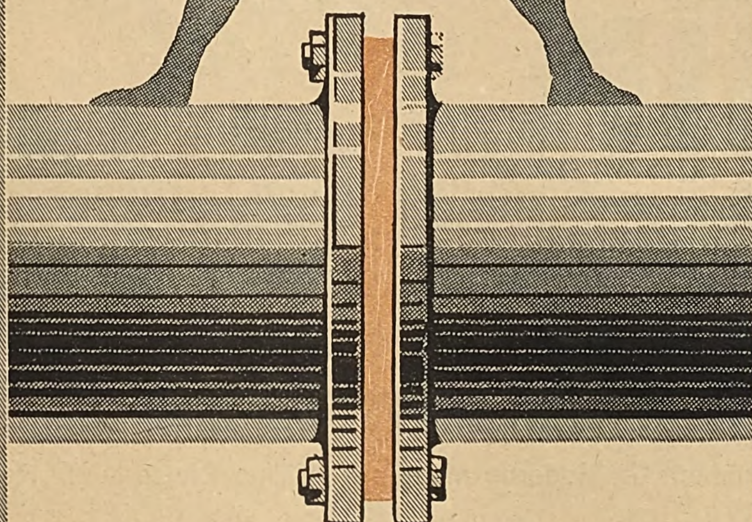
Ferner kommt es hier und da vor, daß für Schläuche ein innerer Durchmesser angegeben wird, der mangels vorrätiger Dorne nicht geliefert werden kann. Wenn also eine Bestellung über Schläuche von nicht alltäglichem Durchmesser vorliegt, so nehme man die Meterliste zur Hand und überzeuge sich zunächst, ob der innere Durchmesser, den man bestellen will, in der Liste mit enthalten ist. Bei einigen Fabriken werden zwar Dorne vorhanden sein, die die Lieferung eines Zwischenmaßes gestatten; es ist aber in solchen Fällen zu raten, gleich der Fabrik freizustellen, den nächstliegenden inneren Durchmesser zu nehmen, falls ein entsprechender Dorn nicht vorhanden ist.

Die Abmessungen sowohl, als die Zahl der Stoffeinlagen bei W a s s e r s c h l ä u c h e n sind so allgemein festgelegt, daß diese auch dem Neuling in der Branche bald geläufig werden.

Zu beachten ist lediglich, daß Schläuche, die einen höheren Wasserdruck als 5 bis 6 Atmosphären auszuhalten haben, als Hochdruckschläuche gelten, also außer den gewöhnlichen, gewickelten Einlagen noch mit einer geklöppelten Einlage versehen werden.



Die Hochdruck- beste Dichtung!



Pahlsche

Gummi- und Asbest-Gesellschaft m. b. H.

Düsseldorf-Rath

Zu beziehen durch alle techn. Geschäfte.

Für Schläuche, die durch äußere Abnützung zu leiden haben, z. B. bei Gartensprengschläuchen, die viel über Kieswege usw. geschleift werden, empfiehlt sich eine Außenspirale aus verzinktem Draht. In gewisser Beziehung unterstützt eine solche Spirale auch den Druckwiderstand.

Bei Dampfschläuchen ist für die Bestimmung der Anfertigungsart und der Qualität die Angabe des Dampfdruckes in Atmosphären notwendig. Die Anforderung an die Güte der Qualität und die Zahl und Anordnung der Einlagen steigt mit der Druckhöhe. Die Bestandteile eines Schlauches müssen sich hier zur höchsten Leistungsfähigkeit ergänzen. Bei höherem Druck ist eine Außenspirale immer vorteilhaft. Für überhitzten Dampf haben sich auch innen mit Asbest ausgekleidete Schläuche gut bewährt. Als Beispiel sei angeführt, daß man für einen Dampfschlauch von 16 mm innerem Durchmesser für 4 bis 5 Atmosphären Druck mit einer billigeren Qualität und 5 mm Wandstärke mit zwei gewöhnlichen und einer Klöppeleinlage auskommt, während bei dem gleichen inneren Durchmesser für 8 bis 10 Atmosphären Druck eine der besten Dampfschlauchqualitäten und 8 mm Wand, drei gewöhnliche Einlagen, eine Klöppeleinlage und Klöppelumlage erforderlich sind. Ferner Außenspirale, wie oben bereits angeführt.

Schläuche für Dampframmen. Diese in jeder Beziehung ganz außergewöhnlich beanspruchten Schläuche erfordern eine besondere Erfahrung in der Herstellung. Man versäume nie, seiner Fabrik genaue Darlegung der Betriebsverhältnisse zu geben, die dann von Fall zu Fall in der Lage ist, Zweckentsprechendes zu empfehlen.

Preßluftschläuche. Diese für Preßluftwerkzeuge aller Art gebrauchten Schläuche erfordern neben einer entsprechenden Anzahl gewickelter Einlagen und Klöppeleinlagen, entsprechend dem Innendruck, einen widerstandsfähigen Außenschutz. In Bergwerken oder Steinbrüchen verwendete Schläuche müssen außen gegen scharfes Gestein und Feuchtigkeit geschützt werden, für welche Anforderung sich eine Umwickelung mittels Teerstrick oder Umklöppelung mit geteertem Bindfaden oder gedrehter, geteerter Kordelschnur am besten bewährt hat. Diese Umwickelung bzw. Umklöppelung wird auf die äußere Gummischicht der Wand aufvulkanisiert, damit der Außenschutz sich nicht lockert, wenn die Kordel an dieser oder jener Stelle sich durchgescheuert hat, oder ein Schlauch einmal aus einem besonderen Anlaß verkürzt wird. Auch Außenspirale findet bei Preßluftschläuchen als Außenschutz Verwendung, und zwar vorzugsweise halbrunde Spirale oder Bandspirale. Vorstehende Hinweise müssen bei Bestellungen Beachtung finden, wenn die Schläuche ihren Zweck voll erfüllen sollen.

Säureschläuche werden entweder in reinen Paraqualitäten oder anderen, durch ihre Zusammensetzung besonders gegen Säure widerstandsfähig gemachte Qualitäten verwendet. Je nach Festigkeit der Qualität ist eine dem inneren Durchmesser entsprechende mehr oder weniger starke Wand erforderlich, meistens ohne Stoffeinlage gearbeitet. Falls aus Gründen der Festigkeit des Schlauches Stoffeinlagen wünschenswert erscheinen, müssen die Einlagen an den Enden zum Schutze gegen Einwirkung der Säure verdeckt gearbeitet werden. Von Wichtigkeit ist es, die Art der in Frage kommenden Säure anzugeben, möglichst auch, ob diese in konzentriertem oder verdünntem Zustande durch die Schläuche geleitet wird.

Schläuche für Sandstrahlgebläse. Hierbei ist besonders zu beachten, daß die Innenschicht des Schlauches für die Haltbarkeit maßgebend ist. Der Einwirkung des Sandstrahles kann nur eine zähe Qualität in Verbindung mit einer entsprechenden Stärke der Gummiseele widerstehen. Die Einlagen werden nicht, wie sonst allgemein, in die Mitte der Wand, sondern mehr nach außen gelegt. Außenspirale findet auch bei diesen Schläuchen in den meisten Fällen Anwendung.

Schläuche für autogene Schweißung. Man unterscheidet bei diesen Schläuchen solche für die Gas- und für die Sauerstoffzuführung. Zweckmäßig bei der Verwendung ist es, daß die Schläuche sich äußerlich in der Farbe unterscheiden, so daß beispielsweise für den Gasschlauch ein dunkler Schlauch, für die Sauerstoffleitung dagegen ein roter oder innen dunkler, außen roter Schlauch genommen wird. Die Wand beim Sauerstoffschlauch nimmt man, des höheren Druckes halber, stärker als beim Gasschlauch. Bevorzugt werden Schläuche mit Stoffumlage. Auch Außenspirale oder eine Umspinnung aus Metallfäden ist oft vorgesehen.

Spiralschläuche. Nur zu leicht wird übersehen, in der Bestellung anzugeben, ob es sich um einen Sauge- oder Druckschlauch handelt. Da diese Vorschrift aber für die Herstellung unerläßlich ist, muß dieser Hinweis als besonders wichtig bezeichnet werden. Soll ein Schlauch sowohl für Saug- als auch für Druckzwecke geeignet sein, so ist die Verwendung von zwei in entsprechender Weise eingearbeiteten Spiralen notwendig. Diese Art von

Schläuchen muß also ganz besonders in der Bestellung bezeichnet werden. Bei Saugeschläuchen bildet die Spirale den Halt gegen das Lossaugen der Gummiseele, liegt also innen, in der Regel halbfrei, während bei Druckschläuchen die Spirale in die Wand hineingearbeitet wird, und zwar mehr nach außen hin, um dem Schlauche die nötige Festigkeit zu geben. Durch das Einarbeiten der Spirale können für Spiralschläuche verhältnismäßig geringe Wandstärken genommen werden, was aber nicht dazu verleiten darf, des Guten zuviel zu tun. Die Widerstandsfähigkeit eines solchen Schlauches hängt ja davon ab, daß eine genügend starke Spirale und eine entsprechende Anzahl Einlagen genommen werden kann, weshalb die Grenze nach unten der Fabrik überlassen werden muß. Wandstärken

unter 3½ mm	bei	Schläuchen	bis	19 mm	innerem	Durchm.
„ 4—5 „	„	„	„	30 „	„	„
„ 5—6 „	„	„	„	50 „	„	„
„ 7—8 „	„	„	„	80 „	„	„
„ 8—10 „	„	„	„	100 „	„	„

bei noch größerem Innendurchmesser im entsprechenden Verhältnis, sollte es nicht geben. Diese Wandstärken verstehen sich nur für außen gerippte Schläuche. Glatte Schläuche bedingen 1 bis 2 mm Wand mehr.

Die gängigste Ausführungsart sind außen gerippte Schläuche mit roher oder gummierter Stoffumlage. Außen glatte Schläuche werden für Düngerabfuhr und Gerbsäurezwecke bevorzugt. Als Außenschutz wird bei Spiralschläuchen vielfach Teerkordelumwicklung genommen, die bei gerippten Schläuchen in den Rillen liegt, bei glatten Schläuchen gewöhnlich dicht an dicht gewickelt wird.

Zwecks Einbinden der Verschraubungen bei Spiralschläuchen werden diese mit Muffen gearbeitet. Es ist erwünscht, soweit nicht Normalien bestehen, die Länge der Muffen in der Bestellung mit anzugeben. Ferner soll noch darauf hingewiesen werden, daß verschiedene Gründe veranlassen können, den inneren Durchmesser der Muffen größer zu nehmen als beim Schlauch selbst. Eine derartige Bestellung müßte z. B. lauten: 5 m Spiralsaugeschlauch, 75 mm innerer Durchmesser, 8 mm Wandstärke, Muffen beiderseits auf 80 mm inneren Durchmesser erweitert und 120 mm lang, mit 3 Einlagen und mit gummierter Stoffumlage, außen gerippt, mit Teerkordelumwicklung. Die Angabe des Verwendungszweckes ist selbstverständlich, wenn die Fabrik die erforderliche Qualität wählen soll.

Besonders soll noch darauf hingewiesen werden, die Länge der Schläuche recht sorgfältig anzugeben. Gerade bei Spiralschläuchen ist ein Irrtum hinsichtlich der Länge schwerwiegend, weil eine Aenderung unmöglich ist, eine anderweitige Verwendung aber sehr fragwürdig bleibt.

Gummiriemen. Die Erkenntnis, daß wir in Gummiriemen ein ideales Kraftübertragungsmittel besitzen, ebenso wie Gummiförderbänder geeignet sind, alle Ansprüche auf das vollkommenste zu erfüllen, gewinnt immer mehr Raum. Von den bemerkenswerten Eigenschaften sei nur der schnurgerade Lauf, die vorzügliche Eigenadhäsion und die absolute Unempfindlichkeit gegen Nässe hervorgehoben. Auch für Dynamos und Spannrollenantrieb eignet sich der Gummiriemen vorzüglich, da seitens der Fabrik die endlose Herstellung möglich ist, ohne daß die Verbindung äußerlich in Erscheinung tritt.

In erster Linie bezieht sich das Gesagte auf Gummiriemen mit Gummidecke. Je nach der Art des Betriebes werden auch Gummiriemen ohne Decke zweckentsprechend verwendet. Die Leistungsfähigkeit eines solchen Riemens hinsichtlich Kraftübertragung hängt neben der Güte des Materials von der Zahl der aus Baumwollstoff bestehenden Einlagen ab. Bei Bestellungen ist also außer der Breite des Riemens die Anzahl der Einlagen anzugeben. Normale Betriebsverhältnisse vorausgesetzt, wird man im allgemeinen mit folgenden Lagenzahlen rechnen können:

	bis 70 mm	Breite	3	Einlagen
von 80	„ 130 „	„	4	„
„ 140	„ 200 „	„	5	„
„ 210	„ 300 „	„	6	„

Da aber die Größe der Riemenscheiben in Verbindung mit der Umdrehungszahl wesentliche Verschiebungen bringen kann, ist es ratsam, in auch nur einigermaßen zweifelhaften Fällen der Fabrik die Bestimmung der Lagenzahl zu überlassen. Die meisten Werke haben für diesen Zweck Fragebogen herausgegeben, deren Ausfüllung der Fabrik die nötigen Unterlagen zur Berechnung der erforderlichen Stärke gibt. Sonst genügen auch folgende Angaben, die aber vollständig sein müssen: Durchmesser der Riemenscheiben, deren Umdrehungszahl oder die Laufgeschwindigkeit des Riemens, Anzahl der zu übertragenden PS. — Im allgemeinen werden Riemen mit Gummidecke scharfkantig geliefert. Die meisten Fabriken be-

sitzen aber die Einrichtung, diese Riemen auch mit runder Kante zu liefern. Sind besondere Wünsche in dieser Beziehung vorhanden, müssen sie also angegeben werden. Bei Förderbändern empfiehlt es sich stets, der Fabrik genaue Unterlagen mittels eines ausgefüllten Fragebogens zu geben.

Mit diesen Ausführungen dürften die täglich in Erscheinung tretenden Fälle berührt sein, und was hier über die zu beachtenden Punkte bei Bestellungen gesagt wurde, bezieht sich sinngemäß auch auf Anfragen.

Die Preislisten unserer maßgebenden Fabriken sind so vorzüglich durchgearbeitet, daß die genaue Beachtung der Bemerkungen und Erläuterungen bei den einzelnen Artikeln als Hilfsmittel zur Verhütung von Fehlern und unvollkommenen Bestellungen nicht genug empfohlen werden kann. Man bedenke, daß ein Versehen fast stets die Unbrauchbarkeit des betreffenden Gegenstandes für beide Teile nach sich zieht, weil das Umarbeiten einmal fertiggestellter Waren nur selten möglich ist. Peinlichste Nachprüfung aller Bestellungen auf Genauigkeit und Vollständigkeit sei deshalb erste Pflicht.

Ein besonderer Wunsch soll nicht unausgesprochen bleiben: Möge jede Bestellung auch daraufhin geprüft werden, ob es sich nicht ermöglichen läßt, einer besseren Qualität den Vorzug zu geben, als vielleicht ursprünglich vorgesehen! Denn nicht der Preis allein darf bestimmend sein, sondern letzten Endes die Haltbarkeit und Brauchbarkeit einer Ware.

Naturgemäß bringt diese Abhandlung für den Fachmann Bekanntes und Selbstverständliches. Deshalb sei nochmals bemerkt, wie schon eingangs der Betrachtungen gesagt, daß die Ausführungen für den Nachwuchs der Branche geschrieben sind, in der Hoffnung, damit Lücken auszufüllen und dem Lernenden Anregungen auf dem Wege zur Erreichung seines Zieles zu geben.

—al.

Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Kabelmischungen mit Regenerat.

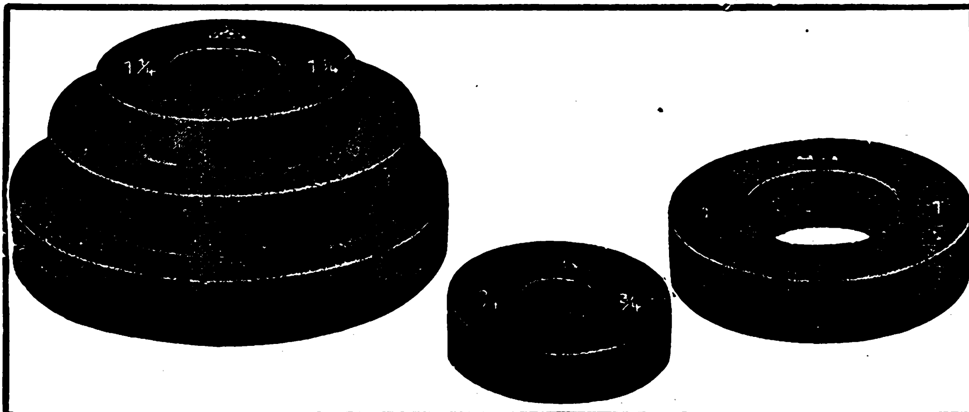
Von Dr. **Werner Esch**, Hamburg-Uhlenhorst.

Bekanntlich stehen sich zwei Meinungen schroff gegenüber: Kabeltechniker vertreten die Ansicht, daß man sehr gute Kabelmischungen mit Hilfe von gutem Kautschukregenerat herstellen kann. Normungsausschüsse in verschiedenen Ländern bestehen aber darauf, daß wenigstens gewisse Kabelarten weder Regenerat, noch Faktis, noch Mineral-Rubber enthalten dürften. Sogar der Zusatz an Paraffin wird nur begrenzt zugelassen. Ich wurde ersucht, hierzu meine Meinung als Unparteiischer mitzuteilen, und gebe aus meiner Praxis folgende bewährte Mischungen bekannt, die ich gemäß dem Vorschlage des bekannten Kabelfachmannes Dr. Löwen in Prozenten darstelle, was den Ueberblick erleichtert.

Dabei ist unter „Regenerat" ein durch den Alkaliprozeß aus alten Kraftwagenreifen gewonnenes Regenerat von 1,25 spezifischem Gewicht zu verstehen, also eine jederzeit in gleicher Güte erhältliche Ware. Als Kautschuk ist Ia Smoked Sheets verwendet. Als Faktis wurde ein reiner brauner Rübölfaktis mit 14 Prozent Schwefelgehalt benutzt. Unter „Mineral-Rubber" ist das bekannte amerikanische Produkt mit einem Tropfpunkt von 170 bis 180° C nach Methode Ubbelohde zu verstehen.

Mischung Nr.	I	II	III	IV	V	VI	VII
Kautschuk . . .	—	—	—	3,25	20,8	6	—
Regenerat	46,49	44,99	45,0	46,37	22,0	52	44,0
Faktis	6,23	6,03	6,0	4,90	—	—	—
Mineral-Rubber .	9,96	12,85	13,0	4,90	—	16	22,0
Paraffin	2,49	2,41	2,5	3,92	2,4	—	1,2
Schwefel	1,45	1,41	1,5	1,57	1,2	4	6,0
Magnesia usta . .	0,79	0,78	1,0	0,63	—	—	—
Bleiglätte	—	—	—	0,98	6,4	6	8,0
Zinkweiß	15,57	15,06	15,0	7,83	—	6	—
Kreide	17,02	16,47	16,0	15,86	—	—	—
Talkum	—	—	—	9,79	—	—	—
Dixie-Clay . . .	—	—	—	—	47,2	10	18,8

Die Ausfallmuster dieser Mischungen haben sich seit 1914 tadellos erhalten, und zwar besonders diejenigen von Mischungen



I, II und III. Wer sich von Vorurteilen freimachen kann, wird anerkennen, daß man sehr gute Kabel ganz ohne Neugummi herstellen kann, wenn man ein gutes Regenerat benutzt, daneben natürlich plastizierende Bindemittel, wie Faktis und Mineral-Rubber.

Die Verketzerung der Faktiszusätze, der Mineral-Rubber-Zusätze und die Begrenzung der Paraffin-Zusätze sind ebenfalls unangebracht, wie sich aus folgenden gutbewährten Mischungen ergibt:

Mischung Nr.	VIII	IX	X	XI	XII	XIII	XIV
Kautschuk	29,25	29,35	30,0	32,8	47,2	36	40,0
Faktis	25,82	25,93	2,8	3,2	4,0	—	—
Mineral-Rubber	1,15	1,12	—	—	—	—	6,0
Paraffin	—	—	2,0	1,6	4,0	14	—
Schwefel	3,59	3,42	3,2	2,0	4,0	3	2,0
Magnesia usta	3,05	0,91	0,4	0,5	—	—	—
Bleiglätte	—	5,05	—	—	—	—	—
Zinkweiß	17,23	15,31	12,0	12,0	6,0	14	—
Dixie-Clay	19,91	18,91	49,6	48,0	34,8	33	52,0

Die Mischungen VIII bis XI haben weniger Kautschuk, als die Normal-Kabelvorschriften verlangen, sind aber trotzdem besser, und zwar besonders VIII und IX mit ihrem recht hohen Faktisgehalt. Die Mischungen X und XI nähern sich den Normalkabeln im Kautschukgehalt, enthalten aber eben den verpönten Faktis und sind trotz ihres „Mindergehalts" an Kautschuk besser als die „Normal"-Kabel. Von den Mischungen XII bis XIV mit „Uebergehalt" an Kautschuk über die „normalen 33 Prozent" ist gerade die mit dem geringsten Kautschukgehalt, die Nr. XIII mit 36 Prozent Kautschuk, weitaus am besten, aber diese Mischung enthält 14 Prozent Paraffin, also eine die „Norm" weit übersteigende Menge.

Man muß sich unbedingt von eingenisteten Vorurteilen freimachen, wenn man wirklich Fortschritte machen will.

Barzahlung von Gebühren für Ausschreibungsunterlagen in Jugoslawien.

In Abänderung der Vorschrift, nach der die Gebühren für die Anforderung von Unterlagen zu jugoslawischen Ausschreibungen in Stempelmarken dem Gesuch beigefügt werden mußten, können in Zukunft deutsche Firmen den Gebührenbetrag auch in barem Gelde bei den jugoslawischen Konsultaten in Deutschland einzahlen. Die Konsulate übernehmen die Uebermittelung des Betrages nach Jugoslawien. (flp)

Meinungsaustausch.

Ueber die Herstellung von Kautschukgegenständen auf galvanischem Wege.

Leider ist in diesem Artikel in Nr. 34 auf Seite 1863 nur etwas über die Verwendung dieses Verfahrens insofern gesagt, als es zur Herstellung galvanisch verkautschukter Metallwaren dient.

Nun haben wir meines Erachtens in der Tauchwarenindustrie manches Mal Nüsse zu knacken, wo aber das Galvanisierverfahren eventuell helfend eingreifen kann.

Zum Beispiel denke man sich die Herstellung einer nahtlosen Flasche aus Kautschuk. Dieselbe soll einen sehr engen Hals haben und im Verhältnis hierzu sehr dickbauchig sein.

Mit den heutigen Tauchverfahren ist die Herstellung eines derartigen Gegenstandes kaum möglich.

Es ist nun festzustellen, ob die Patentinhaber der Galvanoverfahren schon Versuche angestellt haben, ob Innenformen, d. h. Formen, die außen nicht stromleitend hergestellt sind, also isoliert sind, deren Innenhöhlung etwa in Form einer Flasche, wie oben angegeben, einen gleichförmigen Niederschlag ergeben.

Sollte dies der Fall sein, so würde die Herstellung mancher nahtloser Artikel hierdurch möglich werden, die heute mit den verschiedensten Nähten hergestellt werden müssen. H. N.

Wie wir dazu von sachverständiger Seite erfahren, ist dieser Vorschlag — soweit bekannt — von den Patentinhabern des elektrischen Niederschlagverfahrens bisher nicht mitberücksichtigt worden. Der Grund hierfür wird wohl in technischen Schwierigkeiten zu suchen sein. D. Red.

* * *

Händler- und Konsumentenfabriken.

In dem Artikel „Technischer Handel usw." in Nr. 32, Seite 1745, wird wieder eine alte Leidensgeschichte in neuem Kleid an das Tageslicht gebracht. Viele betrübende Tatsachen werden erwähnt, aber leider keine Richtlinien angegeben, wie dem herrschenden Uebelstand durch geeignete Maßnahmen oder klar umschriebene Abmachungen usw. abgeholfen werden kann. Im Schlußsatz heißt es dann als Trost „und mit besseren Zeiten werden wir auch wieder zu besseren Ver-

hältnissen gelangen müssen". Mit diesem Trostwort werden sich die Händler wohl kaum zufriedenstellen lassen.

Ginge es dem Händler so gut, daß er ruhig warten könnte, bis die „besseren Zeiten" kommen, so wäre er ja bereits über dem Berg! Die Verhältnisse liegen aber gerade umgekehrt, es ist keine Zeit zu versäumen, und alles Zweckdienliche muß versucht werden, um dem reellen Handel wieder vorwärts und aufwärts zu verhelfen.

Wenn in dem zitierten Artikel gesagt wird, „daß den Fabriken eine größere Bewegungsfreiheit dort gelassen werden muß, wo es sich um denjenigen Großbedarf handelt, von dem es unzweifelhaft erwiesen ist, daß die Konkurrenz des Handels grundsätzlich ausgeschaltet ist", so muß zunächst wohl klar umrissen werden, welche Artikel und welche Mengen hiervon als dieser Großbedarf bezeichnet werden können. Gerade diese Unsicherheit und Unklarheit über diesen Punkt ist eine der heiß umstrittensten Fragen, und hier etwas Klarheit herauszuklügeln, wird schwer, sogar sehr schwer werden, denn was dem einen als Großbedarf erscheint, wird ein anderer als gewöhnlichen mittleren Bedarf bezeichnen, und jedes Pro und Kontra in dieser Sache ist schließlich eine persönliche Ansichtssache des Betreffenden, für die jeder Teil gewichtige Gründe als Beleg anführen können wird. Wer will in diesem Streit der Meinungen ein unparteiisches Urteil fällen?

Aber selbst wenn in dieser Frage eine Einigung erzielt werden sollte, so ist der Fall damit noch lange nicht erledigt, es werden sich vielmehr in Einzelfällen noch Nachspiele ergeben, die alles weniger als erfreulich sind. Es sei z. B. angenommen, daß die Transportbänder für große industrielle Werke den Fabriken grundsätzlich freigegeben werden, so wird der Empfänger eines solchen Bandes — vorausgesetzt, daß er mit der Lieferung zufrieden ist — auch seinen übrigen Bedarf in Gummiwaren bei der betreffenden Fabrik eindecken wollen und vielleicht einige Rollen Wasserschläuche und verschiedene Dichtungen bestellen, die die Fabrik nach den bestehenden Abmachungen nicht an Industrielle liefern darf. Was soll nun die Fabrik in diesem Falle tun; soll sie an das Werk schreiben, daß sie zwar die Transportbänder liefere, die Wasserschläuche usw. müßten aber von einem Händler geliefert werden; oder soll die Fabrik den Auftrag ausführen und den eventuellen Mehrpreis dem Händler gutschreiben? Im letzteren Falle entsteht dann noch die kitzliche Frage, welcher Händlerfirma der fragliche Betrag gutgeschrieben werden soll, denn nicht nur eine, sondern mehrere Händlerfirmen werden sich darauf berufen können, daß sie an das betreffende Werk bereits früher diesen oder jenen Artikel geliefert haben, und jede dieser Firmen könnte schließlich begründeten Anspruch erheben, daß ihr die fragliche Gutschrift zukommt.

Es ist richtig, daß zwischen Fabriken und Händlerfirmen vielfach Abmachungen bestehen, in denen erstere bestimmte Werke als Kunden des Händlers anerkennt und demgemäß bei eventuellen Aufträgen vorgehen, aber nicht immer bestehen solche Uebereinkommen, so daß Anlaß für Meinungsverschiedenheiten in Hülle und Fülle vorhanden ist.

Hoffen wir, daß bald in dieser Beziehung praktische Vorschläge gemacht werden, deren Durchführung in beiderseitigem Interesse ermöglicht werden kann. Rg.

Allerhand aus der Branche.

Gummierte Zeltstoffe. Die Hoffnung auf bessere Witterung verbindet sich mit den Wünschen des Publikums, Wanderungen und Campleben namentlich am Wochenende auf breitester Basis ausnutzen zu können. Dazu gehört eine entsprechende Ausrüstung, wie sie z. B. der Kanufahrer und Paddler schon längst besitzt. Hierbei spielt die Zeltbahn eine wichtige Rolle, ermöglicht sie doch, ein Lager zu jeder Zeit und an jedem Orte aufzuschlagen. Ist es nicht Aufgabe der deutschen Gummi-Industrie, dieses Bedürfnis zu befriedigen und dem Publikum durch geeignete Propaganda neue Wege zu weisen? Hierzu gehört die Anfertigung und der Vertrieb von Zelten aus gummierten Stoffen, für die sich die Textil-Industrie bereits im besonderen Maße einzusetzen beginnt, ohne allerdings bisher wesentlich Wert auf die praktische Benutzbarkeit des Gummizeltes zu legen. Es ist empfehlenswert, wenn sich unsere Fachleute mit diesem Artikel nachdrücklichst befassen. Ein komplettes Zelt aus gummierten, wasserdichten, imprägnierten oder dublierten Stoffen wiegt wenig, ist leicht transportabel, kostet wenig und gehört somit zum Ideal und zur Notwendigkeit einer Tourenausrüstung. Der Hersteller sollte sich darüber schlüssig werden, die bereits vorhandenen Erfahrungen weiter auszubauen. Es ist nötig, ein komplettes Gummizelt mit einem Futteral aus gummiertem



Stoff und dem Zubehör an Holz, Schnüren usw. zu liefern. Am geeignetsten dürfte ein grauer dublierter Stoff sein, der nicht nur für Wanderer, sondern auch für Bergsteiger und Kraftfahrer praktisch ist, kann er doch nötigenfalls als Umhang, Decke, Verdeck und Schutz benutzt werden. Je zweckmäßiger und leichter, je preiswerter und zuverlässiger ein solches Gummizelt ist, desto besser wird es sich im großen und kleinen absetzen lassen. Nachfrage ist jedenfalls vorhanden. Die bevorstehende Reise- und Urlaubszeit kann bereits im geschilderten Sinne ausgenutzt werden. Die Zusammensetzung der Zelte wird vielleicht auch von den Käufern selbst vorgenommen, die dann ihre Sonderwünsche leicht verwirklichen können. Zu einer kompletten Gummizeltausrüstung kann auch gummierter Stoff für Feldbetten gerechnet werden, sowie die Anfertigung von Schlafsäcken aus gummierten Stoffen, wie man sie verschiedentlich in den arktischen Regionen mit Vorliebe benutzt, weil diese Gummistoffe nicht allein dicht, sondern auch warm halten, was ein wesentlicher Vorzug ist. Der Wander- und Reisedrang des Deutschen ist für diesen Artikel ein wichtiger Absatzgrund, den unsere Fachleute nicht achtlos beiseite lassen sollten. Die Anstrengungen der Textilindustrie, die geschilderten Zeltausrüstungen aus Windjackenstoffen herzustellen, werden durch eine entsprechende Propaganda bereits in der Oeffentlichkeit unterstützt. Das bedeutet doppelte Veranlassung, an Stelle des Windjacken- oder Schilfleinenstoffes den gummierten, bzw. dublierten Stoff in den Vordergrund zu rücken. Ein neuer Weg zu Kraft, Schönheit und . . . Verdienst ist damit gezeichnet. Für die Gummi-Industrie bedeutet er eine neue Gelegenheit, Umsätze auf einem bisher vernachlässigten Gebiet zu erzielen. P.

Deutsche Spielbälle im Ausland. In Auslandszeitschriften wird in letzter Zeit wiederholt darauf hingewiesen, daß ein unverkennbarer Aufschwung des Absatzes der deutschen Spiel- und Sportbälle aus Gummi zu verzeichnen ist. Die Begründung dieser Erfolge wird in der Einstellung der deutschen Techniker, Chemiker und Kaufleute auf den Geschmack und die Wünsche des Auslandes unter der Parole: „Immer etwas Neues" gefunden, ferner in der Hochhaltung der Qualitäten, langjährigen Herstellungspraxis und Ausnutzung der politischen, sozialen und merkantilen Eigenheiten der betreffenden Länder. Vornehmlich ist die Ausfuhrziffer nach Italien, Spanien, Südamerika und Afrika gestiegen. Unter diesen Verhältnissen ist es interessant, die nachstehenden Befürchtungen ausländischer Fachleute zu hören. „Die deutschen Fabriken legten bisher keinen nachhaltigen Wert auf die Anforderungen der internationalen Sportverbände hinsichtlich der Größen, Gewichte, Deformierungsmöglichkeiten, Sprung- und Lauffähigkeiten der einzelnen Sportbälle. Seitdem die Großmacht Sport aber festen Fuß in Deutschland gefaßt hat und die Internationalität dort auf eine breitere Basis gestellt ist, regt sich unter den Durchschnittsspielern der begreifliche Wunsch, Normalisierung, Typisierung und Spezialisierung auch auf dem Gebiete der Sportbälle angewendet zu sehen. Mit anderen Worten: Der Deutsche will „internationale" Bälle haben. Früher verstand er darunter Auslandsbälle. Heute versteht er darunter im Inland hergestellte, den ausländischen Anforderungen entsprechende deutsche Sportbälle. Es ist damit zu rechnen, daß binnen Jahresfrist Deutschland den Sportball-Fabrikanten im Auslande eine sehr scharfe Konkurrenz machen wird, die noch dadurch unterstützt wird, daß Deutschlands Gummi-Spiel- und Sportartikel sich in vielen Teilen des Auslandes gesteigerter Beliebtheit erfreuen." Nach diesen Auslassungen von kompetenter Seite scheint günstige Gelegenheit dafür vorhanden zu sein, das Exportgeschäft in Gummibällen und Gummispielwaren noch zu erweitern. P.

Neuartige Mullbinden-Gewebe. Bekanntlich wird zurzeit in der Wupperthaler Industrie ein Webstuhl erprobt, der die verschiedensten Arbeitsgänge in einer Serie zusammenfaßt und auch für die Gummibandweberei von Bedeutung ist. So soll nach den bisher verlautenden Nachrichten die Arbeitsleistung etwa das Dreifache der bisherigen Webstühle betragen. Der Gedanke dieses Verfahrens gründet in der Bildung zweier hintereinander liegender Fächer, durch die das Schußmaterial im gleichen Arbeitsgange zugeführt wird. Eine Maschine dieser Art arbeitet bereits zur Probe. Sie ergibt eine erfreulich gleichmäßige Ware, was selbstverständlich für den Vertrieb von z. B. Mullbinden äußerst wichtig ist. An weiteren Verbesserungen wird derzeit noch gearbeitet. Es ist auch anzunehmen, daß das neuartige Gewebe für die gesamte Textilindustrie von nachhaltiger Bedeutung sein wird. Somit hat auch unser Fach alles Interesse daran, dem weiteren Verlaufe dieser Entwicklung Beachtung zu schenken. Denn für die Spezialfälle und Spezialgewebe, die wir in mannigfacher Weise benutzen, scheint sich eine Neugestaltung zu verwirklichen,

die nicht nur hinsichtlich einer Qualitätsverbesserung, sondern auch in preislicher Form weite Perspektiven öffnet. P.

Sind Gummianzüge gesundheitsschädlich? Unlängst bot ich einem Anglerverein Gummianzüge an, die in Form eines Gummirettungssackes über den Körper gezogen werden, so daß sie bis unter die Arme reichen. Entrüstet wurde mir der Einwand entgegengehalten, daß das Tragen von Gummianzügen wegen der geringen Ausdunstung des Körpers gesundheitsschädlich sei. Es kostet Mühe, die Vereinsmitglieder von dieser Ansicht zu bekehren, die nicht allein auf Gummianzüge im besonderen, sondern auf Gummibekleidung im allgemeinen Anwendung findet. Man muß selbstverständlich verlangen können, daß Gummiwaren wasserundurchlässig sind. Das ist stets der Fall. Hört man Klagen, so sind sie ungerechtfertigt. Innenniederschläge erklären sich dadurch, daß Körpertemperatur und Transpiration der Haut vermehrt werden. Die warme Körperausdunstung schlägt sich nur dann nieder, wenn keine günstige Ventilation vorhanden ist. Diese befindet sich in Form von Luftlöchern an Gummibekleidungen. Bei Gummianzügen ist der obere Teil des Körpers sowieso unbedeckt. Wie es möglich sein soll, daß daher die Ausdünstung des Körpers inhibiert wird, ist rätselhaft. Jedenfalls ist ein Transpirationsniedergang eine erklärliche Sache, wie man bei kaltem Wetter in jedem warmen und feuchten Zimmer feststellen kann: Die Luftfeuchtigkeit kondensiert. Daß diese in der Gummibekleidung oder im Gummianzug gesundheitsschädliche Folgen haben soll, ist eine unrichtige Annahme, die im Publikum bedauerlicherweise verbreitet ist, so daß dagegen Einspruch durch Aufklärung zu erheben ist. Die Verluste, die unserer Branche durch derartige unberechtigte Vorwürfe und mangelhafte Fachkenntnis entstehen, scheinen den meisten Fachleuten aber wenig Kopfschmerzen zu bereiten. Ich empfehle dringend, durch mündliche und schriftliche Hinweise und aufklärende Propaganda nachdrücklichst darauf zu verweisen, daß Gummibekleidung oder Gummianzüge weder gesundheitsschädlich sind, noch die Ausdünstung des Körpers behindern. Im übrigen pflegt man beim Wassersport einen Gummianzug nur dann anzulegen, wenn eine erhöhte Körpertemperatur oder eine vermehrte Transpiration der Haut voraussichtlich nicht in Frage kommt. Immerhin soll nicht vergessen werden, die Annehmlichkeiten der Gummibekleidung und des Gummianzuges zu berücksichtigen. Die Frage, ob Gummianzüge gesundheitsschädlich sind, muß energisch verneint werden. P.

Asbestbänder für Brems- und Kupplungsbeläge. Die Nachfrage nach Asbest-, Brems- und Kupplungsbändern für Kraftfahrzeuge nimmt ständig zu. Dieses ergibt sich aus dem flotten Eingang von Bestellungen, die nicht allein für die Fabrikation, sondern vor allem auch für Lagerung bei den einschlägigen Wiederverkäufern, den Garagen- und Zubehörhandlungen, benutzt werden. Die Breite der Bänder beträgt 30 bis 60 mm. Sie werden in der Regel vom Stück gekauft, da die Belägelängen verschiedenartig sind. Auch durch Einführung von Spezialbremsen hat sich die Nachfrage erheblich vergrößert. Neuerdings ist unter Beteiligung von Lanz, Mannheim, Roechling-Buderus, Wetzlar, und Fulmina, Friedrichsfeld, eine neue Brems-Gesellschaft begründet worden, die die Fabrikation von Kraftfahrzeugbremsen im Serienbau durchführen will. Unter diesen Umständen ist damit zu rechnen, daß der Bedarf in Asbestbändern weiterhin gesteigert wird. Nicht allein die einschlägige Industrie, auch die technische Händlerschaft sollte hieraus die Folgerung ziehen und sich auf das vergrößerte Asbestbandgeschäft in besonderem Maße einstellen.

Gürtelschnallen aus Gummi. Zu den letzten Modeneuheiten (diesmal ist es erfreulicherweise ein wirklich nützlicher Gebrauchsgegenstand), die uns das Ausland bescherte, gehört auch eine sogenannte Doppelschnalle für Gürtel mit einem Zwischenstück aus reiner guter Gummimischung ohne Einlage. Die an den Enden befindlichen Stahlschnallen dienen zum Durchziehen — nicht Durchstechen — des Gürtels und geben einen festen Halt. Das Mittelstück aus Gummi ist geschmackvoll gemustert und wird in verschiedenen Farben hergestellt; so wird z. B. zu rosafarbenen Gürteln Gummi von hellgrüner Farbe, zu dunkelroten Gürteln solcher von dunkelgrüner Farbe und zu gelben Gürteln schwarzer Gummi verwendet. Dieser Artikel wird im Ausland in großen Mengen hergestellt und wird sich voraussichtlich auch bei uns sehr bald viele Freunde erwerben. M.

Fragekasten.

Gummilösungen.

Anfrage 1: Welches Lösungsmittel soll verwendet werden (Benzol oder Leichtbenzin)?

Antwort: Es kann sowohl Benzol wie Leichtbenzin zum Lösen verwendet werden. Bei Benzin ist besonders darauf zu achten, daß dasselbe keine höher siedenden Bestandteile enthält und möglichst einheitlich kurz siedet.

Anfrage 2: Wird außer dünnem hellen First Latex-Crepe noch ein anderer Rohgummi verwendet oder überhaupt ein anderer?

Antwort: Außer First Latex-Crepe können auch andere Rohgummisorten verwendet werden, doch ist die Verwendbarkeit vorher festzustellen. Besonders gute Gummilösungen geben Paragummisorten.

Anfrage 3: In welchem Verhältnis steht die Mischung?

Antwort: Die Konzentration der Lösungen muß den Verwendungszwecken angepaßt werden. Meist werden 8 bis 10 proz. Lösungen verwandt. Dr. M. & F.

* * *

Provisionsforderungen im Konkurs.

Anfrage: Ich bin Handelsvertreter. Eine meiner Firmen, für die ich gegen Provision verkaufe, ist in Konkurs geraten. Ich bin der Ansicht, daß meine Provisionsforderung als bevorrechtigte Forderung gilt und erbitte hierzu Ihre Stellungnahme.

Antwort: Provisionsansprüche der Handelsvertreter stellen nach dem geltenden Konkursgesetz keine im Konkurs bevorrechtigte Forderung dar. Nach § 61 Nr. 1 K. O. sind nur diejenigen Forderungen von Personen als Konkursforderung bevorrechtigt, die im Erwerbsgeschäft des Gemeinschuldners zur Leistung von Diensten angestellt worden sind. Der Handelsvertreter bekleidet nicht die Stellung eines Angestellten, sondern ist ein selbständiger Kaufmann, der mit der vertretenen Firma lediglich im Vertragsverhältnis steht. Das Verhältnis geschäftlicher Unterordnung, wie es für den Angestellten kennzeichnend ist, ist bei dem Handelsvertreter nicht vorliegend. Aus diesem Grunde sind bisher die Ansprüche des Handelsvertreters nach der geltenden gesetzlichen Regelung im Konkursfalle nicht bevorrechtigt. Es wird allerdings von den Handelsvertretern angestrebt, die gesetzliche Regelung, die sie schwer benachteiligt, abzuändern. Einen gesetzgeberischen Erfolg haben aber diese Versuche bisher nicht gehabt. (f) Dr. St.

* * *

Zollmaße für Ballondecken.

Anfrage: Sind Sie in der Lage, mir die zurzeit gebräuchlichen Zollmaße der Ballondecken und -schläuche für Autos umgerechnet in Millimeter anzugeben bzw. ob Ihnen eine Zeitschrift oder ein Buch bekannt ist, in dem diese Zahlen veröffentlicht wurden.

Antwort: Die Abmessungen der zurzeit gebräuchlichen Niederdruckreifen (Ballonreifen) sind niedergelegt in den Normblättern KrW 112/113 und KrW 116/117, zu beziehen durch den Beuthverlag G. m. b. H., Berlin SW 19. (Preis des Blattes 0,40 M.) Hier sind jedoch nur Ungefährmaße angegeben, genauere Angaben sind bisher nirgends bekanntgegeben. Grdz.

* * *

Umsatzsteuer des Vertreters.

Anfrage: Man verlangt heute von mir eine Umsatzsteuer-Nachzahlung für das Jahr 1924. Als Agent, Vertreter, Makler usw. bin ich seit etwa Mitte vorigen Jahres umsatzsteuerfrei. Die viel umstrittene Frage, ob Vertreter umsatzsteuerpflichtig sind, wurde durch den Reichstag mit einer Verordnung festgelegt, die seinerzeit besagte, daß die genannten freien Berufe von der Umsatzsteuer zu befreien sind, und meines Wissens lautete die Verordnung weiter dahin, daß bezahlte Beträge nicht zurückgezahlt werden, jedoch noch restlich noch zu zahlende Beträge nicht eingetrieben werden sollen. Ich wäre Ihnen daher für eine Auskunft, ob die fragliche Umsatzsteuer nach Ihrer Meinung nachbezahlt werden muß, sehr verbunden.

Antwort: Ein Vertreter, Agent oder Makler hat nach dem Umsatzsteuergesetz zwar nicht die Warenumsätze zu versteuern, die er vermittelt. Wohl ist er aber steuerpflichtig für die Provisionen, Vergütungen, Gebühren oder ähnliche Bezüge, die er erhält. Wiederholte Versuche, den genannten Personenkreis von dieser Steuer zu befreien, haben bisher zu einem gesetzgeberischen Erfolge nicht geführt. Es ist lediglich in einem Erlaß des Finanzministers vom 13. August 1925 (III U. 8610) bestimmt worden, daß mit Wirkung vom 1. Januar 1925 Handlungsagenten und Makler von der Umsatzsteuer dann befreit sind, wenn die steuerpflichtigen Umsätze im

Kalenderjahr den Betrag von 6000 M nicht übersteigen. (Vergl. hierzu auch Art. 4, § 1 Nr. 3 des Gesetzes zur Aenderung der Verkehrssteuern und Verfahren vom 10. August 1925, Reichsgesetzblatt I, Seite 241). Eine Bestimmung betr. Rückerstattung bzw. Einbehaltung der noch zu zahlenden Beträge ist in dem genannten Gesetz nicht getroffen worden, so daß ohne ausdrückliche Anerkennung der Umsatzsteuerfreiheit seitens des Finanzamtes auch zu zahlende Beträge, angeforderte Nachzahlungen für einen zurückliegenden Zeitabschnitt nicht einbehalten werden dürfen. (f) Dr. St.

* * *

Erwerb eines in Konkurs befindlichen Geschäfts.

Anfrage: Ich habe mich als Konkursgläubiger um das im Konkurs befindliche Geschäft bemüht. Gleichzeitig hat sich noch ein abgebauter Nichtfachmann, Bekannter des Konkursverwalters, darum beworben und diesem wurde der Zuschlag erteilt, nachdem er 50,— M mehr bot. Zuerst haben wir beide 5000,— M geboten, dann gab ich 200,— M darauf und glaubte, da eine Versteigerung nicht stattgefunden hat, den Zuschlag zu bekommen; statt dessen wurde der andere veranlaßt, 50,— M mehr zu zahlen und ihm vom Gläubiger-Ausschuß der Zuschlag erteilt. — Von der Gläubigerversammlung selbst war ein Verkauf des Ladens im Ganzen beschlossen worden. Sicherlich wäre aus dem Geschäft noch mehr herauszuholen gewesen; da man mich aber nicht fragte, ob ich mehr geben wolle, was im Interesse der gesamten Gläubiger notwendig wäre, so fühle ich mich als Gläubiger geschädigt.

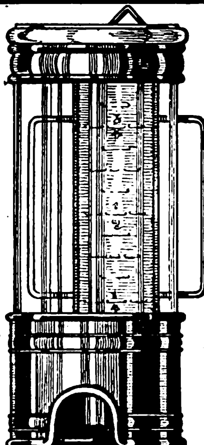
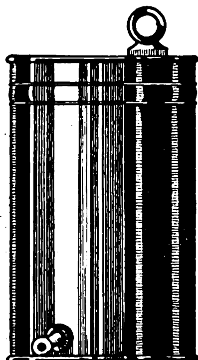
Antwort: Nach den Bestimmungen der Konkursordnung erfolgt die Verwertung der Masse durch den Konkursverwalter. Bei Veräußerung des Geschäftes oder eines Warenlagers im ganzen hat allerdings der Konkursverwalter die Genehmigung des bestehenden Gläubigerausschusses einzuholen (§ 134 K. O.). Gesetzliche Vorschriften darüber, in welcher Weise der Verkauf zu erfolgen hat, bestehen nicht. Doch haben der Konkursverwalter und die Gläubiger des Gläubigerausschusses hierbei mit kaufmännischer Sorgfalt zu verfahren, da sie das Interesse der Gläubiger wahrzunehmen haben. Für die Erfüllung dieser Verpflichtung sind sowohl der Konkursverwalter wie die Gläubiger des Gläubigerausschusses den Beteiligten verantwortlich (§ 89 K. O.). — Ein Vorrecht des an einem Konkurs beteiligten Gläubigers, bei dem Verkauf der Masse bevorzugt zu werden, besteht nicht. Doch dürfte er, wenn er die gleiche Sicherheit wie ein Außenstehender bietet, deswegen in erster Linie zu berücksichtigen sein, weil er als Konkursgläubiger an dem Konkurse so wie so Verluste erleidet und es nur billig ist, daß die mit der Verwaltung des Konkurses beauftragten Personen den Verlust eines Konkursgläubigers herabmindern, falls es ohne Schädigung der übrigen Konkursgläubiger möglich ist. Von welchem Gesichtspunkt sich im vorliegenden Falle die mit der Verwaltung beauftragten Personen haben leiten lassen, läßt sich nicht klar ersehen. Anscheinend sind sie davon ausgegangen, dem Außenstehenden den Zuschlag zu erteilen, weil er schließlich mehr geboten hat als der beteiligte Konkursgläubiger. Ob es nicht zweckmäßig gewesen wäre, letzteren in jedem Falle von dem Mehrgebot zu benachrichtigen, kann dahin gestellt bleiben. Eine zivilrechtliche Verantwortlichkeit der erwähnten Person liegt nur vor, wenn eine Fahrlässigkeit zum Schaden der Masse nachgewiesen werden kann. Ein solcher Beweis dürfte in dem vorliegenden Falle nicht leicht zu erbringen sein. (f) Dr. St.

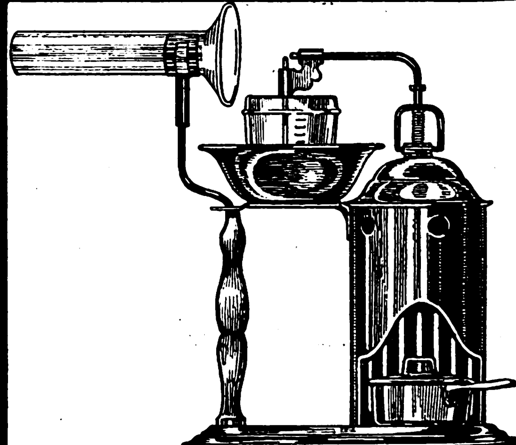
Die Bezugsgebühren für Juli bis Sept. 1926

in Höhe von 5,00 Mark bei Postüberweisung innerhalb Deutschlands (6,30 Mark bei Zustellung unter Streifband einschließlich Deutsch-Oesterreich, für das übrige Ausland 7,00 Mark)

sind fällig! Wir bitten um gefällige Ueberweisung (Postscheckkonto Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Ab. Gi. Berlin 809, Zürich VIII 11019 oder Wien 156763 oder Kreditanstalt der Deutschen in Prag II) des Betrages, um unnötige Porto- und Nachnahmespesen zu ersparen. **Postbezieher zahlen an den Briefträger;** wer bisher an uns zahlte oder künftig von uns beziehen will, darf beim Briefträger weder bestellen noch an ihn bezahlen. Abbestellungen müssen bis zum **15.** des Monats **vor** Quartalsbeginn in unseren Händen sein, sonst erfolgt Weiterbelieferung bis zum folgenden Quartalsbeginn.

Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“, Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.



Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3277. Wer fabriziert die **Stopfbüchsenpackung „Para-Medina"?**

Nr. 3278. Wer ist Fabrikant von **Gärspunden mit Aluminiumeinlage?**

Nr. 3281. Wer ist Fabrikant der **Rappaplatte?**

Nr. 3284. Wer ist Fabrikant dreieckiger, keilförmiger **Rotgummiteile für große Percussionshämmer** nach Taylor?

Nr. 3285. Wer ist Fabrikant sogen. **Kanalspülblasen?**

Nr. 3286. Wer ist Hersteller der **Seiden - Kautschukbinde „Trados"?**

Nr. 3293. Wer ist Hersteller des **Saugerhalterringes „Knirps"?**

Nr. 3296. Wer ist Fabrikant des Dampfbadeapparates **„Universal"** für Hausgebrauch?

Nr. 3302. Wer ist Hersteller von **Gummi-Haar-Riemen** (gemischt?), wie sie vorzugsweise nach Madras exportiert werden?

Nr. 3304. Wer ist Hersteller von **„Fabreeka"-Riemen?**

Nr. 3311. Wer ist Hersteller der Metallpackungen Patent „Schöne" und Patent **„Drach"?**

Nr. 3317. Wer ist Hersteller der **Benzin-Dichtungen** Marke „Rappa Jointing"?

Nr. 3318. Wer ist Hersteller der **„Berolina"-Treibriemennähmaschine?**

Nr. 3321. Wer fabriziert **Imitationen chirurgischer Gummiwaren** für Schaufensterzwecke aus Celluloid bzw. mit Celluloid-Ueberzug (nicht Holz)?

Nr. 3327. Wer ist Hersteller von **Zopfhaltern** aus Leder mit Druckknopf und **Gummizähnen?**

Nr. 3331. Wer fabriziert **„Peroit"?**

Nr. 3332. Wer fabriziert **Gummi-Montierungen** für beiderseits offene Milchflaschen (eine Seite Sauger, andere Seite Ventil)?

Nr. 3333. Wer fabriziert **Platten zum Abdecken,** hitzbeständig bis 1300°?

Nr. 3334. Wer ist Hersteller von **Heizkörpern,** für den sogenannten „Vulkanisierflicks"?

Nr. 3336. Wer ist Hersteller der **Hartgummikanülen „Multiplex"?**

Nr. 3339. Wer ist Hersteller des **Schlauch-Konservierungsmittels „Pneumacit"?**

Nr. 3341. Wer fabriziert **Radiergummi** mit dem Aufdruck **„Lion Brand Nr. 156"?**

Nr. 3343. Wer ist Hersteller der **Jenkinsringe mit Stempel „Löwe mit Anker"?**

Nr. 3344. Wer ist Hersteller von **„Rubbolin"?**

Nr. 3346. Wer ist Fabrikant der **Patentgummileder-Marke „Uskide"** und **„Dryden"?**

Nr. 3347. Wer fabriziert **„Celastoid"?**

Nr. 3348. Wer ist Fabrikant der **Reparaturmasse „Stringo"?**

Nr. 3349. Wer liefert **Anthygronband?**

Nr. 3350. Wer ist Hersteller der **„Corrigenta-Fesselbinde"** (Seidenkautschukbinde)?

Nr. 3351. Wer baut **Apparate zum automatischen Auflegen der Blechscheiben auf die Nagellochstifte von Absatzformen?**

Nr. 3356. Wer baut **Wärmeschränke zum Anwärmen von Rohgummi und Mischungen?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 3336. Wer fabriziert **Gummiartikel** usw. aller Art für Pferdesport?

Nr. 3352. Wer ist Fabrikant von **Maschinen zum halb- und ganzautomatischen Abschneiden des Grates an Gummiabsätzen?**

Verringerung der Unkosten bedeutet bares Geld.
Karl Linnemann d. J.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus im I. Vierteljahr 1926, verglichen mit 1925.

II.

dz = Doppelzentner. Wert = 1000 Reichsmark.

Andere Waren.

504: **Wachstuch (Packtuch, Packfilz, Ledertuch, Wachsmusselin und Wachstaft und anderes Wachstuch).**

	Januar/März 1926	1925		Januar/März 1926	1925
Einfuhr . . dz	131	113	**Ausfuhr** . . dz	2 696	1 998
Wert	47	47	Wert	891	587
Veredelungsverkehr	—	—	Veredelungsverkehr	157	—
Zollfrei (Rückw.)	22	—	Dänemark . . .	276	250
„ (and. War.)	—	—	Italien	193	—
Zollsatz 20 Rm.	—	—	Niederlande . .	361	519
„ 55 Rm.	97	—	Oesterreich . .	92	97
„ 90 Rm.	12	—	Schweden . . .	194	153
Großbritannien	35	—	Schweiz	225	153
			Saargebiet . .	—	24
			Finnland . . .	—	51
			Rumänien . . .	—	25

505 a: **Gewebe, durch andere Stoffe als Kautschuk, Guttapercha oder Zellhorn wasserdicht gemacht: grobe; Schiefertuch.**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	37	84	**Ausfuhr** . . dz	1 033	850
Wert	3	6	Wert	489	379
Veredelungsverkehr	—	—	Norwegen . . .	62	—
Zollfrei (Rückw.)	—	—	Schweiz	51	152
„ (and. War.)	—	—	Dänemark . . .	—	34
Zollsatz 5 Rm.	13	—	Argentinien . .	—	84
„ 30 Rm.	24	—			

505 b —: **nicht grobe.**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	43	41	**Ausfuhr** . . dz	92	49
Wert	25	23	Wert	91	42
Zollsatz 75 Rm.	—	—	Veredelungsverkehr	5	—
			Rußland . . .	5	—
			Niederlande . .	—	6

506: **Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid).**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	29	6	**Ausfuhr** . . dz	695	609
Wert	15	5	Wert	438	331
Zollfrei (Rückw.)	14	—	Niederlande . .	137	121
Zollsatz 160 Rm.	15	—	Schweden . . .	64	104
			Dänemark . . .	—	75
			Oesterreich . .	—	40
			Rumänien . . .	—	7

507: **Schmirgel-, Bimssteintuch, Feuerstein-, Glas-, Sandleinen.**

	Januar/März 1926	1925		Januar/März 1926	1925
Einfuhr . . dz	66	74	**Ausfuhr** . . dz	3 061	2 008
Wert	8	9	Wert	735	421
Zollfrei (Rückw.)	15	—	Veredelungsverkehr	249	—
Zollsatz 12 Rm.	51	—	Niederlande . .	259	—
			Oesterreich . .	503	655
			Tschechoslowakei	229	226

508 a: **Fußbodenbelag aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen; in der Masse einfarbig, unbedruckt.**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	322	2 217	**Ausfuhr** . . dz	8 035	5 824
Wert	32	222	Wert	836	609
Veredelungsverkehr	—	—	Dänemark . . .	670	645
Zollfrei (Rückw.)	34	—	Großbritannien .	313	—
„ (and. War.)	—	—	Niederlande . .	584	621
Zollsatz 10 Rm.	288	—	Oesterreich . .	295	280
Niederlande . .	125	470	Schweiz	245	169
Schweiz	35	—	Tschechoslowakei	689	895
Spanien	—	—	V. St. v. Amerika	3 478	1 740
			Saargebiet . . .	—	18
			Finnland . . .	—	74
			Ostpolen . . .	—	74

508 b —: **in der Masse einfarbig, bedruckt.**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	162	990	**Ausfuhr** . . dz	12 878	8 389
Wert	19	104	Wert	1 296	817
Veredelungsverkehr	—	—	Finnland . . .	159	—
Zollfrei (Rückw.)	62	—	Niederlande . .	4 675	2 601
„ (and. War.)	—	—	Norwegen . . .	277	—
Zollsatz 12 Rm.	100	—	Oesterreich . .	333	363
Niederlande . .	153	—	Schweden . . .	3 822	2 807
Schweiz	9	473	Schweiz	922	450
			Tschechoslowakei	880	584

509 —: **in der Masse mehrfarbig.**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	306	704	**Ausfuhr** . . dz	9 161	7 796
Wert	44	100	Wert	1 286	1 060
Zollfrei (Rückw.)	34	—	Belgien	322	302
„ (and. War.)	—	—	Dänemark . . .	1 002	769
Zollsatz 18 Rm.	272	—	Finnland . . .	413	527
Niederlande . .	222	250	Niederlande . .	2 054	1 264
Schweiz	5	—	Norwegen . . .	550	741
			Oesterreich . .	653	293
			Schweden . . .	1 825	1 770
			Schweiz	1 067	1 052
			Tschechoslowakei	1 029	531
			Ostpolen . . .	—	160

510: Tapeten, Linkrusta und dergleichen aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen.

	Januar/März 1926	1925		Januar/März 1926	1925
Einfuhr . . dz	—	—	**Ausfuhr** . . dz	149	51
Wert	—	—	Wert	22	7
Veredelungsverkehr	—	—	Veredelungsverkehr	—	—
Zollfrei (Rückw.)	—	—	Niederlande . .	—	5
„ (and. War.)	—	—			

511: Watte zu Heilzwecken.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	25	7	**Ausfuhr** . . dz	4 968	2 448
Wert	4	1	Wert	920	626
Zollfrei (Rückw.)	25	—	Veredelungsverkehr	1310	—
Zollsatz 30 Rm.	—	—	Dänemark . . .	353	148
„ 36 Rm.	—	—	Großbritannien .	1 563	712
			Niederlande . .	413	214
			Oesterreich . .	384	—
			Schweden . . .	566	179
			Lettland . . .	—	96
			Litauen	—	109

(521 a/b) **Aus wasserdichten Geweben (ohne Kautschuk- und Guttaperchagewebe):**

521 a: **Wachstuch-, Sattler-, Täschner- usw. Waren aus groben und anderen wasserdichten Geweben; auch aus Schiefer- oder Schmirgeltuch.**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	67	27	**Ausfuhr** . . dz	2 377	1 451
Wert	57	31	Wert	2 001	1 197
Veredelungsverkehr	—	—	Dänemark . . .	166	76
Zollfrei (Schiffbau)	—	—	Großbritannien	1 079	519
„ (Rückw.)	11	—	Niederlande . .	201	169
„ (and. War.)	—	—	Rußland	5	—
Zollsatz 5 Rm.	2	—	Schweden . . .	112	58
„ 100 Rm.	25	—	Schweiz	64	41
„ 140 Rm.	29	—	V. St. v. Amerika	157	—
Großbritannien .	10	—	Italien	—	40
			China	—	1
			Argentinien . .	—	31

521 b: **Gummiwäsche, sogen. (Halskragen u. dergl.), aus Geweben mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen.**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	7	2	**Ausfuhr** . . dz	75	63
Wert	9	2	Wert	112	94
Zollfrei (Rückw.)	5	—	Großbritannien .	14	—
Zollsatz 300 Rm.	2	—	Niederlande . .	—	15

522 a und c: **Aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen, getränkt usw.:**

522 a: **Kleider und Mäntel.**

	Januar/März 1926	1925		Januar/März 1926	1925
Einfuhr . . dz	45	85	**Ausfuhr** . . dz	196	211
Wert	101	148	Wert	370	394
Zollfrei (Rückw.)	14	—	Veredelungsverkehr	22	—
„ (and. War.)	—	—	Dänemark . . .	26	26
Zollsatz 180 Rm.	—	—	Niederlande . .	27	34
„ 240 Rm.	30	—	Schweden . . .	35	44
„ 440 Rm.	1	—	Saargebiet . .	—	4
Frankreich . . .	4	—			
Elsaß-Lothringen	2	55			
Großbritannien .	5	9			
Oesterreich . .	19	—			

522 c: **Sonstige genähte Gegenstände, auch Sattler- und Täschnerwaren**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	19	*) .	**Ausfuhr** . . dz	1 084	*) .
Wert	45	.	Wert	1 476	.
Zollfrei (Rückw.)	10	—	Dänemark . . .	85	—
Zollsatz 180 Rm.	—	—	Großbritannien	58	—
„ 240 Rm.	9	—	Italien	28	—
„ 440 Rm.	—	—	Niederlande . .	331	—
			Norwegen . . .	27	—
			Oesterreich . .	14	—
			Schweden . . .	78	—
			Schweiz	55	—
			Brit.-Indien . .	62	—
			Argentinien . .	36	—
			Columbien . . .	54	—

651 A 1: **Glanzpappe (Preßspan) und andere hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe sowie andere feine Pappen.**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	189	251	**Ausfuhr** . . dz	7 031	8 144
Wert	14	23	Wert	736	664
Zollfrei (Rückw.)	115	—	Veredelungsverkehr	448	—
„ (and. War.)	—	—	Großbritannien .	1 493	3 015
Zollsatz 6 Rm.	74	—	Italien	578	576
			Rußland	178	—
			Schweden . . .	190	488
			Niederlande . .	—	324
			Japan	—	114
			Austral. Bund .	—	391

651 B: **Vulkanfiber (Platten, Stäbe, Röhren).**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	158	402	**Ausfuhr** . . dz	883	1 054
Wert	58	171	Wert	230	241
Veredelungsverkehr	—	—	Tschechoslowakei	129	234
Zollfrei (Rückw.)	6	—	Oesterreich . .	—	127

*) Ein Punkt an Stelle einer Zahl bedeutet, daß die betr. Angabe nicht gemacht werden kann, weil der Nachweis fehlt, so z. B. bei den stat. Nummern, die ab Oktober 1925 auf Grund des neuen stat. Warenverzeichnisses eine Aenderung des Begriffsumfanges erfahren haben.

	Januar/März 1926	Januar/März 1925		Januar/März 1926	Januar/März 1925
Zollsatz 20 Rm.	105	—			
„ 50 Rm.	47	—			
„ 80 Rm.	—	—			
Großbritannien .	43	—			
Schweden . . .	60	—			
V. St. v. Amerika	43	228			

912 F 6 **Isolationsgegenstände aus Asbest, Asbestpappe, Glimmer oder Mikanit, für die Elektrotechnik (Schutzkasten usw.)**

Einfuhr . . dz	43	218	**Ausfuhr** . . dz	123	130
Wert	21	125	Wert	161	167
Veredelungsverkehr	—	—	Großbritannien .	13	—
Zollfrei (Rückw.)	4	—	V. St. v. Amerika	—	14
„ (and. War.)	—	—			
Zollsatz 60 Rm.	39	—			
Saargebiet . .	15	169			

231 b: **Asbest (Berg-, Erdflachs), roh, gemahlen; Asbestfasern.**

Einfuhr . . dz	14 540	33 569	**Ausfuhr** . . dz	863	267
Wert	1 421	4 715	Wert	60	22
Finnland . . .	174	881			
Großbritannien .	98	—			
Oesterreich . .	151	1 768			
Rußland	541	1 278			
Brit.-Südafrika . .	2 531	4 520			
Kanada	6 144	11 239			
Rußland i. Asien	—	418			
V. St. v. Amerika	4 315	12 069			
Niederlande . .	—	81			

705: **Papier, Pappe aus Asbest, auch mit Zusatz von Kautschuk, z. B. Dichtungsplatten wie Klingerit und dergl.; Asbestzementplatten.**

Einfuhr . . dz	56	228	**Ausfuhr** . . dz	7 507	21 639
Wert	2	8	Wert	444	412
Zollfrei (Schiffbau)	—	—	Veredelungsverkehr	—	—
„ (Rückw.)	—	—	Frankreich . .	340	—
„ (and. War.)	—	—	Elsaß-Lothringen	—	—
Zollsatz 13 Rm.	56	—	V. St. v. Amerika	—	618
„ 30 Rm.	—	—			
„ 60 Rm.	—	—			

706: **Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile aus Asbest.**

Einfuhr . . dz	36	20	**Ausfuhr**	911	663
Wert	8	7	Wert	211	161
Veredelungsverkehr	—	—	Niederlande . .	131	117
Zollfrei (Rückw.)	2	—			
Zollsatz 35 Rm.	32	—			
„ 60 Rm.	2	—			

707: **Gewebe aus Asbest (außer Asbestkautschukgeweben (708)), Platten daraus (Asbesttuchplatten).**

	Januar/März 1926	Januar/März 1925		Januar/März 1926	Januar/März 1925
Einfuhr . . dz	25	52	**Ausfuhr** . . dz	306	286
Wert	8	14	Wert	165	95
Veredelungsverkehr	—	—	Italien	18	—
Zollfrei (and. War.)	—	—	Niederlande . . .	—	132
Zollsatz 70 Rm.	25	—			

708: **Anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (Asbestkautschukgewebe, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche, Schuhe aus Asbestgeweben).**

Einfuhr . . dz	12	100	**Ausfuhr** . . dz	1 324	2 612
Wert	3	13	Wert	469	612
Veredelungsverkehr	—	—	Veredelungsverkehr	—	—
Zollfrei (Rückw.)	7	—	Großbritannien .	80	127
„ (and. War.)	—	—	Italien	77	285
Zollsatz 100 Rm.	5	—	Niederlande . .	99	400
			Oesterreich . .	53	—
			Schweden . . .	55	207
			Schweiz	72	189

909: **Kabel zur Leitung elektrischer Ströme, zur Verlegung in Wasser oder Erde geeignet.**

Einfuhr . . dz	1 516	1 235	**Ausfuhr** . . dz	80 477	67 587
Wert	172	124	Wert	8 463	6 489
Zollfrei (Schiffbau)	12	—	Veredelungsverkehr	346	—
„ (Rückw.)	279	—	Saargebiet . .	68	1 654
„ (and. War.)	—	—	Belgien	2 396	—
Zollsatz 16 Rm.	1 225	—	Dänemark . . .	490	203
Belgien	1 250	—	Danzig	1 274	935
Niederlande . .	190	—	Finnland	980	757
			Großbritannien .	2 544	1 030
			Irisch. Freistaat .	841	—
			Italien	103	11 073
			Lettland . . .	841	211
			Luxemburg . . .	71	148
			Niederlande . .	23 257	12 944
			Norwegen . . .	595	7 392
			Ostpolen . . .	274	3 441
			Poln.-Oberschles.	1 126	2 413
			Westpolen . . .	206	—
			Portugal . . .	369	571
			Rumänien . . .	284	—
			Schweden . . .	3 592	1 211
			Schweiz	545	485
			Spanien	2 229	—
			Aegypten . . .	85	1 655

	Januar/März 1926	1925
Brit.-Südafrika .	1 791	54
Brit. Indien . .	445	—
China	1 540	272
Japan	7 995	30
Niederl.-Indien .	2 245	2 310
Türkei	179	—
Argentinien . .	18 955	12 384
Chile	1 095	426
Uruguay . . .	49	1 572
Nicht ermittelt .	1 495	—
Bulgarien . . .	—	97
Peru	—	104
Griechenland . .	—	670
Brasilien . . .	—	331

466: **Taue, Seile Stricke; Bindfaden aus Baumwollengespinsten von mehr als 1 mm Durchmesser.**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	5	20	Ausfuhr . . dz	32	62
Wert	5	12	Wert	20	39
Veredelungsverkehr	—	—			
Zollfrei (Rückw.)	—	—			
„ (and. War.)	—	—			
Zollsatz 50 Rm.	5	—			

467 a: **Schläuche, grobe; grobe Gurte, gewebt oder gewirkt.**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	7	20	Ausfuhr . . dz	76	134
Wert	3	7	Wert	62	97
Zollsatz 70 Rm.	—	—	Argentinien . .	8	—
			Saargebiet . . .	—	18

467 b: **Treibriemen aus Baumwolle, Wolle und anderen Tierhaaren, gewebt oder gewirkt.**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	18	4	Ausfuhr . . dz	2 229	1 909
Wert	7	1	Wert	1 053	927
Zollfrei (Rückw.)	8	—	Ostpolen . . .	42	86
„ (and. War.)	—	—	Rumänien . . .	201	19
Zollsatz 70 Rm.	10	—	Schweden . . .	145	155
			Aegypten . . .	307	251
			Brit.-Indien . .	574	398
			Niederl.-Indien .	156	137
			Argentinien . .	22	60
			Chile	10	9
			Oesterreich . .	—	73
			Poln.-Oberschles.	—	27

484: **Taue, Seile, Stricke, Bindfaden über 1 mm.**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	340	224	Ausfuhr . . dz (außer Bindfaden)	4 358	3 997
Wert	27	18	Wert	587	595
Veredelungsverkehr	16	—	Veredelungsverkehr	550	—
Zollfrei (Schiffsbau)	—	—	Estland . . .	120	282
„ (Bedarf für ausgehende deutsche Schiffe)	42	—	Niederlande . .	454	841
„ (Rückw.)	11	—	Danzig	—	138
„ (and. War.)	—	—			
Zollsatz 18 Rm.	153	—			
„ 40 Rm.	118	—			

908 a: **Elektrizitätssammler, deren Ersatzplatten (Elektroden): ohne Zellhorn, ähnliche Formerstoffe oder Hartkautschuk.**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	49	739	Ausfuhr . . dz	12 027	9 822
Wert	8	82	Wert	1 967	1 675
Veredelungsverkehr	[illegible]	—	Dänemark . . .	1 340	918
Zollfrei (Schiffbau)	[illegible]	—	Finnland . . .	131	—
„ (Rückw.)	5	—	Großbritannien .	347	418
Zollsatz 6 Rm.	44	—	Niederlande . .	1 069	1 104
V. St. v. Amerika	4	—	Ostpolen . . .	32	401
			Schweden . . .	5 785	3 533
			Brit.-Südafrika .	290	187
			Argentinien . .	600	647
			Danzig	—	345
			Norwegen . . .	—	135
			Poln.-Oberschles.	—	76

908 b: —: **mit Zellhorn, ähnlichen Formerstoffen oder Hartkautschuk.**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	13	163	Ausfuhr . . dz	1 343	1 899
Wert	5	45	Wert	443	508
Veredelungsverkehr	—	—	Niederlande . .	246	—
Zollfrei (Schiffbau)	—	—	Schweden . . .	64	188
„ (Rückw.)	—	—	Argentinien . .	—	—
Zollsatz 24 Rm.	13	—	Brasilien . . .	203	69
			Brit.-Südafrika .	—	91

485 a: **Eimer, Gurte, Hängematten, Netze, Schläuche, Treibriemen und dergleichen Seilerwaren.**

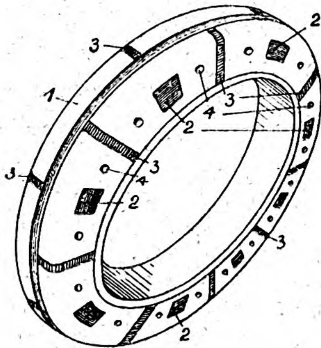
	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	5	28	Ausfuhr . . dz	424	695
Wert	2	12	Wert	216	314
Veredelungsverkehr	—	—	Niederlande . .	33	67
Zollfrei (Rückw.)	—	—			
„ (and. War.)	—	—			
Zollsatz 65 Rm.	5	—			

468: **Dochte, gewebt, geflochten, gewirkt.**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	7	5	Ausfuhr . . dz	319	331
Wert	3	2	Wert	165	182
Veredelungsverkehr	—	—	Niederlande . .	34	—
Zollfrei (Rückw.)	1	—	Griechenland . .	—	32
„ (and. War.)	—	—			
Zollsatz 120 Rm.	6	—			

Neue Patente und Gebrauchsmuster

Elastischer Vollgummireifen. D. R. P. Nr. 429 022 vom 16. Juni 1925 für Franz Streit, Hamburg (veröff. 17. Mai 1926). Zusatz zum Patent Nr. 423 117. Durch das Patent Nr. 423 117 ist ein Vollgummireifen für Kraftfahrzeuge aus Gummiteilen verschiedener Härte unter Schutz gestellt, der zur Erhöhung seiner Elastizität an beiden Seitenflächen zwischen je zwei aus Weichgummi bestehenden Streifen in den härteren Gummiteilen je eine mit Weichgummi ausgefüllte Aushöhlung besitzt. Es hat sich nun gezeigt, daß die Weichgummieinlagen bei starker Belastung durch den hohen auf ihnen ruhenden Druck leicht aus den Aushöhlungen heraus-



gedrückt werden. Um dieses zu vermeiden und gleichzeitig zur Erhöhung der Elastizität des Reifens beizutragen, ist es vorteilhaft, jeweils gegenüber den seitlichen, mit Weichgummi ausgefüllten Aussparungen mit Weichgummi ausgefüllte Ausschnitte anzubringen, die sich etwa von der Mitte der Lauffläche bis zur Basis des Reifens erstrecken und beispielsweise ein Drittel des Reifenquerschnittes ausmachen. Diese mit Weichgummi gefüllten Ausschnitte werden zusammen mit dem ganzen Reifen vulkanisiert. Die Aussparungen und Ausschnitte werden auf dem Umfang des Reifens versetzt angeordnet, so daß rechts und links immer eine Aussparung mit einem Ausschnitt abwechselt. Die Abbildung zeigt eine schaubildliche Darstellung des Reifens. **Patent-Anspruch:** Elastischer Vollgummireifen für Kraftfahrzeuge aus Gummiteilen verschiedener Härte gemäß Patent Nr. 423 117 dadurch gekennzeichnet, daß jeweils gegenüber den seitlichen, mit Weichgummi ausgefüllten Aussparungen 2 mit Weichgummi ausgefüllte Ausschnitte 3 angebracht sind, die sich etwa von der Mitte der Lauffläche bis zur Basis des Reifens erstrecken, und zwar so, daß die Weichgummieinlagen versetzt zueinander angeordnet sind.

Schutzhülse aus Gummi für Korbmöbelfüße. Ernst Liborius, Offenbach a. Main. G.-M. Nr. 950 422. Es handelt sich um etwa 12 cm lange schlauchartige Hülsen, die über die Füße von Korbmöbeln gezogen werden und durch die Elastizität des zu verwendenden Materials die Oberflächenform der Füße vorteilhaft hervortreten lassen. Selbst abwaschbar, verhindern die Hülsen jede Beschmutzung und Beschädigung, insbesondere das häufige Sichabwickeln der Rohrumwicklung.

Ausländische Patente.

rg. **Behälterverschluß aus Gummi.** Dänisches Patent Nr. 36 028 für Agent Johannes Christensen, Kopenhagen, geschützt ab 30. März 1925. Der Verschluß hat die Form einer ebenen, kreisrunden, dünnen Gummischeibe, deren etwa ½ cm breiter äußerster Rand durch Umbiegen oder auf andere Weise weniger elastisch gemacht ist als ihr übriger Teil und der beim Gebrauch in eine Vertiefung unter dem obersten Rand des Behälters eingreift. In dieser Lage bildet der Verschluß einen luftdicht festsitzenden, leicht abnehmbaren und wieder anzubringenden Deckel.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Gummibadewanne. Angem. 27. Mai 1925, A 3049—25 für B. Steiner, Wien (veröff. 15. Mai 1926). Kl. 34c.

Aufblasbarer Gummihohlkörper und Verfahren zu dessen Herstellung. Angem. 4. April 1925, A 1960—25 für Dr. Doragi & Co., Budapest (veröff. 15. Mai 1926). Kl. 39a.

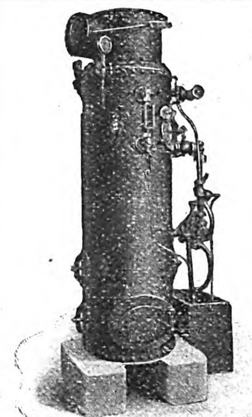
Reichs-Patente.

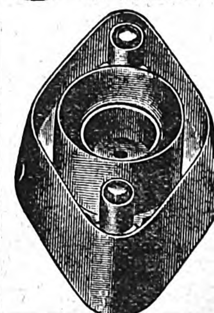
Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30d. 17. H. 99 504. William George Hill, Queensville, Canada; Vertr.: Dr. L. Gottscho, Pat.-Anw., Berlin W 8. Kugelförmiges Pessar aus Gummi oder dergleichen. 4. Dezember 1924. Canada 22. Dezember 1923.





39a. 10. V. 20 074. Gustav Vogelsang, Herford i. W. Vorrichtung zum Auflegen von Metallplättchen auf Formstifte, insbesondere bei der Herstellung von Gummiabsätzen. 30. März 1925.

39a. 20. H. 96 287. Alfred Hufnagel, Großbesten b. Berlin. Verfahren zur Herstellung von Kammplatten. 29. Februar 1924.

39b. 22. C. 35 010. Firma Consortium für elektrochemische Industrie G. m. b. H., München. Verfahren zur Herstellung linoxynähnlicher Massen. 18. Juni 1924.

39b. 23. M. 80 443. Dr. Meilach Melamid, Freiburg i. B., Urachstraße 9 Verfahren zur Herstellung von plastischen Massen. 6. Februar 1923.

45f. 21. B. 109 795. Jules Bosch, Haag; Vertr.: Dipl.-Ing. W. Massohn, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Messer mit gebogener Schneide zum streifenförmigen Abschälen der Rinde von Kautschukbäumen. 26. Mai 1923.

Zurücknahme der Anmeldung.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt als zurückgenommen:

77f. 7. A. 42 460. Puppen- oder Tierkopf aus Weichgummi mit Stimme. 3. Dezember 1925.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 22. 430 638. Clara Herrmann, geb. Stahn, Hanau a. M., Hirschstraße 10. Aus Gummi bestehende, gegen Wundscheuern der Oberschenkel dienende Schenkelbinde. 1. November 1924. H. 101 795.

39a. 9. 430 792. Fritz Kempter, Stuttgart, Heinestraße 10. Knetmaschine. 26. Juni 1925. K. 94 739.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

21c. 950 382. Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Berlin-Siemensstadt. Gummischlauchleitung mit einer zwischen den Gummimänteln angeordneten Schutzerdungsleitung. 12. Mai 1925. S. 57 537.

30d. 950 875. Johanna Niedenhoff, geb. Schiffgens, Aachen, Arndtstraße 21. Frauenmonatsbinde aus Gummi mit eigener Absaugdecke. 9. April 1926. N. 24 438.

34i. 950 422. Ernst Liborius, Offenbach a. M., Senefelderstraße 73. Schutzhülse aus Gummi für Korbmöbelfüße. 19. April 1926. L. 59 404.

34k. 950 418. Kurt Rosenbohm, Hannover, Gr. Aegidienstraße 21. Gummischwamm. 16. April 1926. R. 66 531.

39a. 950 955. A.-G. Metzeler & Co., München. Gebrauchsgegenstand aus geformtem Gummi. 21. April 1926. A. 42 684.

71a. 950 386. Emil Günther, Radebeul, und Alfred Schöbel, Dresden, Annenstraße 38. Auswechselbarer Gummiabsatz für Schuhwerk. 29. Juli 1925. G. 59 476.

71a. 950 640. Liselotte Brockmann, geb. Litkemann, Schwelm. Gummiabsatz mit Befestigungseinlage. 24. April 1926. B. 116 876.

71a. 950 860. Otto Toczek, Köln-Lindenthal, Kringsweg 15. Werkstück zur Herstellung der Gummibekleidung von Schuhabsätzen. 6. Februar 1926. T. 28 132.

Jahresbericht des Verbandes der Vereine Creditreform E. V.

über das 45. Geschäftsjahr 1925/26 ist erschienen und gibt wiederum einen wertvollen Ueberblick über die wirtschaftliche Entwicklung der Berichtsperiode, die eine Katastrophe schlimmster Art war und ähnlich auf die Geschäftswelt gewirkt hat, wie im berüchtigten Inflationsjahre 1923 die Verflüchtigung des Papiermarkbesitzes.

Was der 56 Quartseiten umfassende Bericht über die Wirksamkeit des Verbandes schreibt, der über mehr als 1000 Auskunftsstellen (Vereine, Filialen, Vertretungen) und über ein engmaschiges Korrespondentennetz in der ganzen Kulturwelt verfügt, ist ebenfalls geeignet, das allgemeine Interesse in Anspruch zu nehmen. Bei den unsicheren und schwankenden Verhältnissen im letzten Jahre war es besonders schwierig, zuverlässige Auskünfte zu erteilen. Neben der schriftlichen und mündlichen Auskunftserteilung haben namentlich auch die Schuldeneinziehungs-Abteilungen der Vereine Creditreform im In- und Auslande eine sehr erfolgreiche Tätigkeit entwickelt.

In hergebrachter Weise hat der Verband der Vereine Creditreform auch im letzten Geschäftsjahre wieder eine umfängliche Tätigkeit im Sinne einer allgemeinen Wirtschaftsförderung entwickelt, indem er aus seiner umfassenden Praxis heraus neue Vorschläge gegen Mängel oder für zeitgemäße Neuerungen auf dem Gebiete der Wirtschaft, des Verkehrs, der Gesetzgebung und der Verwaltungspraxis gebracht hat. Unter anderem beschäftigte sich der Verband mit der Abänderung des G. m. b. H.-Gesetzes, mit dem gerichtlichen Zwangsvergleich außerhalb des Konkurses, mit der buchmäßigen Aufzeichnungspflicht der Minderkaufleute, der erleichterten Erschließung behördlicher Register und Aufzeichnungen, der Sicherungsübereignung und dem Sicherungskauf, mit Forderungen der Wirtschaft zur Steuerreform und zum Finanzausgleich, der Beschleunigung der Güterbeförderung und der Neuorganisation der Güterauflieferung bei der Reichsbahn. Der Bericht gibt auch Aufschluß über alle aktuellen wichtigen Fragen des Auskunfts- und Kreditwesens. (flp)

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **J. E. Ausbüttel, Dortmund**, Johannesstraße 16, die seit dem Jahre 1894 besteht, hat eine neue, vorzüglich ausgestattete und reichhaltig illustrierte Verbandstoff-Preisliste, sowie eine Auszugspreisliste der gangbarsten Krankenpflegemittel, herausgegeben, die sicherlich das Interesse ihrer Kunden in weitestgehendem Maße finden wird. Die Firma, die in Bielefeld eine Zweigniederlassung und außerdem in Köln ein Auslieferungslager unterhält, ist dafür bekannt, daß sie nur an Wiederverkäufer liefert und nicht an Selbstverbraucher, wie Krankenkassen, Krankenhäuser, Aerzte, Hebammen usw. Ferner ist die Firma dafür bekannt, daß nur erste Qualitäten in ansprechender Aufmachung geliefert werden und daß trotzdem die Preise infolge äußerster Kalkulation für den Einkauf günstig sind.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Berlin. Jute-Union, Aktiengesellschaft für Jute und Säcke-Industrie. Herr Eugen Schmidt ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Zum Vorstandsmitglied ist Herr Kaufmann Carl Metschies, Berlin-Friedenau, bestellt.

Berlin. Theodor Thurbahn & Co., Gummiwaren, G. m. b. H. Die Firma ist gelöscht.

Blankenburg a. Harz. Migua, Mitteldeutsche Gummi- und Asbest-Gesellschaft m. b. H. Der Kaufmann Herr Rudolf Lange ist zum zweiten Geschäftsführer bestellt. Beide Geschäftsführer sind ein jeder für sich allein zeichnungsberechtigt.

Breslau. Schlesische Gummiwaren-Industrie Max Wels. Neue Inhaberin ist die verehelichte Kaufmann Frau Helene Wels, geborene Fischer, in Breslau. Der Uebergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch die verehelichte Kaufmann Frau Helene Wels, geborene Fischer, zu Breslau, ausgeschlossen.

Düsseldorf. Anhaltische Asbest- und Packungswerke Hans Müller, Leopoldshall, Zweigniederlassung Düsseldorf. Die Firma ist von Amts wegen gelöscht.

Heidenheim-Brenz. Gummiwerke Becker A.-G. Die ordentliche Hauptversammlung vom 29. Mai genehmigte die Bilanz mit Gewinn- und Verlustrechnung. Wegen der im letzten Jahre beschlossenen Sanierung des Unternehmens wird bekanntlich keine Dividende verteilt, sondern der ganze Sanierungsgewinn zusammen mit dem Rohgewinn des Unternehmens zu Abschreibungen und Rückstellungen verwendet. Die Bilanz weist bei 120 000 Rm. Aktienkapital jetzt 37 000 Rm. Rücklagen auf. Der Vorstand berichtet, daß die Aktivwerte besonders vorsichtig aufgenommen sind und daß im neuen Geschäftsjahr die Aussichten insofern günstiger sind, als die Gesellschaft gegenwärtig zu lohnenden Preisen beschäftigt ist. In den Aufsichtsrat wurde Herr Fabrikbesitzer Dr. Ernst Tölle, Köln, zugewählt.

Leipzig. Phil. Penin Gummiwarenfabrik Akt.-Ges. Der Abschluß für 1925 weist einen Verlust von 178 270 (i. V. 335 731) Mark aus, zu dessen Deckung die Reservefonds herangezogen werden sollen. Die Generalversammlung wird auch über eine Zusammenlegung des Stammaktienkapitals von 1,5 Mill. M im Verhältnis 5 : 1 und gleichzeitige Wiedererhöhung auf 500 000 M sowie die Ausgabe von 450 000 M 10prozentiger Vorzugsaktien zu beschließen haben. Den Stammaktionären soll ein Bezugsrecht auf die Vorzugsaktien eingeräumt werden. — Schon im vorigen Jahre ist eine Zusammenlegung der Stammaktien im Verhältnis 4 : 3 zur Beseitigung der Unterbilanz und Umwandlung der 18 000 M Vorzugsaktien in Stammaktien erfolgt. Außerdem wurde das Kapital um 372 000 M auf 1,5 Mill. M erhöht.

Weida. Weidaer Jute-Spinnerei und Weberei Akt.-Ges. Durch Beschluß der ordentlichen Generalversammlung vom 4. Mai 1926 ist § 2 des Gesellschaftsvertrags wie folgt geändert worden: Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung, der Ankauf und der Vertrieb von Fabrikaten aus Jute und anderen Faserstoffen sowie die Uebernahme aller damit zusammenhängenden Geschäfte. Die Gesellschaft ist befugt, im In- und Auslande Zweigniederlassungen oder Agenturen zu errichten, andere Unternehmungen zu erwerben, sich an solchen zu beteiligen oder sich mit anderen Personen oder Gesellschaften zu einem gemeinschaftlichen Geschäftsbetrieb oder zur gemeinsamen Verfolgung ihrer Interessen zu verbinden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Augsburg. Sapodo Gesellschaft m. b. H., Fabrikation hygienischer Artikel. Herstellung und Verkauf hygienischer Artikel. Stammkapital: 6000 Rm. Geschäftsführer sind die Herren Fritz Eymer, Ingenieur, Hans Unsin, Kaufmann, beide in Augsburg. Beide sind zusammen vertretungsberechtigt. Der Gesellschafterin Margarete Eymer ist Prokura in der Weise erteilt, daß sie gemeinsam mit dem Geschäftsführer Unsin die Firma zeichnet.

Bremen. Wiedow & Abeltshauser, Vulkanisieranstalt, Handel mit Reifen und Autozubehör, Falkenstraße 18 a.

Köln. L. Heydt & Cie. G. m. b. H., Neußer Straße 5, wohin der Sitz von Bretten verlegt ist. Gegenstand des Unternehmens: Fabrikation und Vertrieb von technischen Artikeln, insbesondere von Gummiwaren. Stammkapital: 500 Rm. Geschäftsführer: Herr Ludwig Heydt, Direktor, Köln.

Wien. „Albis" Vertrieb technischer Bedarfsartikel Dr. F. Stransky, III., Daffingergasse 1. Betriebsgegenstand: Handel mit technischen Bedarfsartikeln, soweit derselbe nicht an eine Konzession gebunden ist. Inhaber: Dr. Friedrich Alfred Stransky in Wien.

Kapitalumstellungen.

Berlin. Helsingborgs Gummifabriks-Galoscher Aktiengesellschaft Tre Torn zu Berlin. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 28. Februar 1925 ist das Grundkapital auf 55 000 Rm. umgestellt. Die Generalversammlung kann einem oder mehreren einzelnen Vorstandsmitgliedern die Berechtigung erteilen, die Gesellschaft allein zu vertreten. Zum weiteren Vorstandsmitglied ist Herr Kaufmann Henry Dunker, Helsingborg, bestellt. Er ist berechtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Leipzig. Leipziger Gummiwaren-Akt.-Ges. vorm. Julius Marx, Heine & Co. Die Gesellschaft, die sich schon einige Zeit in finanziellen Schwierigkeiten befindet und für das abgelaufene Geschäftsjahr 1925 mit einem weiteren Anwachsen der Unterbilanz rechnet, schlägt jetzt eine Herabsetzung ihres Stammaktienkapitals im Verhältnis von 5 : 1 von 575 000 auf 115 000 Rm. vor. Ferner sollen die Vorzugsaktien A und B im Verhältnis 2 : 1, also von 3000 auf 1500 Rm. und 10 000 auf 5000 Rm. zusammengelegt werden. Die Generalversammlung wird auf den 23. Juni einberufen.

Rohkautschuk-Gesellschaften.

Antwerpen. „Sipef"-Gummiplantagentrust. Der Bruttoertrag des Geschäftsjahres 1925 beträgt 18,96 Millionen belg. Fr. gegen 9,53 im Vorjahr, der Reingewinn steigt von 5,02 auf 13,48 Mill. Fr. Die in Vorschlag gebrachte Bruttodividende von 30 Prozent auf das Aktienkapital von 25 Mill. Fr. erfordert 7,5 Mill., die offenen Reserven erhalten 3 Millionen. Durch die belgischen Steuern reduzieren sich die 30 Fr. per Aktie auf 25,05 belg. Fr. oder rund 4 Schweizer Franken, falls nicht bis zur Kuponabtrennung weitere Dividendenreduktionen eintreten. In den beiden vorhergehenden Jahren betrug die Nettodividende in Schweizer Franken umgerechnet 2,25 und 2,05 Fr. Durch den Sturz des belgischen Frankens wird also eine Verdreifachung der Dividende eine recht knappe Verdoppelung. Die Gesellschaft hat im abgelaufenen

Jahre den Rest ihrer Obligationenschuld amortisiert und hat nach der belgischen Finanzpresse ihr Portefeuille holländisch-indischer und englischer Plantagenaktien zum letztjährigen Börsenwert in belgischen Franken eingestellt, ohne die Hausse zu berücksichtigen. Uebrigens spielt sie neben der Rolle einer Beteiligungsgesellschaft noch die des Bankiers ihrer Beteiligungen.

rg. **London.** Amalgamated Rubber Estates, Ltd., verteilt aus 184 837 (54 677) £ Gewinn, worin für die neuerworbene Pflanzung der Gewinn von 6 Monaten eingeschlossen ist, 18 (10) Prozent und macht 31 632 (11 100) £ Uebertrag.

rg. **London.** Selangor River Rubber Estates, Ltd., verteilt aus 83 041 (21 868) £ Gewinn 20 (6) Prozent, macht 9000 (0) £ Rücklage und 19 016 (11 896) £ Uebertrag.

rg. **London.** Third Mile (F. M. S.) Rubber Co., Ltd., schüttet aus 56 957 £ Gewinn 55 Prozent Dividende aus.

rg. **London.** United Sumatra Rubber Estates, Ltd., benutzt 52 334 (19 007) £ Reingewinn zu 22½ (10) Prozent Dividende mit 49 500 £ und 8697 (5862) £ Uebertrag.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Altona-Ottensen. „Helios" Auto-Werkstätten und Vertriebsgesellschaft m. b. H. Die Firma ist erloschen.

Berlin. Ford-Motor-Company Aktiengesellschaft. Herr Kaufmann Hugh Stanley Jenkins, Manchester, ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Der Kaufmann Herr George Carlson, Berlin, ist zum Vorstand bestellt.

Braunschweig. Braunschweiger Automobilwerke Reimers & Dummer. Die Firma ist abgeändert in Reimers & Dummer.

Ludwigshafen. Automobil-Handels-Gesellschaft m. b. H. Rhein-Mosel. Die Liquidation ist beendet. Die Firma ist erloschen.

Schweidnitz. Bolko-Motoren und Fahrzeugfabrik Schweidnitz. Der Kaufmann Herr Arthur Barndt in Schweidnitz ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten und die Firma ist in „Arba"-Werkstätte, Automobil-Reparatur und Vertriebsgesellschaft, Arthur Barndt & Co. geändert. Offene Handelsgesellschaft.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. The Goodyear Tire & Rubber Co. G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb von Automobilreifen und sämtlichen sonstigen Gummiwaren und Vertrieb von Automobilzubehörteilen sowie Erwerb und Ausnutzung von für dieses Unternehmen in Betracht kommenden Patenten. Stammkapital: 250 000 Rm.

Dresden. Afric, Autohandelsgesellschaft m. b. H. Handel mit Automobilen, Motorrädern, Zubehörteilen und den einschlagenden Bedarfsartikeln sowie Reparatur von Automobilen und Motorrädern in eigenen Werkstätten. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Düsseldorf. Heck & Co., G. m. b. H., Gartenstraße 120 a. Fabrikation und Vertrieb von Autozubehörteilen. Stammkapital: 7500 Reichsmark.

Halle a. S. Piernay & Simon, G. m. b. H. Uebernahme von Vertretungen in Automobilbereifungen und Automobilzubehör sowie Vertrieb derselben. Stammkapital: 5000 Rm.

Haltingen. Deutsche Donnet-Zedel Automobilwerke G. m. b. H. Bau und Vertrieb von Kraftfahrzeugen. Stammkapital: 20 000 Rm.

Hudemühlen-Flecken. Fr. Körber Kraftfahrzeug-Gesellschaft m. b. H. Anschaffung und Vertrieb von Motoren, Kraftfahrzeugen und Fahrrädern sowie Ersatzteilen. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Karlsruhe. Autobetriebs-Gesellschaft m. b. H. Beförderung von Personen und Lasten gegen Entgelt, An- und Verkauf sowie Herstellung und Instandsetzung von Fahrzeugen aller Art. Stammkapital: 18 000 Rm.

Nürnberg. Siegfried-Garagen Gesellschaft für Kraftfahrzeuge m. b. H., Brunhildstraße 8. Handel mit Kraftfahrzeugen, Zubehörteilen und Betriebsstoffen sowie Ausführung von Reparaturen an Kraftfahrzeugen und Vermietung von Garagen und Fortführung der Abteilung Siegfried-Garagen der Bayerischen Reißzeugfabrik Akt.-Ges. Stammkapital: 5000 Rm.

Ulm a. Donau. Auto-Reparatur und -Handelsgesellschaft m. b. H „Auto-Sigg". Reparatur von Kraftfahrzeugen und Motoren jeder Art sowie Handel mit Kraftfahrzeugen im In- und Ausland. Stammkapital: 5400 Rm.

Wandsbek. Auto-Großgaragen Wandsbek, G. m. b. H. U. a. Vermietung von Automobilgaragen, Ein- und Verkauf und Reparatur von Personen- und Lastkraftfahrzeugen aller Art, sowie Handel mit zugehörigen Ersatzteilen und Betriebsstoffen, ferner Uebernahme von Vertretungen und Beteiligung an gleichen oder ähnlichen Unternehmungen. Stammkapital: 5000 Rm.

Kapitalumstellungen.

Bochum. Kraftwagen - Handels - Gesellschaft m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 20. April 1926 ist das Stammkapital auf 30 000 Rm. umgestellt.

Geschäftsaufsichten.

Aschaffenburg. Das Amtsgericht Aschaffenburg hat mit Beschluß vom 31. Mai 1926 die Geschäftsaufsicht über die Firma Unterfränki-

sches Spezialhaus für Kraftfahrzeuge und Fahrräder, Thomas Meßner, Wermbachstraße 30, Inhaberin Elisabeth Meßner, als durch rechtskräftig bestätigten Zwangsvergleich beendet aufgehoben.

Aschaffenburg. Das Amtsgericht Aschaffenburg hat mit Beschluß vom 28. April 1926 die Geschäftsaufsicht über die Firma Georg Hirsch, Auto-Zentrale in Aschaffenburg, als durch rechtskräftig bestätigten Zwangsvergleich beendet, aufgehoben.

Freiburg (Breisgau). Nachdem der Beschluß, durch den der Zwangsvergleich bestätigt wurde, Rechtskraft erlangt hat, ist die Geschäftsaufsicht über die Firma Gummiwerk Ph. Meyer in Freiburg i. Br., Thurnseestraße, gemäß § 69 G.-A.-VO. beendigt.

Heidelberg. Die Geschäftsaufsicht für die Firma Ernst Engelmann, Sportartikel in Heidelberg, ist durch rechtskräftig bestätigten Zwangsvergleich am 8. Mai 1926 beendigt.

Ludwigsburg. Die Geschäftsaufsicht über die Firma Zenith Fahrradwerke Novo A.-G. in Ludwigsburg ist nach Rechtskraft des Zwangsvergleichs vom 23. April 1926 gemäß § 70 Geschäfts-Aufsichtsverordnung beendigt.

Trier. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Firma Gebrüder Schmitz, Fahrradwerke in Trier, ist beendigt, nachdem der Beschluß, durch den der Zwangsvergleich bestätigt worden ist, Rechtskraft erlangt hat.

Weimar. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Firma Thüringische Fahrradgesellschaft m. b. H. in Weimar wird nach rechtskräftiger gerichtlicher Bestätigung des Vergleichs aufgehoben.

Konkurse.

Alsfeld (Hessen). Nach rechtskräftiger Bestätigung des Zwangsvergleichs vom 6. Mai 1926 wird das Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Sporthaus Schützenhof Georg Engelke in Alsfeld aufgehoben.

Berlin. Das Konkursverfahren über das Vermögen der „Aweco" Gabardine- und Gummimäntel-Fabrik Akt.-Ges., Klosterstraße 88/90, ist infolge Schlußverteilung nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins hierdurch aufgehoben.

Bocholt. Peco Regenmäntelfabrik m. b. H. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Hebberling, Bocholt. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 1. Juli 1926. Anmeldefrist bis zum 8. Juli 1926.

Ludwigsburg. Das Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Jost & Rößler, Fabrik für Gummilösung, offene Handelsgesellschaft in Asperg, wird, nachdem der in dem Vergleichstermin vom 30. April 1926 angenommene Zwangsvergleich durch rechtskräftigen Beschluß vom 30. April 1926 bestätigt ist, hierdurch aufgehoben.

Mösbach. Das Konkursverfahren über das Vermögen des Fahrradhändlers Herrn Wendelin Beiner aus Mösbach ist eingestellt, weil eine den Kosten des Verfahrens entsprechende Konkursmasse nicht vorhanden ist.

Schafflund. Das Konkursverfahren über das Vermögen des Fahrradhändlers Herrn Carl Callsen in Schafflund wird nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins hierdurch aufgehoben.

Jubiläen.

Chemnitz. Am 20. Mai feierte Herr Wilhelm Dittmann, Kyffhäuserstraße 13, das 25jährige Dienstjubiläum als Angestellter der Wanderer-Werke Schönau b. Chemnitz.

Hannover. Am 15. Juni d. J. blickt Herr Direktor Julius Blumenberg auf eine 25jährige Tätigkeit bei der Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie als langjähriger Leiter der Finanzabteilung dieses Unternehmens zurück.

Auszeichnungen.

Hannover. Ehrenurkunden der Industrie- und Handelskammer zu Hannover wurden für 25jährige Tätigkeit den Herren Fritz Berkelmann, kaufmännischer Angestellter, Oskar Gewecke, Handlungsbevollmächtigter, und Max Rösner, sämtlich bei der Firma Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover, tätig, verliehen.

Petrzalka-Bratislava. Aus Anlaß des 60. Geburtstages ihres hochgeehrten Seniorchefs, des Herrn Generaldirektors Kommerzialrat Julius Marburg, entbieten ihm auf diesem Wege die herzlichsten Glück- und Segenswünsche die Werkmeister der Gummi- und Balatawerke „Matador".

Berichtigung. Zu der Veröffentlichung auf Seite 2002 betreffend die Firma Asbest und Gummi W. Richard Putze, Berlin, ist ergänzend mitzuteilen, daß die dortgenannten Herren Hans Furchner bereits Mitte Oktober 1924 und Ernst Kleeberg schon am 31. Mai 1924 aus der genannten Firma ausgeschieden sind und niemals Prokuristen der Asbest- und Gummi-Werke W. Rich. Putze waren.

Vom Ausland.

Antwerpen. Société Financière des Caoutchoucs. Die der ordentlichen Generalversammlung vorzulegende, in belgischer Währung aufgestellte Rechnung für das Geschäftsjahr 1925 schließt mit einem Reingewinn von 31 175 527 Fr. gegen 11 707 055 Fr. für das Jahr 1924. Die Dividende soll von 22 auf 25 Fr. brutto oder 22,50 Fr. netto belgischer Währung erhöht werden. Die Steigerung des Reingewinns wäre eine noch beträchtlichere gewesen, wenn die Dividenden, die die Kautschukhausse im Jahr 1925 ermöglichte, von den Filialen dieses Jahr verteilt worden wären. Die Erhöhung der Dividende der Société Financière ist der Verteilung von Dividendenteilzahlungen zu verdanken; das nächste Geschäftsjahr wird somit am Saldo der von den Filialen zugunsten des Jahres vorgenommenen Ausschüttungen beteiligt sein. Andererseits wurde der Fortschritt des Jahresergebnisses durch die Hausse des belgischen Frankens zu Ende des Berichtsjahres geschmälert, indem diese infolge der Konversion der Guthaben in französische Franken eine entsprechende Reduktion des Gewinnergebnisses nach sich zog. In der Bilanz stiegen die Kredite der Filialen von 18 540 911 auf 35 016 530 Fr. Die der Gesellschaft so zur Verfügung gestellten Summen wurden zur Verstärkung des Portefeuilles von 70 716 372 auf 74 820 495 Fr. und des Postens Reports et avances von 20 595 886 auf 56 851 040 Fr. verwendet. Andererseits ging das Inkasso von 30 449 128 auf 28 413 635 Fr. zurück und die Debitoren von 15 455 922 Fr. auf 14 390 933 Fr.

Budapest. Ungarische Gummiwarenfabriks-A.-G. Die Generalversammlung der Aktionäre dieser Gesellschaft hat dem Antrage der Direktion gemäß beschlossen, daß in der Eröffnungsbilanz pro 1. Januar 1925 das Aktienkapital der Gesellschaft mit 3 840 000 Pengö, eingeteilt in 192 000 Stück Aktien zu je 20 Pengö, wobei die Aktien im Verhältnis von 5 : 2 zusammengelegt werden, und die Kapitalsreserve mit 560 000 Pengö festgestellt werde. Die Bilanz pro 31. Dezember 1925 wurde genehmigt, der Antrag der Direktion, den Reingewinn von

83 523,80 Pengö nach Abzug der statutenmäßigen Dotierungen auf neue Rechnung vorzutragen, angenommen. In die Direktion wurden gewählt die Herren Hugo Marcus, Julius Klein, Dr. Rudolf v. Biro (neu), Alexander Fleischl, Dr. Stefan Klein, Baron Géza Pap, Karl Pikler, Julius Priester, Alfred Schwartz, Felix Schwarz, und in den Aufsichtsrat die Herren Julius Halini, Rudolf Kotanyi, Alois v. Kölber, Alexander Szepessi, Josef Vago und Artur Czorai. In der im Anschluß an die Generalversammlung stattgefundenen Direktionssitzung wurde Herr Hugo Marcus zum Präsidenten und Herr Julius Klein zum Vizepräsidenten der Gesellschaft gewählt.

rg. **Helsingborg** (Südschweden). Höganäs-Billerholms Aktiebolag, Fabriken für u. a. Sanitätswaren und Kohleelektroden, verteilt 3 Prozent mit 900 000 Kr. und verwendet den Rest, 175 516 Kr., als Uebertrag. Der Steuerfonds wird auf 0,5 Mill. Kr. vermindert und aus dem Rest, 1,11 Mill. Kr., ein Neubaufonds gebildet, da man verschiedene Umbauten plant. Neues Vorstandsmitglied wurde der Verwaltungsdirektor Herr R. Blomqvist.

rg. **Kopenhagen** (und Kjöge). Die Gummischuhfabrik A.-S. Dansk Galosche- og Gummifabrik hatte im ersten Betriebsjahr 8140 Kr. Gewinn. Die Saison wurde dank der Witterung und den neuen, selbständig ausgearbeiteten Modellen sehr gut mit bedeutendem Verkauf. Dem Mangel, worüber Klagen kamen, das Stärkeverhältnis in den einzelnen Teilen des Schuhwerks sei nicht richtig abgewogen, ist jetzt abgeholfen. Versuchsweise wurden einige Posten durch ausländische Großhändler ausgeführt.

rg. **London.** British L. M. Ericsson Manufacturing Co. Ltd. (Tochterfirma der schwedischen), Telephonapparatefabrik, die ihren Namen jetzt in Ericsson Telephones, Ltd., ändert, gab 99 980 £ 7prozentige neue Vorzugsaktien zu Pari heraus, die sofort überzeichnet wurden.

rg. **Lyngby** b. Kopenhagen. Die Automobilhandlung Thöger G. Jungersen ging an eine Aktien-Gesellschaft mit 200 000 Kr. Aktienkapital über. Direktoren sind die Herren C. Marthinius und T. G. Jungersen jun. Kollektivprokura erhielt Herr H. N. Meyer.

rg. **Stockholm.** Amerikanska Gummiaktiebolaget, Gummireifen- und Autozubehör-Groß- und Kleinhandel (für Goodrich) verteilt 5 Prozent auf 800 000 Kr. Aktienkapital.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Amsterdam. M. A. de Jonge en Co., Laurierstraat 72. Fahrradhandlung, Reparaturen.

Amsterdam. L. Kalkman, le Oosterparkstraat 140, Fahrradhandlung, Reparaturen.

Amsterdam. Technisch Bureau „V. A. M. R. O.", Prinsengracht 505 (für Flugzeug-, Automobil-, Motorräder- und Fahrräder-Zubehörteile).

Amsterdam. Mej. R. Tulp, 2 de Jan Steenstraat 119, Fahrradgeschäft.

Amsterdam. H. van Schie, Ceramstr. 12, Fahrradhandlung.

Neugründungen.

Bussum (Holland). Huygen & Scherf, Jacob-Ruysdaellaan 15. Handel mit technischen Artikeln. Gesellschafter sind Frau S. E. Huygen geb. Caspers und Herr F. J. Scherf. Vollmacht erhielt Herr C. L. E. Huygen.

Ausschreibungen.

23. Juni. Artillerietechnische Abteilung des Kriegsministeriums in **Belgrad** (Jugoslawien). **Autobereifung.** Nähere Bedingungen können bei der Autoabteilung eingesehen werden. Sicherheitsleistung für Ausländer 10 Prozent.

Kurse von Gummiwerten.

Mitgeteilt von **E. Calmann,** Bankgeschäft, Hamburg, gegr. 1853.
Kurse in % vom 5. Juni 1926.

Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, A.-G.		35,—
Bremer Gummiwerke Roland	G. 38,—	B. 44,—
Brunonia-Gummi-Werke		—
Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha Compagnie		105,—
Gummiwerke Elbe	G. 70,—	B. 75,—
Hannoversche Gummiwerke Excelsior, A.-G.		46,—
Harburger Gummiwarenfabrik Phönix		62,—
Kölnische Gummifädenfabrik		—
Leipziger Gummiwarenfabrik, A.-G.		15,—
Liga Gummiwerke	G. 57,—	—
Mittelland Gummiwerke A.-G.		33,—
Müller Gummi		58,—
Norddeutsche Gummi- und Guttaperchawarenfabrik, A.-G.		—
Peters Union		70,—
Oscar Skaller		—
Ver. Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken		56,—
August Wegelin, A.-G.		115,—
Bibundi	4,8	5,2
Deutsche Kautschuk	110,—	120,—
Debundscha	110,—	120,—
Deutsche Togo	500,—	540,—
Deutsch Samoa	1,—	1,5
Hernsheim	33,—	36,—
Kamerun Kautschuk	93,—	97,—
Meanja	72,—	77,—
Samoa Kautschuk	5,—	7,—
Victoria	50,—	55,—

Käufer und Verkäufer auch für alle hier nicht angegebenen Werte. Anfragen erbeten.



RECHTSFRAGEN



Der Handlungsagent ohne Abschlußvollmacht.

Schweigen ist Genehmigung.

sk. Der § 85 HGB. besagt: Hat ein Handlungsagent, der nur mit der Vermittlung von Geschäften betraut ist, ein Geschäft im Namen des Geschäftsherrn mit einem Dritten abgeschlossen, so gilt es als von dem Geschäftsherrn genehmigt, wenn dieser nicht unverzüglich, nachdem er von dem Abschluß Kenntnis erlangt hat, dem Dritten gegenüber erklärt, daß er das Geschäft ablehne. Auf Grund dieser Gesetzesstelle ist der folgende Rechtsstreit zum Austrag gebracht worden: Der Großhändler B. in Düsseldorf hatte einen gewissen H. zu seinem Einkäufer gegen Provision bestellt. Dieser kaufte von Z. in W. 10 Wagen Ware zum Preise von 1100 M den Kubikmeter für B. und teilte den Kaufvertrag B. mit, der indessen weder darauf noch auf mehrere Depeschen und Abrechnungen des Verkäufers antwortete. Z. verkaufte schließlich die Ware und klagte den Preisunterschied gegen B. ein. Landgericht und Oberlandesgericht Düsseldorf verurteilten zur Zahlung, das Reichsgericht wies die Revision des Beklagten zurück. Aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen sind folgende Bemerkungen über die Befugnisse der Handlungsagenten bemerkenswert: H. hat fest abgeschlossen, obwohl er grundsätzlich nur unter Vorbehalt der Genehmigung des Beklagten kaufen durfte. Er hat dann dem Beklagten den Wortlaut des über den Abschluß errichteten Vertrages, der von einem Vorbehalt der Genehmigung nichts enthält, sondern einen festen Kauf klar erkennen läßt, mitgeteilt. Trotzdem hat der Beklagte dem Kläger nicht erklärt, daß er das Geschäft ablehne, auch nicht, nachdem er die Uebernahmenachricht und Rechnung über die ersten 5 Wagen erhalten hatte. Ein solcher Fall wird durch den vom Oberlandesgericht angewendeten § 85 HGB. unmittelbar nicht getroffen. Denn diese Bestimmung bezieht sich auf den Handlungsagenten, der nur mit der Vermittlung von Geschäften betraut ist, nicht auch auf den, der im Namen des Geschäftsherrn abschließen darf, wenn auch nur, wie H., unter dem Vorbehalt von dessen Genehmigung. Es wird zwar im Schrifttum die Ansicht vertreten, im Sinne des § 85 gelte als Vermittlungsagent jeder Agent, der nicht Vollmacht zum festen Abschluß namens des Geschäftsherrn habe. Aber das ist mit dem Sprachgebrauch des Gesetzes nicht vereinbar. Auch besteht zwischen dem Agenten, der nur zur Geschäftsvermittlung Vollmacht hat, und dem, der auch abschließen darf, aber nur unter Vorbehalt der Genehmigung des Geschäftsherrn, ein rechtlicher Unterschied insofern, als das von dem Agenten vermittelte Geschäft mit dem Abschluß durch den Geschäftsherrn ohne Rückwirkung, dagegen das von dem Agenten mit Vorbehalt der Genehmigung abgeschlossene Geschäft gemäß § 184 BGB. mit der Genehmigung rückwirkend auf den Zeitpunkt der Vornahme Rechtswirksamkeit erlangt. Gleichwohl liegt die von der Revision gerügte Verletzung des § 85 HGB. nicht vor. Denn das Bedürfnis nach Schutz des Dritten, mit dem der Agent unter Ueberschreitung seiner Vollmacht fest abgeschlossen hat, das die Grundlage dieser Bestimmung bildet, rechtfertigt ihre entsprechende Anwendung auf den festgestellten Sachverhalt. (24. April 1926. A. Z. I 340/25) (flpstr)

* * *

Konkurs einer Aktiengesellschaft.

Das Vorrecht der Vorstandsmitglieder bezüglich ihrer Gehaltsansprüche.

rd. Ein Vorstandsmitglied einer in Konkurs geratenen Aktiengesellschaft verlangte für seine vor Eröffnung des Konkursverfahrens ausgeübte Tätigkeit bzw. wegen des ihm dafür zustehenden Gehalts das Vorrecht. Der Konkursverwalter bestritt es ihm, indem er meinte, die Leiter großer Geschäfte hätten praktisch die Stellung eines Prinzipals. Sie seien in der Regel verantwortlich für eine schlechte Geschäftslage und den Konkurs ihrer Betriebe. Es sei unbillig, wenn sie im Falle des Konkurses noch ein besonderes Vorrecht für ihre meist sehr hohen Gehaltsforderungen erhielten und dadurch die anderen Gläubiger benachteiligten. Das Vorrecht sei nur wirtschaftlich schwachen, in dienender Stellung befindlichen Personen zu gewähren, um sie gegen den Verlust ihrer Lohnansprüche zu schützen, auf die sie zu ihrem Lebensunterhalt angewiesen seien, und die mit Rücksicht auf ihre Geringfügigkeit ohne Schaden für die übrigen Gläubiger aus der Konkursmasse vorweg befriedigt werden könnten. Das Oberlandesgericht Hamburg hat diese Einrede nicht beachtet und dem Kläger für seine Gehaltsforderung das Vorrecht zugesprochen. Es sei richtig, daß die Vorstandsmitglieder von Aktiengesellschaften in mancher Beziehung eine freiere und selbständigere Stellung als andere Angestellte haben. An dem rechtlichen Charakter ihres Anstellungsverhältnisses wird dadurch aber nichts geändert und die Anwendbarkeit der fraglichen Vorschrift der Konkursordnung nicht beseitigt. Freilich ist es denkbar, daß besondere Verhältnisse, wie der Besitz einer entscheidenden Aktienmajorität, diese Voraussetzungen im einzelnen Falle beseitigen können. Im vorliegenden Falle ist aber etwas derartiges nicht behauptet. Wenn der beklagte Konkursverwalter geltend macht, der Kläger habe nicht seine volle Zeit der Firma zur Verfügung gestellt, so genügt das nicht, um ihm das Vorrecht zu nehmen; denn der Kläger ist zeitweise alleiniges geschäftsführendes Vorstandsmitglied gewesen und war als solches überwiegend für die Aktiengesellschaft tätig. (Oberlandesgericht Hamburg, Bf. V. 353. 25). (flpstr)

★ Steuerrecht und Steuerrechtspraxis ★

Einkommensteuer und Schuldentilgung des Kaufmanns.

Dr. Br. Aufwendungen zur Schuldentilgung dürfen vom steuerpflichtigen Einkommen grundsätzlich nicht abgezogen werden; denn die Schuldentilgung bedeutet lediglich eine Einkommensverwendung und kann darum das einmal erzielte Einkommen ebenso wenig mindern wie eine nachträgliche sonstige Verfügung über bezogene Einnahmen. Für den buchführenden Kaufmann, der seinen steuerpflichtigen Geschäftsgewinn nach den Vorschriften des Handelsgesetzbuches über Inventur und Bilanz berechnet, bedeutet dies jedoch, wie der Reichsfinanzhof in einem Urteil vom 3. Februar 1926 (VI A 163/25) ausführt, nicht etwa, daß Beträge, die zur Schuldentilgung verwendet worden sind, dem Geschäftsgewinne zugeschlagen werden müßten. In der Entscheidung heißt es: „Die Tilgung einer Schuld mindert im Regelfalle die Kasse oder das Bank- oder Scheckkonto und damit die Aktiven; auf der anderen Seite scheidet damit aber auch die Schuld aus und vermindern sich dadurch die Passiven, so daß sich diese Buchungen in ihrem Endergebnis auf die Bilanz gegenseitig aufheben. Etwas anderes wäre es, wenn etwa eine nur das persönliche Vermögen des Kaufmanns berührende Verbindlichkeit (Nichtgeschäftsschuld) über Handlungsunkosten aus Geschäftsmitteln getilgt worden wäre. Hier müßte der Schuldentilgungsbetrag allerdings dem Geschäftsgewinne hinzugerechnet werden, aber nicht, weil es sich um Schuldentilgung überhaupt, sondern weil es sich um die Verwendung von Geschäftsmitteln zu betriebsfremden Zwecken handelt. Im Kerne verhält es sich dabei nicht anders wie bei „Aufwendungen zur Vermehrung und Verbesserung des Vermögens". — — — Soweit dadurch nicht das geschäftliche Vermögen vermehrt oder verbessert worden ist, müssen die Aufwendungen als zu betriebsfremden Zwecken gemacht dem Geschäftsgewinne zugeschlagen werden. — — — Im übrigen ist für Ausgaben zu Verbesserungen und Erweiterungen des Geschäfts oder zur Vermehrung des Betriebsvermögens seitens des buchführenden Kaufmanns zu beachten, daß hier zwar nicht das Verbot ihres Abzugs gilt, sie aber zugleich aktiviert werden müssen und nicht einfach über Handelsunkosten geführt werden dürfen." (flp)

* * *

Steuerermäßigung und Steuererlaß bei der Einkommensteuer.

Dr. Br. Das Einkommensteuergesetz sieht für die Fälle, in denen das Jahreseinkommen des Steuerpflichtigen 30 000 Reichsmark nicht übersteigt, Steuerermäßigung oder Steuererlaß vor, sofern besondere wirtschaftliche Umstände vorliegen, die die Leistungsfähigkeit des Steuerpflichtigen, wie es im Gesetz heißt, wesentlich beeinträchtigen. Als Verhältnisse dieser Art können insbesondere außergewöhnliche Belastungen berücksichtigt werden, die entstanden sind durch Unterhalt oder Erziehung einschließlich Berufsausbildung der Kinder, durch gesetzliche oder, was ebenfalls genügt, sittliche Verpflichtungen zum Unterhalte mittelloser Angehöriger, auch wenn sie nicht zur Haushaltung des Steuerpflichtigen zählen — „Mittellosigkeit" liegt bereits vor, wenn die Einkünfte des unterstützten Angehörigen so gering sind, daß zur Bestreitung des Lebensunterhaltes das vorhandene Vermögen des Unterstützten in verhältnismäßig kurzer Zeit aufgezehrt werden müßte, — durch Krankheit, Körperverletzung, Unglücksfälle. Eine Verschuldung kann Ermäßigung oder Erlaß der Einkommensteuer nach dem Gesetz ebenfalls rechtfertigen, wenn die Schulden als eine außergewöhnliche Belastung anzusehen sind, durch die die Leistungsfähigkeit des Pflichtigen wesentlich beeinträchtigt wird. Dies kann, wie der Reichsfinanzhof in einem Urteil vom 17. Februar 1926 (VI A 100/26 a) ausgesprochen hat, z. B. der Fall sein, wenn ein Pflichtiger wegen eingegangener kurzfristiger Schulden genötigt ist, zur Schuldentilgung einen namhaften Teil seines Einkommens zu verwenden und „es ihm bei dem zu sonstigen Zwecken übrig bleibenden Einkommen schwer fallen würde, die volle Steuer auch bei billigerweise zuzumutender Einschränkung des Aufwandes für den Lebensunterhalt zu entrichten." Während nach den allgemeinen Bestimmungen Ermäßigungen des Steuersatzes — im allgemeinen um je 1 Prozent bei dem niedrigsten Steuersatz von 10 Prozent — nur eintreten für solche Familienangehörige, die zum Haushalt des Steuerpflichtigen gehören, können diese hier auch für die Ehefrau und minderjährigen Kinder sowie für uneheliche minderjährige Kinder zugelassen werden, die nicht zur Haushaltung des Steuerpflichtigen zählen. Voraussetzung ist, daß sie vom Steuerpflichtigen ganz oder im wesentlichen unterhalten werden. Ermäßigung der Einkommensteuer kann zutreffenden Falles auch der geschiedene Ehemann verlangen, der zur Zahlung einer Rente an die geschiedene Ehefrau verpflichtet ist. Ausdrücklich im Gesetz erwähnt sind ferner die besonderen Aufwendungen im Haushalt, die einer Witwe mit minderjährigen Kindern durch die eigene Erwerbstätigkeit erwachsen (z. B. Halten einer Hausangestellten). Sind die bezeichneten Voraussetzungen gegeben, so hat der Steuerpflichtige trotz des Ausdruckes „können" im Gesetz (§ 56 des Einkommensteuergesetzes) einen gesetzlichen Anspruch darauf, daß ihm ein Steuererlaß oder eine Steuerermäßigung gewährt wird. Es handelt sich nicht etwa lediglich um eine Steuererleichterung aus Billigkeitsgründen. Steuerermäßigung oder Steuererlaß müssen mit anderen Worten in dem Falle, daß die steuerliche Leistungsfähigkeit des Steuerpflichtigen durch derartige wirtschaftliche Verhältnisse wesentlich beeinträchtigt ist, gewährt werden. Gegen die Versagung sind daher nach der Rechtsprechung des Reichsfinanzhofes die Rechtsmittel des Einspruchs, der Berufung und der Rechtsbeschwerde gegeben. (Entscheidung des Reichsfinanzhofes, Band 12, Seite 175.) (flp)



Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Adreßbuch der Kraftwagenbesitzer im rechtsrheinischen Bayern. Herausgegeben vom Adreßbuchverlag der Handelskammer München im Auftrage des bayerischen Staatsministeriums des Innern. Verkaufspreis 6 M.

Das Buch enthält ungefähr 22 000 Adressen der im rechtsrheinischen Bayern bis Mitte April 1926 laufenden Personen- und Lastwagen, nach polizeilichen Kennzeichen geordnet. Es ist bestimmt zum Handgebrauch für die Auto- und Nichtautofahrer, für die Autovereine, für Handel und Industrie, denen es je nach Bedarf für persönliche Information, zur Feststellung der Besitzer von Kraftwagen, aber auch zur Werbung und zur Gewinnung von Kunden ein willkommenes Mittel sein dürfte.

Das gesamte Aufwertungsrecht, Kommentar zum Aufwertungsgesetze vom 16. Juli 1925. Herausgegeben von Dr. Oskar M ü g e l. 16. bis 20. Tausend. Verlag von Otto Liebmann, Berlin. 550 Seiten. Preis geb. 15,— M.

Daß der ausgezeichnete Mügelsche Kommentar des gesamten Aufwertungsrechtes bereits in einer Auflage von 16 bis 20 Tausend herauskommen konnte, muß als ein Beweis für dessen Brauchbarkeit in der Praxis angesehen werden. In der Tat ist selten ein Kommentar derart leicht faßlich und verständlich geschrieben wie dieser, umfaßt dabei jedoch das gesamte Gebiet des Aufwertungsrechtes derart lückenlos, daß wohl kaum eine Frage auftaucht, die in dem vorliegenden Kommentar nicht gewürdigt und unter Zugrundelegung zahlreicher Entscheidungen entsprechend erläutert wird. Auch diese neue Auflage können wir unseren Lesern bestens empfehlen. (flp)

Kommentar zur Durchführungsverordnung zum Aufwertungsgesetz, mit Ergänzungen und Nachträgen zum „Gesamten Aufwertungsrecht" des Verfassers. Herausgegeben von Dr. Oskar M ü g e l. Verlag von Otto Liebmann, Berlin 1926. 497 Seiten. Preis geb. 13,— M.

Zu dem bekannten Kommentar des Verfassers über das gesamte Aufwertungsrecht ist nunmehr auch ein Kommentar für die inzwischen erlassenen Durchführungsbestimmungen erschienen, der die Vorzüge des großen Kommentars in sich vereinigt und gleichzeitig als dessen wertvolle Ergänzung angesehen werden kann. Dieses Buch enthält u. a. auch die Ergebnisse der Rechtsprechung und des gesamten Schrifttums zum Aufwertungsgesetz, sowie eine Fristentabelle und das gesamte Material an landesrechtlichen Vorschriften. Den Besitzern des großen Kommentars wird der Ergänzungsband ein unerläßliches Hilfsmittel sein. (flp)

Reichsgesetze und Verordnungen für den Kraftfahrzeugverkehr. 5. Auflage. Verlag W. Kohlhammer, Stuttgart. 223 Seiten. Preis 4,20 M.

In der vorliegenden Ausgabe sind die wichtigsten Vorschriften über den Kraftfahrzeugverkehr wiedergegeben. Sowohl das Gesetz über den Verkehr mit Kraftfahrzeugen, als auch die Verordnung über den Kraftfahrzeugverkehr, die Anweisung über die Prüfung der Führer von Kraftfahrzeugen, die Anweisung über die Prüfung von Kraftfahrzeugen, die Wirkung bzw. Bedeutung des Kraftfahrzeuggesetzes. Auch die internationalen Abkommen über den Verkehr mit Kraftfahrzeugen finden hier weitgehende Aufnahme.

Gewerbeordnung für das Deutsche Reich nach dem heutigen Stand der Gesetzgebung. 5. Auflage. Verlag W. Kohlhammer, Stuttgart. 288 Seiten. Preis geb. 2,50 M.

In der vorliegenden Neuauflage der Gewerbeordnung sind sämtliche Aenderungen berücksichtigt, die seit deren Verabschiedung eingetreten sind, sowie die Nebengesetze über Kinderarbeit, Hausarbeit, Stellenvermittlung usw. Ein ausführliches Sachregister erhöht die Brauchbarkeit des Buches, so daß wir die neue Fassung der Gewerbeordnung in der vorliegenden Ausgabe unseren Lesern bestens empfehlen können. (f)

Die neue preußische Gewerbesteuer 1925 und 1926, Ergänzungsband, enthaltend das Gesetz über die Regelung der Gewerbesteuer für die Rechnungsjahre 1925 und 1926 vom 23. März 1926, die Ausführungsbestimmungen vom 18. November 1925 zum Gewerbesteuerüberleitungsgesetz sowie die Ausführungs-Anweisung vom 15. April 1926. Von H. R o h d e, Obermagistratsrat, Berlin-Zehlendorf. 96 Seiten. Preis broschiert 1,80 M, in Pappe gebunden 2,50 M. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin.

Allen denen, die mit Gewerbesteuer zu tun haben, und die insbesondere für 1925 eine Rückzahlung von zuviel geleisteten Vorauszahlungen erwarten oder eine Nachzahlung auf die Vorauszahlungen befürchten, muß die Anschaffung dieses Werkes dringend empfohlen werden. (f)

Das Steuermilderungsgesetz vom 31. März 1926 **nebst** sämtlichen sonstigen Steuermilderungsvorschriften mit Erläuterungen. Von Dr. Fritz K o p p e, Rechtsanwalt. Berlin 1926. 291 Seiten. Preis geheftet 6,20 M, in Halbleinen gebunden 7,50 M. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin.

Die vorliegende Ausgabe faßt die gesamte Materie, die in den vorstehend erwähnten Gesetzen, Verordnungen und Erlassen enthalten ist, in einem Bande zusammen. Teil I bringt die Gesetzestexte der beiden wichtigen Gesetze, nämlich des Steuermilderungsgesetzes und des Gesetzes zur Vereinfachung der Lohnsteuer. Teil II enthält den Kommentar zu den beiden vorgenannten Gesetzen. Teil III bringt die Ausführungsbestimmungen. Teil IV enthält die sämtlichen sonstigen sonst nur schwer zugänglichen, in zahlreichen Erlässen und Verordnungen verstreuten Steuermilderungsvorschriften der Zeitfolge nach geordnet, und zwar seit der großen Steuerreform vom 10. August 1925 ab bis auf die jüngste Zeit. Soweit über die Steuergebiete Einzelkommentare vorhanden sind, wird der vorliegende Band auch zu diesen Einzelausgaben eine erwünschte Ergänzung bringen. Da die neuen Vorschriften größten Teils schon am 1. April in Kraft gesetzt worden sind, ist umgehend Beschaffung geboten.

Der heutigen Nummer ist ein Prospekt der **Harburger Gummiwaren-Fabrik „Phönix" A.-G. in Harburg a. Elbe, über Phönix-Fußballblasen** beigefügt, auf den wir hierdurch besonders hinweisen.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Nr. 19. Berlin, den 11. Juni 1926 XXVI. (XXXX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Die Herstellung kastenförmiger Gegenstände aus Celluloid.

Von **A. Bahls**, Fabrikdirektor, Eilenburg.

Die Herstellung von Gegenständen aus Celluloid im sogen. Ziehverfahren ist weniger der Länge und Breite der Gegenstände, als ihrer Höhe nach begrenzt. Da es sich beim „Tiefziehen" oder „Ziehen" lediglich um einen Streckvorgang handelt, dem das Celluloid ausgesetzt werden muß, so ist es ohne weiteres verständlich, daß kastenartige Gegenstände, deren Höhe ein Mehrfaches der Länge oder Breite beträgt, nicht im Ziehverfahren herzustellen sind. Die Schwierigkeit des Tiefziehens wächst um so mehr, je dicker die Wandung des herzustellenden Kastens sein soll. Während beim Tiefziehen von Metallkörpern eine mehrmalige Streckung nach vorherigem Ausglühen (also Erweichen) des Metalls vorgenommen wird, ist beim Celluloid ein solches Verfahren nicht ausführbar. Uebrigens stellt man auch viereckige Metallkästen im allgemeinen nicht durch ein Ziehverfahren, sondern durch Biegen her und setzt später den Boden ein. Aber während man Metallblech in beiläufig 2 bis 3 mm Dicke im kalten Zustande ohne nennenswerte Beeinträchtigung seiner Haltbarkeit zu einem Kasten biegen kann, ist zum Biegen auch der dünnsten Celluloidplatten eine vorherige Erwärmung des Celluloids unerläßlich. Allerdings wird die Erwärmung, bzw. Erweichung nur an der Biegstelle erforderlich.

Bisher wurden Celluloidkästen von beispielsweise 180 mm Höhe bei etwa 100 mm Länge und etwa 50 mm Breite gewöhnlich dadurch hergestellt, daß man die aus der Fabrik bezogenen Celluloidtafeln, vielleicht von 2 mm Dicke, zuerst in Streifen von 180 mm Breite bei annähernd 310 mm Länge auf der Tafelschere oder der Schneidpresse zerschneidet. Zum Biegen benützt man eine Vorrichtung bestehend aus einer Winkelschiene und einer aufklappbaren Flachschiene, die gegen die Winkelschiene angedrückt wird. Die Vorrichtung ist außerdem mit einem einstellbaren Anschlag versehen, um die Abbiegungen in immer gleicher Abmessung herstellen zu können. Die Winkelschiene als eigentliches Biegwerkzeug wird in der Regel erwärmt, und dazu ist gewöhnlich ein Rohr unter ihr angebracht, durch das entweder Dampf oder Heißwasser hindurchtritt. Natürlich ist es notwendig, daß die auf das benötigte Maß zerschnittenen Streifen an der Stelle, wo die erste Ecke des Kastens zu biegen ist, vorher gut erwärmt werden. Hierzu bedient man sich einer Tischplatte mit eingelassenem Heizrohr und verschiebbarer Leiste als Richtleiste. Der Tisch ist so lang gehalten, daß immer mindestens 5 bis 8 Streifen gleichzeitig erwärmt, bzw. erweicht werden können. Selbstverständlich wird stets der vordere, am längsten und besten erweichte Streifen für das Eckeanbiegen von der Tischplatte genommen und dafür hinten jedesmal ein neuer Streifen hinzugelegt. Sind an einer entsprechenden Anzahl Kastenstreifen die ersten Ecken angebogen, dann wird nach vorheriger Umstellung der Richtleiste die zweite Eckstelle in gleicher Weise erweicht und alsdann nacheinander alle Ecken angebogen. Ebenso wird schließlich auch die dritte oder auch noch eine vierte, leicht zugeschärfte schmale Laschenecke hergestellt, je nach der Verbindungsart und der Zweckbestimmung der Kästen. Der Boden wird dann als Platte auf- oder eingesetzt, falls nicht ein ringsum mit niedrigem (zugeschärftem) Rand versehener Boden als Abschluß dienen soll. Die letzte Eckenverbindung wird dann unter Anwendung von Aceton in der bekannten Art fertig gestellt und auch der Boden wird in dieser Weise mit den Kastenwänden vereinigt.

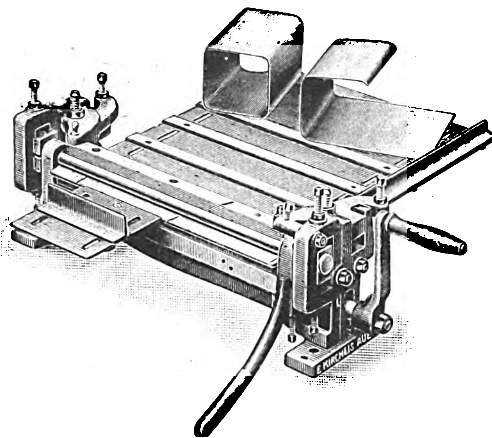


Abb. 1. Biegmaschine der Maschinenfabrik Erdmann Kircheis, Aue, Erzgeb.

Derart hergestellte hochwandige Celluloidkästen stellen sich nun verhältnismäßig teuer und zwar deshalb, weil ihre Fertigung zu langsam vor sich geht. Vorteilhafter sind Biegmaschinen in der Ausführung, wie sie in der Blechbearbeitung auch zur Herstellung von Blechkästen allgemein in Gebrauch sind. Sie müssen aber mit Rücksicht auf die Eigenart des Werkstoffes Celluloid besonders gebaut und mit regelbarer elektrischer Beheizung ausgerüstet sein (Abb. 1). Vorwärmung, bzw. Erweichung der zugeschnittenen

Kastenplatten erfolgt auf der kleinen Maschine in sich selbst und zwar am seitlichen und im hinteren Tischteil der Maschine. Hier sind Doppel-Heizleisten angeordnet, die auf dem Tisch beliebig so verstellbar sind, daß ihre gegenseitige Entfernung dem Maß der Länge und Breite der Kästen entspricht. Zwischen je einem Heizleistenpaar werden die Celluloidstreifen beidseitig an den Stellen erweicht, die später zu einer Ecke gebogen werden sollen. Die Maschine ermöglicht das Biegen sowohl gerundeter, als auch entsprechend scharfkantiger Ecken. Das Biegen an sich geschieht zwischen zwei Schienen, den sogen. Wangen und zwar einer heb- und senkbaren Ober- oder Spannwange c und einer durch einen Handhebel schwenkbaren Biegwange b. Der Tischvorderteil an der Biegwange und auch die Spannwange sind auf der ganzen Breite ebenfalls elektrisch geheizt. An der einen Seite der Biegwange ist eine Platte angesetzt, auf der sich ein oder zwei Richt- oder Anstoßleisten, entsprechend der Länge und Breite der Kästen, einstellen lassen.

Nach ausreichender Erweichung wird einer der Kastenstreifen zur Seite an die erste Anstoßleiste geschoben; durch Zurückdrücken des rechtsseitigen Handgriffes wird dann die Spannwange c auf den Celluloidstreifen gedrückt und der Handhebel der Biegwange c nach oben bewegt. Die erste Ecke ist dadurch angebogen und der Streifen wird nun nach Rückbewegung der Biegwange und Lockerung der Spannwange (durch den Handgriff) weiter verschoben und dabei zugleich an die zweite Anstoßleiste gerückt. In der erwähnten Weise werden nun Spannwange und Biegwange abermals gehandhabt, wodurch die zweite Ecke angebogen wird. In gleicher Weise wird bei der Herstellung der dritten Kastenecke verfahren, worauf dann alle vier Kastenseiten hergestellt sind. Um den Kasten jetzt abnehmen zu können, wird nach Herausziehen eines Bolzens die Spannwange c wagerecht herausgeschwenkt und der Kasten dann abgezogen. Auf die gleiche Art werden an allen Kästen die Ecken fertig gebogen.

Eine derartig eingerichtete Maschine arbeitet, wie erwähnt, entsprechend schneller als die erstbehandelte. Handelt es sich aber um eine tunlichst billige Herstellung und um eine ausgesprochene Massenerzeugung, dann genügt es noch nicht, die Kästen dadurch herzustellen, daß durch Hintereinanderbiegen aller Ecken in einem Arbeitsgang der bodenlose Kasten fertig geformt wird. Die Arbeit des Biegens muß in solchem Falle vielmehr erheblich schneller vor sich gehen. Es müssen in einem Arbeitsgang alle drei (nötigenfalls vier) Ecken gebogen werden können.

Die für solche Zwecke bestimmte Maschine verarbeitet Celluloid-Kastenstreifen, die auf einer besonderen Anwärmvorrichtung vorher erweicht worden sind. Sie besteht gewöhnlich aus mindestens drei, besser aus vier Rohrpaaren, die in einem Rahmen unten gestützt und oben in Traversen aufgehängt sind. Jedes der Rohrpaare (alle sind durch Dampf oder Heißwasser geheizt) kann wagerecht verstellt werden, wodurch eine strichweise Erwärmung und damit Erweichung aller Kastenstreifen an jeder erforderlichen Stelle zu ermöglichen ist, bevor sie in die Biegmaschine gelegt werden. Die Kastenbiegmaschine selbst besteht in der Hauptsache aus einem, mit einem Tisch versehenen Ständer, in dem zwischen verstellbaren Führungsleisten ein Schlitten senkrecht geführt ist (Abb. 2). Der

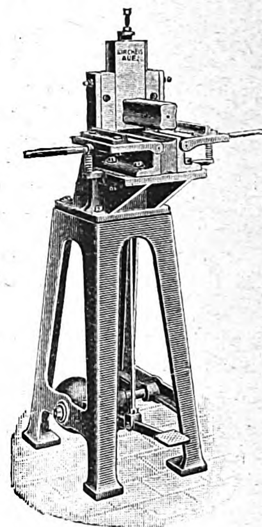


Abb. 2. Kastenbiegmaschine der Maschinenfabrik Erdmann Kircheis, Aue, Erzgeb.

Maschinenständer ist auf ein rahmenartiges Fußgestell aufgesetzt, in dem ein Fußtritthebel drehbar so angeordnet ist, daß einerseits vom Drehpunkt eine mit dem Schlitten verbundene Zugstange angelenkt ist, während anderseits ein Gegengewicht aufgesetzt ist, das den Schlitten nach ausgeübtem Fußdruck stets nach oben drückt. An der Vorderseite des Schlittens wird der Biegbalken befestigt, der in Höhe und Breite den Innenabmessungen der herzustellenden Kästen entspricht. Durch Betätigung des Fußhebels kann er also

herabgezogen werden und schiebt sich dadurch zwischen zwei Eindrückleisten, die auf dem Tisch befestigt sind. Wird auf die Oberkanten dieser Leisten ein Celluloidstreifen aufgelegt, der strichweise, wie erwähnt, an den Stellen erweicht wurde, wo die Ecken gebogen werden sollen, und der Fußtritt wird hinabgedrückt, so werden die beiden Unterkanten des Biegbalkens den Celluloidstreifen zunächst umknicken und dabei zwischen beiden Eindrückleisten nach unten auf den Tisch drücken. Es sind jetzt zwei Ecken am Celluloidstreifen gebogen und, je nach Einstellung eines am Maschinenständer angebrachten Anschlages, bzw. den Stellen der vorherigen Erweichung ist jetzt noch die dritte oder auch noch vierte Ecke anzubiegen. Hierfür sind an den Eindrückleisten besondere Biegbacken angebracht. Es sind das hochklappbare Platten mit an den Außenkanten angebrachten Leisten, die dazu bestimmt sind, nach dem Aufrichten der Platten sich über die beiden Oberkanten des Biegbalkens zu schieben und dabei den Celluloidstreifen an diesen Stellen ebenfalls umzuknicken, also die dritte oder auch noch eine vierte Ecke anzubiegen, je nach Einstellung des Anschlages, bzw. der zuvor planmäßig erweichten Stellen und ihren Abstand von einer der beiden Schmalkanten des Kastenstreifens. Auf diese Weise ist es möglich, alle drei bzw. vier Ecken nahezu gleichzeitig herzustellen.

Sollen andere Kastengrößen angefertigt werden, dann muß ein anderer Biegbalken mit entsprechenden Abmessungen auf dem Schlitten befestigt werden und auch die beidseitigen Biegbacken werden dann ausgewechselt. Zweckmäßig ist es aber, die Platten der Biegbacken von vornherein größer als nötig zu halten und die Backen selbst in Winkelform auszuführen und verstellbar anzuordnen. In solchem Falle ist es weiterhin vorteilhaft, auch die Eindrückleisten auf dem Tisch verstellbar anzubringen.

Nicht unvorteilhaft ist es, den Tisch und auch den Biegbalken heizbar zu machen. Am besten eignet sich dazu die elektrische Widerstandsheizung, da man dann die Möglichkeit hat, die Erwärmung auf die allein in Betracht kommenden Stellen, nämlich die Ecken des Biegbalkens und die oberen Kanten der Eindrückleisten zu beschränken.

Oesterreichs Ein- und Ausfuhr
an Celluloid und Celluloidwaren im Jahre 1925, verglichen mit 1924.

q = Meterzentner = 100 kg; Wert = in 1000 S.

	1924	1925		1924	1925
		281. Kampfer.			
Einfuhr q . . .	103	57	**Ausfuhr** q . .	6	19
Wert	122	65	Wert	7	25
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	86	40	Deutsches Reich	—	Unt.0,50q
		635. Fischbein, roh.			
Einfuhr q . . .	†)	0,13	**Ausfuhr** q . . .	†)	0,41
Wert	—	Unt.500S	Wert	—	Unt.500S
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	—	0,10	Deutsches Reich	—	—

†) 1924 nicht vergleichbar.

	1924	1925		1924	1925
		637. Hörner, Hornspitzen, Klauen, Hufe.			
Einfuhr q . . .	†)	2 984	**Ausfuhr** q . . .	†)	3 909
Wert	—	242	Wert	—	413
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	—	747	Deutsches Reich	—	1 830
		638. Knochen, gespalten, gestreckt, geschnitten; Hornscheiben.			
Einfuhr q . . .	†)	964	**Ausfuhr** q . . .	†)	264
Wert	—	213	Wert	—	56
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	—	824	Deutsches Reich	—	71
		639. Bernstein, Bernsteinmasse, Gagat.			
Einfuhr q . . .	60,23	84,87	**Ausfuhr** q . . .	45,74	38,59
Wert	1 253	265	Wert	328	162
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	14,07	40,28	Deutsches Reich	23,04	9,14

Künstliche Drechsler- und Schnitzstoffe, roh, in Blöcken, Platten, Stäben, Röhren, auch geschliffen, mattiert:

	1924	1925		1924	1925
		644. Zellhorn, (Celluloid), Zellon.			
Einfuhr q . . .	2 365	1 643	**Ausfuhr** q . . .	2 009	571
Wert	1 968	1 406	Wert	1 868	419
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	2 065	1 542	Deutsches Reich	382	97
		645. Kunsthorn, Kunstharze.			
Einfuhr q . . .	2 728	2 312	**Ausfuhr** q . . .	2 373	4 029
Wert	2 269	1 331	Wert	2 389	2 769
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	2 616	1 585	Deutsches Reich	181	262
		646. Kinofilme.			
Einfuhr q . . .	†)	524	**Ausfuhr** q . . .	†)	172
Wert	—	7 444	Wert	—	3 638
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	—	403	Deutsches Reich	—	25
		647. Andere Filme.			
Einfuhr q . . .	†)	162	**Ausfuhr** q . . .	†)	4
Wert	—	473	Wert	—	10
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	—	141	Deutsches Reich	—	3
		648. Knöpfe aus künstlichen Schnitzstoffen.			
Einfuhr q . . .	29	14	**Ausfuhr** q . . .	377	459
Wert	66	30	Wert	1 004	1 492
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	25	8	Deutsches Reich	4	1
		649. Andere Waren aus künstlichen Schnitzstoffen.			
Einfuhr q . . .	530	401	**Ausfuhr** q . . .	1 363	1 145
Wert	878	1 055	Wert	2 576	4 489
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	366	312	Deutsches Reich	37	34
		650. Waren aus Bernstein, Ambroid, Gagat, Meerschaum.			
Einfuhr q . . .	2,54	27,29	**Ausfuhr** q . . .	98,60	229,58
Wert	29	161	Wert	1.151	1 996
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	2,40	11,85	Deutsches Reich	7,84	10,96
		655. Knöpfe aus Horn oder Bein.			
Einfuhr q . . .	41	79	**Ausfuhr** q . . .	199	104
Wert	50	90	Wert	243	336
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	23	17	Deutsches Reich	6	7





	1924	1925		1924	1925
656. Andere Waren aus Horn oder Bein.					
Einfuhr q . . .	121	115	**Ausfuhr** q . . .	187	152
Wert	192	333	Wert	320	401
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	57	46	Deutsches Reich	31	41

Fragekasten.

Celluloidröhren biegen.

Anfrage: Wie kann man Celluloidröhren biegen und was kommt als Füllmaterial in Frage? Wenn Gummi, so bitte angeben, wie man den Gummi herrichtet, damit er paßt. Kommt Vollgummi oder sonst welcher in Frage, oder vielleicht noch anderes Füllmaterial? Es soll möglichst rentabel gearbeitet werden und große Posten Spielwaren, auch konische Röhren, hergestellt werden.

Antwort: Celluloidröhren müssen, um sie biegen zu können, in heißem Wasser erweicht werden. Vorher werden die Rohre entweder mit Sand ausgefüllt und auf beiden Enden gut verkorkt, damit der Sand nicht herausrieseln kann, oder man zieht einen Vollgummischlauch durch das Rohr, um es zu biegen. Sollen die Gegenstände einen ganz bestimmten Durchmesser haben, so werden die Rohre etwas kleiner genommen, auf einem Stahldorn ebenfalls in heißem Wasser aufgeweitet und dann auf einem entsprechend starken Gummischlauch angelaufen, so daß sie den gewünschten Durchmesser erhalten. Die gefüllten Rohre werden nun in heißem Wasser gut erweicht und in einer dem Gegenstand entsprechenden Form — in den meisten Fällen genügen selbstgefertigte Holzformen — gebogen und sofort in kaltem Wasser gekühlt. Falls ein passender Gummischlauch nicht vorhanden ist, kann ein stärkerer auf der Kreisraspel auf die benötigte Stärke abgeraspelt werden. Für konische, gerade und ähnliche Artikel, die eine ganz bestimmte Form erhalten sollen, werden die Rohre ebenfalls auf einem gewöhnlichen Dorn aufgeweitet, gekühlt und dann auf einem Fassondorn, der genau dem herzustellendem Gegenstande entspricht, in heißem Wasser angelaufen. Das oben und unten überstehende Material wird gleich auf dem Dorn mit einem scharfen Messer glatt abgeschnitten, der fertige Artikel abgestreift und in kaltem Wasser nachgekühlt. Handelt es sich um fassonierte Artikel, so können auf dem Schlauch entsprechende Metallverzierungen aufgelegt werden; besser ist es jedoch, wenn die Verzierungen nachher in einer Metallform eingepreßt werden. Auch hierbei muß das Rohr ausgefüllt sein. A. J.

Zoll- und Verkehrswesen.

Brasilianische Zolltarifentscheidungen. Galalithwürfel sind wie Waren aus Bein oder Horn, denen sie ähnlich sind, nach Tarif-Nr. 89 mit 6 Milreis je 1 kg zu verzollen. — Flöten aus Zellhorn sind als nicht besonders aufgeführte Musikinstrumente nach Tarif-Nr. 978 mit 50 Prozent vom Wert zollpflichtig.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Leipzig. Wagner & Mehnert, Fabrik chemischer Produkte, G. m. b. H. Der Gesellschaftsvertrag ist durch Beschluß der Gesellschafter vom 5. Mai 1926 in den §§ 1 und 3 abgeändert worden. Gegenstand des Unternehmens ist der Handel mit chemischen Produkten und Celluloidwaren und die Herstellung von solchen. Herr Otto Fritz Mehnert ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Prokura ist Herrn Kaufmann Friedrich Links in Leipzig erteilt. Diese Prokura ist erloschen. Die Firma lautet künftig: Wagner & Mehnert, Fabrik chem. Produkte und Celluloidwaren, G. m. b. H.

Nürnberg. Bayerische Celluloidwaren-Fabrik vorm. Albert Wacker A.-G. Der Abschluß für 1925 zeigt einen Warengewinn einschließlich Vortrag von 1 027 758 (i. V. 910 457) M; nach Abzug aller Verwaltungs- und Geschäftsspesen und der Tantiemen sowie von 119 025 (93 062) M Abschreibungen ergibt sich ein Reingewinn von 90 194 (178 256) M. Hieraus wurden der Generalversammlung am 31. Mai 6 Prozent (6) Dividende auf die Vorzugsaktien und 5 (10) Prozent auf die Stammaktien vorgeschlagen; 24 894 M werden vorgetragen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Ohligs-Merscheid. E. & C. Hartkopf, Celluloidwarenfabrik. Die Firma wurde handelsgerichtlich eingetragen.

Kapital-Umstellungen.

Hamburg. Akalit Kunsthornwerke Aktiengesellschaft. In der Generalversammlung der Aktionäre vom 4. Juni 1924 ist die Erhöhung des Grundkapitals um 733 300 Rm. auf 1 000 000 Rm. durch Ausgabe von 1333 Aktien zu je 100 Rm. und 1200 Aktien zu je 500 Rm., alle auf den Inhaber lautend, beschlossen worden. Die Erhöhung des Grundkapitals ist erfolgt. Die Firma der Gesellschaft lautet nunmehr: Vereinigte Kunsthornwerke Aktien-Gesellschaft.

Konkurse.

Brühl. In der Konkurssache über das Vermögen der Firma Kimak, G. m. b. H., Fabrik und Großvertrieb feiner Kamm- und Celluloidwaren in Brühl, Pingsdorfer Straße Nr. 52, ist in der Gläubigerversammlung vom 15. Mai 1926 an Stelle des vom Gericht ernannten Rechtsanwalts Herrn Dr. Fraenkel in Köln, Hansaring 61, Herr Rechtsanwalt Dr. Geile in Brühl b. Köln, Klemens-August-Straße, als Konkursverwalter gewählt worden. Erneute Gläubigerversammlung ist auf Sonnabend, den 19. Juni 1926, vormittags 10 Uhr, vor dem hiesigen Gericht, Sitzungssaal, anberaumt.

Reichs-Patente.

Erteilungen.

Klasse

30b. 16. 430 444. Franz Sachs, Tettnang b. Bodensee, Wttbg. Küvette zur Herstellung von Gebißplatten aus Celluloid; Zus. z. Pat. 430 443. 4. Januar 1925. S. 68 299.

39a. 14. 430 319. Firma Niederrheinische Maschinenfabrik Becker & van Hüllen A.-G., Crefeld. Preßkoffer für Celluloid-Blockpressen. 5. Juni 1924. N. 23 277.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

54g. 949 771. E. Farr, Bochum, Beethovenstraße 1. Durchsichtiger Celluloiddeckel. 20. März 1926. F. 52 111.

71b. 949 853. Celluloid-Werk A.-G., Stuttgart-Obertürkheim, Obertürkheim. Celluloidspitzen an Schuh-Schnürbändern aus Gummi. 28. April 1926. C. 18 568.



STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Dienstag früh für die am Sonnabend erscheinende Nummer

Offene Stellen

Stellungsuchenden empfehlen wir dringend, Lichtbilder oder Originalzeugnisse keinesfalls unverlangt einzusenden.

Gummiwalzwerk

Zur Leitung unseres Gummiwalzwerkes suchen wir einen erfahrenen, tüchtigen

Meister 5638

d. auch mit Kalandern gut Bescheid weiß.

Angebote mit Gehaltsansprüchen an

Dr. Cassirer & Co. A. G.
Charlottenburg, Keplerstraße 1/10.

Wir suchen per 1. September einen

Spezialisten 5652

für unsere in Vergrößerung befindliche Packungs- u. Gummifabrik. Derselbe muß mit der Herstellung sämtlicher Packungen u. Isolatoren bestens vertraut sein u. längere erfolgreiche Tätigkeit nachweisen können. Angebote mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen sind zu richten an:

FINSKA MINERAL A/B
Asbest- u. Gummifabrik, Helsingfors (Finnland).

Gummi-Chemiker

mit langjähriger Praxis, erfahren in allen Artikeln der Weichgummifabrikation, insbesondere Fahrradbereifung, Absätze und technischen Artikeln, **zu sofortigem Antritt gesucht.** Zeugnisabschriften unter gleichzeitiger Angabe von Gehaltsansprüchen und Aufgabe von Referenzen unter **F F 5659** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung« erb.

Technisches Geschäft
(techn. Gummi- und Asbestwaren, Bedarfsartikel, Treibriemen)
Mineralöl-Großhandlung
(Oele, Fette, Betriebsstoffe)
sucht zum sofortigen Antritt
tüchtigen, gewandten, jungen Mann
als Verkäufer, Expedient (Dauerstellung). Befähigte Herren mit gutem Verkaufstalent wollen ausführl. Bewerbungen mit Lebenslauf u. Lichtbild sowie Angabe der Gehaltswünsche u. Referenzen unter **E N 5632** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.« richten.

Als **Leiter** einer größeren **Gummiwarenfabrik** wird ein

● FACHMANN ●

gesucht, der dem gesamten Außen- und Innendienst vorsteht. Neben kaufmännischen Organisationsfähigkeiten muß derselbe technische wie chemische Erfahrungen besitzen, speziell in Fabrikation von Absätzen, Griffen und Bereifung und Verbindungen zur Kundschaft dieses Absatzgebietes haben; ferner durch Aufnahme neuer Artikel zur Erweiterung des Betriebes befähigt sein. Bewerbungen erbeten unter Angabe der bisherigen Tätigkeit, Referenzen, Lebenslauf u. Gehaltsanspr. unt. **F 1179** a. d. Ann.-Exp. **Jak. Vowinckel,** Elberfeld. 5635

Gesuchte Stellen

Gummi-Fachmann, Akademiker

Dipl.-Ing. des Maschinenbaufaches, bei Gummifabriken des In- u. Auslandes seit 15 Jahren in leitenden Stellung. tätig, mit großen Erfahrungen in Wärmewirtschaft und Elektrotechnik und speziellen Kenntnissen der Fabrikation von Auto- und Fahrradreifen **sucht** entsprechenden **Wirkungskreis,** auch im Auslande. Beste Zeugnisse und Referenzen. Gef. Angebote erbeten unter **F G 5660** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Bewährte, branchekundige Kraft

der techn. Gummi-Branche sucht entwickelungsfäh. Dauerstellung. Berlin und Köln bevorzugt. Bin 33 J. alt, neuzeitl. Organisator, gewissenhaft. u. selbständ. Disponent, war erfolgreich tätig als Leiter d. Abt. Kasse, Einkauf, Kalkulation, Verkauf, Buchhalt. u. als Personal- u. Bureauchef i. größ. Gi.-Fabr., verf. üb. Ia Zeugn. u. Referenz. Zuschr. unt. **EH 5627** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.« erb.

Erfahrener Kaufmann

mit der techn. u. chir. Gummiwarenbr. und Bereifung aller Art vollk. vertraut., reisegew. rout. Verkäufer, **sucht Reiseposten od. Vertretung** provisionsweis. zu übernehmen Gef. Offert. unt. **D M 5607** an die Gesch. d. »Gummi-Zeitung«.

Junger Kaufmann, 29 J., an selbst. Arb. gewöhnt, m. d. techn. Branche, Packg., Asb., Treibr. usw. sowie m. all. Kont.-Arb., Reisetätigk. usw. best. vertr., m best. Zeugn., **sucht** pass. Wirkungskr. Off. u. **E G 5626** a. d. »Gi.-Ztg.«

Langj. Reisender

in techn. Gummi, Asbest, Treibriemen und Oelen u. Fetten sucht Dauerstell. Off. unt. **E T 5642** an die Gesch. d. »Gummi-Zeitung«.

Inserate in der **„Gummi-Zeitung“** haben **guten Erfolg!**

BETRIEBS-LEITER

Ober-Ing., seit 18 J. bei ersten Firmen des In- u. Auslandes tätig, mit gründl. Kenntn. u. Erfahrungen in der Fabrikation und Betriebsführung — sowie besten Kenntn. im Mischungswesen — **Spez. Bereif.** (Fahrrad-, Motorrad-, Auto-, Cord-, Massiv- u. Riesen-Reifen) sucht, gestützt auf prima Zeugn. und beste Refer. **leitenden** Posten im In- oder Auslande. Gef. Offerten unter **D G 5600** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.« erb.

Vertrauensposten

für Kontor und Reise sucht ehemaliger Inhaber einer technischen Handlung. Eigene Kundschaft vorhanden. Anfragen usw. erbitte an 5644

Kurt Hallensleben
Berlin-Karlshorst, Prinz-Joachim-Str. 8.

Reisender, tücht. zuverl. Kraft, 30 J. alt, verh., bei d. Verbraucherkundsch. des Thür. Wald. best. eingef., mit der techn. Branche sowie Oelen, Fetten, Werkzeugen usw. durchaus vertraut, sucht sofort Stellung geg. Gehalt, Spesen u. Umsatzprovision. Es wollen sich bitte nur Firmen melden, die schon seit mehrer. Jahren in d. Geg. gut eingef. sind unt. **F D 5656** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Erste Kraft

für moderne amerik. Reifenfabrikation, in ersten Häusern tätig gewesen, durchaus sicher u. selbständig, sucht Stellung als

Obermeister oder Meister.

Off. u. **F B 5653** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Erste kaufm. Kraft,

durchaus repräsentabel, 37 Jahre, unverh., absoluter Fachmann in allen Sparten der Branche, sucht

leitende Position

bei nur erstklass. Unternehmen. Suchender ist eine bekannt tüchtige Verkaufskraft mit äußerst guten Verbindungen, vorzüglicher Organisator; auch für eine gesicherte Neugründung besteht Interesse. Offerten unter **F C 5655** an die Gesch. d. »Gummi-Ztg.«.

Fachkaufmann

sucht per sofort oder später geeign. mögl. verantwort. Stellung,

beherrscht: Ein- u. Verkauf, Organisation, Kalkul., spanisch-französ. Korrespondenz,

ist befähigt: größerem Personal selbst. vorzustehen,

Branchekenntn.: techn.-chirurg. Gummiwaren, Asbest-, Packungs-, Isol.-Branche, Oele, Fette, Pneus, Massiv-Reifen.

Prima Zeugn. erster Fabriken u. Handelshäuser.

Off. unter **C L 5576** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

Langjähr. Reisender

sucht per 1. Okt., ev. früher, anderw. Engagement bei techn. Gummiw.-Fabrik oder leistungsf., eingef. Engros-Haus. Selbiger ist bei Wiederverkäufern u. Groß-Industrie im Rheinland u. Westfalen usw. eingeführt. Off. u. **C N 5578** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Ingenieur

27 J., unverh., mit gr. techn. Können, erstkl. Konstrkt., mit Erfahrg. in der Herstellung von gumm. Stoffen, nahtl. Artikeln, Auto- u. Velo-Reifen nach neuztl. Method., energ., arbeitsfreud., mit verträgl. Charakt., sucht Anstellung als Konstrukteur oder Betriebsingenieur. Anfragen unter **E R 5640** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Suche

Stellung in der chirurg. Gummiwaren-, Verbandstoff- oder Bandagenbranche. Bisher Leiter v. Exped., Lager, Einkauf, Korresp. u. Betrieb. Bin 29 J. alt, repräsentabel, mit umfassenden kaufm. Kenntn. Gef. Ang. unt. **E S 5641** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Erstklass. Reisender der technisch. u. chirurg. Gummibranche etc. mit bestimmt. u. gewandt. Auftreten, best. eingeführt, besond. bei **Auto-Rep.-Werkstätten, Brauereien** u. **Fabriken** in Süddeutschland, vorzügl. **Organisator,** mit groß. **Redegabe** u. **Verkaufstechnik,** in fest., ungek. Stell., sucht s. pass. zu veränd. (auch nach Norddeutschl.) Erste Referenz. Angeb. unt. **E E 5624** an die »Gi.-Ztg.«

Kauf und Verkauf

Eine kompl. Patentgummianlage
zur Herstellung von Platten von einer tägl. Leistung von ca. 100 kg (8 Stunden). Die Anlage besteht aus einer Kühlanlage, Erbauerin Gesellsch. f. Linde's Eismaschinen, **Baujahr 1911, 1 hydraul. Presse** zur Herstellg. der Blöcke, den dazugehörigen Zylindern, **1 Plattenschneidemaschine** für 1400 mm Schnittlänge, ferner die zum Antrieb erforderl. Transmission,
zu verkaufen.
Anfragen unter **E P 5634** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Wer liefert prima Protekteure auch für Riesenluftreifen?
Würde laufend beziehen, es kommen jährlich gegen 2000 Stück in Frage. 5657
Angebote an **Hermann Meng,** Autobereifung, **Dresden-A.,** Albrechtstraße 12.

Zu kaufen gesucht:
1 gebrauchte, gut erhaltene
Stanzpresse
kräftige Bauart, nutzbare Breite 1300 mm
1 gebrauchte, gut erhaltene
Glockenpresse
mit 1 Etage oder 2 Platten von 600×600 mm. Max. Plattenentfernung ca. 400 mm, Wasserdruck 100 Atm. Angebote unter **F A 5649** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Beinbeißringgarnituren
mit durchgehendem Ring,
Galalithgarnituren, Beinkanülen, Ohrenschwämmchen, Zahnringe
Kragen- u. Doppelknöpfe, Falzbeine, sämtliche Artikel aus diesen Materialien nach Muster und Zeichnung
liefert billigst und prompt 1991
Zenner & Co., Bein- und Kunsthornwaren-Fabrik **Nürnberg 29.**
(Einzelne Vertreterbez. noch frei.)

Kaufe
Vollreifen-Aufziehpresse
Offerten mit ausführlicher Beschreibung unter **„Gebraucht“ E W 5647** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Gummi-Absätze!
Suche größere Posten Absätze u. Sohlen,
Partie und regulär, auch zurückgesetzte Ware,
gegen Kasse zu kaufen.
Offerten unt. **MS 5603** an die Gesch. der »Gi.-Z.«

PLAKATE, PROSPEKTE
BEUTEL U. PACKUNGEN
Offset
WILLY F. P. FEHLING
PAPIERVERARBEITUNGSWERK
HANNOVER

Ca. 50000 kg glatte, vollfleischige **Autodecken,** ca. 50000 kg glatte, vollfleisch. **Autoprotekteure** billig abzugeben. Zuschr. u. E L 5630 a. d. Gesch. d. »Gi.-Z.«

Kaufe u. verkaufe
alle Größ. gut erhalten
Walzwerke
Kneter 4467
Waschmaschinen
Kalander, Pressen
und alles sonstige.
C. E. Modes, Berlin-Neukölln

Itplatten-Abfälle
rein sortiert, aus hochwertigem Material, ca. 10—15000 Kilo, **abzugeben.**
Gef. Anfragen unter **E U 5645** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Wir kaufen Partieposten Gummiwaren
wie:
Wasserschläuche, Spiralschläuche, Gasschläuche, Irrigatorschläuche, ferner Badekappen, Badeschuhe, Schwammbeutel, Bettstoffe, Betteinlagen, Schürzen, Babyhöschen, Windeln, Tabakbeutel, Spielbälle, Fußballblasen, Gürtel, sowie Fahrraddecken und Schläuche etc. etc. 1909
Eilofferten erbeten an:
Aktiengesellschaft Neuhoefer, Berlin C 2, Große Präsidentenstr. 2
Telegramm-Adresse: Gumhoefer. Telephon: Norden 582.

Größerer Posten
Badehauben
Duschen, Klysos, Gummi-Schwämme und andere hygien. Gummiwaren, billig abzugeben. Off. unt. **H K 5588** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

800 Kilo
saubere Ia dunkle
Gummifäden-Abfälle
zu M. 1,35 abzugeben. Off. u. **E O 5633** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Gelegenheitskauf!
Dichtungsring-schneider
fabrikneu
bis 75 cm ∅ schneid.
Mark 50,— 5637
Joh. Spranger, Kötzschenbroda

Kleines techn. Gummi-Engrosgeschäft
in **Mitteldeutschland,** ausdehnungsfähig, seit 25 Jahren bestehend, ist wegen Alters an einen Fachmann
zu verkaufen!
Reflektanten wollen ihre Adresse unt. ED 5623 an die Gesch. d. »Gi.-Z.« richten.

Aus stillgelegtem Betrieb
verkaufe ich preiswert: 5229
versch. Wickelmaschinen,
„ Vulkanisier- u. Autoklavenpressen,
„ Walzwerke,
1 Misch- u. Knetmaschine, W. & Pf.,
1 Diagonal-Stoffschneidemaschine,
je 1 Hoch- u. Niederdruck-Akkumulator,
1 kompl. Einrichtung f. Schlauchreifenfabrikation,
sowie sonstige Maschinen und Apparate.
Ing. Hans Brühl, Frankfurt a. M.
Königstraße 83, Maingau 3883.

Größerer Gelegenheitsposten
Einkochringe
passend für Weckgläser Nr. 15 u. 16, prima Gummiqualität, geschlossen, **billig zu verkaufen.** Anfragen unter **C O 5579** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erb.

Spezialität:
Beinbeißringe
mit durchgehendem Ring
Joseph Pitsch, Köln
Kaiser-Wilhelm-Ring 4.

Ringschneidemaschine
Fabr Moenus, bis 1 m Ø, neu, inkl. Vorgelege, für M. 300,— **abzugeben.**
Off. unt. **D B 5594** a. d. »Gummi-Ztg.«

100 kg unvulkanisierte **Patentgummiabfälle**
100 kg unvulkanisierte **Patentgummiplatten**
100 kg unvulk. **Badehaubenplatte,** rot und marmoriert
300 Stück Badehauben, marmoriert
2 Ledertreibriemen, 42 kg schwer
zu verkaufen. 5636
RIZO, Gummiwarenfabrik, Leipzig-Lindenau.

Diagonal-Stoffschneidemaschine,
Fabrikat Mansfeld, gut erhalt. **zu verkaufen.** Die Maschine kann besichtigt werden. Offert. unt. **E C 5622** an d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

2 Tauchapparate
für Sauger, mit Rückgewinnung, neuestes System Schirm, neu u. ungebr., vollständig komplett, billigst zu verkaufen. Anfragen unter **L 1789** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Gestanzte
Flaschenscheiben
beiderseitig geschliffen u. poliert
liefert laufend zu konkurrenzlosen Preisen in bester Qualität und Ausführung
Hermann Wrück
Leipzig C. 1.

Verschiedenes

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung«, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Erich Schumann, Berlin-Friedenau.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

THURINGIA-HOCHDRUCKPLATTE



BLÖDNER & VIERSCHRODT A.-G. GOTHA

LIEFERUNG NUR AN HÄNDLER • SPEZIALOFFERTEN UND MUSTER STEHEN JEDERZEIT ZU DIENSTEN



MAX MÜLLER



fabriziert seit 1889:

Maschinen u. Formen für Auto-, Motorrad-, Velo- u. Massivreifen

Spezialität: Trommelmaschinen für Bereifungen

Eigene Gießerei

Pressen u. Formen für chirurgische u. alle technischen Artikel
sowie Absätze, Sohlen etc.



Formen und heizbare Ballpressen
für Spielbälle, Spritzen, Hupen, Duschen



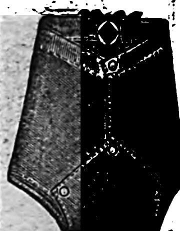
Schneidemaschinen für Flaschenscheiben, Coods- u. Stopperringe, Konservenringe, Dichtungsringe, Gummifäden, Paraband, Isolierband, Radiergummi

Eigene Gravier-Anstalt

Fernruf: Nord 2495 und 2595

MAX MÜLLER, HANNOVER-HAINHOLZ

Tel.-Adr.: Max Müller Hannover - Hainholz.



Windelhosen
aus nur Ia gummierten Stoffen fertigen als Spezialität
Simon & Stegmann
Leipzig, Königsplatz

Holz-Massenartikel
jeder Art,
roh, poliert, gefräst, gedreht, z. B.
Holzdosen für Giwaren
Zungenspatel, Vieh-
klistierrohre usw.
liefern prompt u. preiswert
(Muster oder Zeichnung erwünscht)
Zimmermann & ...
Olbernhau i. Sa.



Seit über 30 Jahren glänzend bewährt. In allen einschlägigen Geschäften zu haben.
Manganesit-Werke G. m. b. H. Hamburg 36

1956

Um unsere großen Lagerbestände zu räumen, bieten wir als besonders preiswert an:

Singlemantel	**M 12,50**
Baumwoll-Kaschmirmäntel .	**M 14,25**
Donegalmäntel	**M 14,00**
Covercoatmäntel ...	**M 16,50**

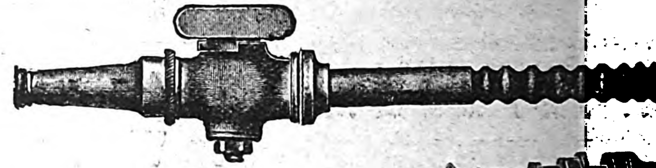
Beste Verarbeitung, prima Gummierung, elegante weite Formen
Auswahlsendungen geg. Aufgabe bekannt. Referenzen od. geg. Nachnahme

Stoffmuster stellen wir bereitwilligst zur Verfügung!

Ostpr. Regenmäntel-Fabrik G. m. b. H.
Königsberg i. Pr.
Vordere Vorstadt 76 • Tel. 6665

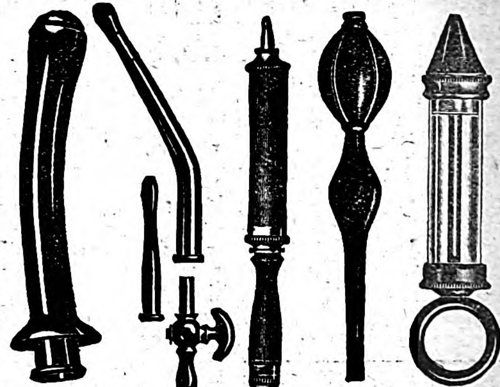
Lager Köln, Schwerthof Zimmer 108 bei Zanders





Gartenschlauch-Armaturen
Rasensprenger
in großer Auswahl
Seit Jahrzehnten Spezialität von
J. AMBOR Metallwaren-Fabrik **HAMBURG 1g**

Spezialität:
Chirurg. Artikel
aller Art
aus Hartgummi u. Weichgummi



Damenbinden
Windelhosen
Schürzen etc.

August Kibele & Co., Weißenfels a. Saale
Gummiwaren- u. Metallwarenfabrik

Offenbacher Schrauben-Industrie
METZ & WEISSENBURGER

OSI Telegr.-Adr

Auto- u. Fahrrad-schlauchventile	Flügelschrauben	Luft- u. Wasser-kissenventile
Wärmflaschen-Verschlüsse	Irrigator-Durchlaßstücke	blanke Schrauben Muttern, Drehteile

Mühlheim a. Main bei Offenbach a. Main

Heft 38 Berlin, den 18. Juni 1926. 40. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Direktor A. Bahls, Eilenburg; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Leipzig; Dr. Brönner, Berlin; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävéll, Berlin; Dr. Ernst Hauser, Eschborn a. T.; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waidmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Dr. Kirchhof, Harburg a. E.; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann. Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Frl. Dr. M. Pieck, Hannover; Dipl.-Ing. Ernst Praetorius, Hildesheim; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Dr. A. Tillmannshöfen, Duisburg-Meiderich.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie“

Bezugspreis viertelj. 5,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto
Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt
Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter:
G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM.
Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Der volkswirtschaftliche Ausschuß des Reichstages für Kartellaufsicht.

Der Reichstagsausschuß für Volkswirtschaft behandelte eine sozialdemokratische Entschließung, die im Hinblick auf die Auswüchse, die in der Kartell- und Monopolbildung seit langer Zeit beobachtet werden, von der Reichsregierung die baldige Vorlage eines Gesetzentwurfes verlangt. In diesem Gesetzentwurf sollen u. a. folgende Richtlinien Beachtung finden: Es ist ein unabhängiges Kartellamt zu bilden, mit einem Beirat aus Vertretern der Industrie, Landwirtschaft, Handel und Handwerk, unter gleicher Berücksichtigung der Unternehmer und Arbeiter, sowie Vertreter der organisierten Verbraucher. Dem Kartellamt ist jede für die Kontrolle und Ueberwachung von Kartellen und kartellähnlichen Organisationen notwendige Befugnis zu erteilen. Das Kartellamt hat ein Register sämtlicher Kartelle zu führen; ihm haben die Kartelle die Statuten, sowie ihre Beschlüsse bei Vermeidung der Nichtigkeit einzureichen. Das Kartellamt hat das Recht volkswirtschaftlich schädliche Kartellbeschlüsse aufzuheben, die Herabsetzung von Preisen, die Aenderung unbilliger Lieferungsbedingungen und die Aufhebung von einseitigen Beschränkungen im Vertrieb der Waren- und Dienstleistungen anzuordnen. Bei Nichtbeachtung solcher Anordnungen ist das Kartell aufzulösen. Der Rücktritt von Verträgen, Verabredungen oder Vereinbarungen, die durch organisatorischen Zusammenschluß (Verbände, Kartelle, Syndikate) die Warenpreise und Lieferungsbedingungen zu beeinflussen bezwecken, ist gestattet, wenn der Nachweis geführt wird, daß das Kartell die Preisfestsetzung nicht mehr durchführen kann, oder die Preise übersetzt hat, oder unbillige Lieferungs- und Zahlungsbedingungen festgesetzt, die eine Schädigung der Abnehmer oder Konsumenten wie auch eine wirtschaftliche Benachteiligung des einzelnen Kartellbetriebes zur Folge haben würde. Nach langer Aussprache einigte sich der Ausschuß auf die Annahme folgender Resolution: „Die Reichsregierung wird ersucht, im Hinblick auf die Auswüchse, die in der Kartell- und Monopolbildung seit langer Zeit beobachtet werden, dem Reichstag möglichst bald eine Vorlage zu unterbreiten, die diese Materie unter geeigneter Verwertung der bisherigen Beschlüsse des volkswirtschaftlichen Ausschusses und des Reichstages regelt. Bei Ausarbeitung der Gesetzesvorlage möge die Regierung prüfen, ob die in der sozialdemokratischen Entschließung aufgeführten Richtlinien eine geeignete Grundlage für eine gesetzliche Regelung bilden können.“

Zustimmung des Reichsrats zur Wiederherstellung der Vorkriegsbestimmungen über das Gesellschaftkapital der G. m. b. H.

Der Reichsrat nahm einen Gesetzentwurf an, wonach für Gesellschaften mit beschränkter Haftung der vor dem Kriege bestehende Wortlaut der Gesetzesbestimmungen wiederhergestellt wurde, daß das Stammkapital mindestens zwanzigtausend Mark und die Stammeinlage jedes Gesellschafters mindestens fünfhundert Mark betragen muß. Diese Neuregelung soll nur gelten für zukünftige Gründungen; die schon bestehenden kleineren Gesellschaften sollen nur in dem Fall dem neuen Gesetz unterworfen werden, wenn eine solche Gesellschaft ihre Verhältnisse wesentlich ändert, besonders wenn sie wesentliche Aenderungen des Gegenstandes ihrer Unternehmungen, ihrer Verfassung und der Organisation des Geschäftsbetriebes vornimmt.

Aus der Isolierdraht- und Kabel-Industrie.

In der Draht- und Kabel-Industrie ist eine leichte Besserung des Auftragseinganges zu verzeichnen. Infolgedessen brauchten Betriebseinschränkungen nennenswerter Art nicht vorgenommen zu werden. Die Preise sind im allgemeinen unverändert geblieben. Die Verwendung von Gummi- und Guttapercha ist infolge mancher Auslandsbestellungen gewachsen. Für diese Aufträge war teilweise eine Erhöhung der Arbeiterzahl notwendig. Die Steigerung betrug gegenüber dem April etwa 2¼ Prozent, immerhin ein Zeichen, daß im Gegensatz zu anderen Gewerben die Draht- und Kabel-Industrie aufnahmefähiger war. In Fachkreisen nimmt man an, daß sich die Situation auch für die nächste Zeit nicht ungünstiger gestalten wird.

Erhöhung der Hanfpreise in Aussicht.

Es hat den Anschein, als ob infolge Festigkeit des Hanfmarktes, sowohl in Italien, wie auch in Jugoslawien, eine Erhöhung der Rohhanfpreise in Aussicht steht, die sich natürlich auch auf die Fabrikate aus Hanf erstrecken dürfte. Für gute Sorten werden immer höhere Forderungen gestellt. Italien rechnet jetzt nach Gold, nachdem der Lire-Kurs stabil geworden ist. Infolge dieser Verhältnisse wird das Material, namentlich in Oberitalien von den Bauern wieder stärker zurückgehalten. In Jugoslawien ist die Nachfrage neuerdings recht lebhaft. Es werden gut behauptete Preise berichtet. Für besonders gute Qualitäten gehen die Notierungen bereits in die Höhe. Sie werden auch restlos von den Verbrauchern anerkannt. Hiernach zu urteilen, scheint sich eine Ueberbrückung des tiefsten Preisstandes für Rohhanf zu vollziehen.

Händlerverband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel e. V.

Bericht über die Hauptversammlung am 7. Juni 1926 in Dresden.

Nach dem glänzenden Verlauf der vorjährigen Generalversammlung des Händlerverbandes in Rüdesheim, über die wir damals ausführlich berichtet haben, sah man in den Kreisen des technischen Handels der am 7. Juni d. J. in Dresden abgehaltenen Generalversammlung des Händlerverbandes für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel e. V. mit besonderem Interesse entgegen. Dies umso mehr, als bereits früher so manche wichtige Frage des technischen Handels zur Debatte stand, die auf der diesjährigen Generalversammlung ihre endgültige Lösung finden sollte. Infolgedessen konnte auch Herr Reinshagen, Leipzig, als stellvertretender Vorsitzender am Montag, dem 7. Juni, 10 Uhr vormittags, in dem schönen Sitzungssaal des Hotels Bellevue eine unter den gegenwärtigen Wirtschaftsverhältnissen stattliche Anzahl von Mitgliedern begrüßen und ihnen für ihr Erscheinen, sowie für das damit am Händlerverband bewiesene Interesse danken. Insbesondere begrüßte er den Vertreter der „Gummi-Zeitung", der er für ihre wertvolle Mitarbeit im abgelaufenen Geschäftsjahr dankte, indem er der Hoffnung Ausdruck gab, daß das alte Verhältnis zwischen Händlerverband und „Gummi-Zeitung" auch im neuen Jahre beibehalten werde. Im Anschluß daran teilte der stellvertretende Vorsitzende weiter mit, daß Herr Semmlitz, Stuttgart, sein Amt als erster Vorsitzender leider niedergelegt habe. Er halte es daher für seine Pflicht, Herrn Semmlitz an dieser Stelle im Namen des Vorstandes und der Mitglieder den Dank für die Verdienste auszusprechen, die er sich um den Verband während seiner Zeit als Vorstandsmitglied und erster Vorsitzender erworben habe, und für die große Mühe und Arbeit, die er den Bestrebungen des Verbandes jederzeit gewidmet habe. Ferner teilte Herr Reinshagen mit, daß der Ehrenvorsitzende des Verbandes, Herr Schirp-Köln wegen Krankheit leider verhindert sei, an der Generalversammlung teilzunehmen, desgleichen lasse sich Herr Guimier-Düsseldorf entschuldigen.

Vor Eintritt in die Tagesordnung wird Herr Priester-Hamburg als eifrigstes und tätigstes Mitglied des Verbandes unter lebhafter Anteilnahme der Versammlung durch den stellvertretenden Vorsitzenden zum Ehrenmitglied ernannt. Herr Priester habe sich als langjähriger Führer der Zone I (Nordwestdeutschland) große Verdienste um den Verband erworben, Seine Zone sei mustergültig organisiert und habe sich an den Arbeiten des Verbandes in jeder Beziehung in weitestgehendem Maße beteiligt. Zum Zeichen seiner Ehrenmitgliedschaft überreicht ihm Herr Reinshagen das Ehrendiplom des Verbandes und gibt bei dieser Gelegenheit namens der Versammlung der Hoffnung Ausdruck, daß Herrn Priester noch viele Jahre voller Gesundheit und Kraft beschieden sein mögen, damit er noch recht lange als wertvoller Berater und Förderer dem Verband erhalten bleibe. Herr Priester dankt dem Vorstand und den Mitgliedern für die ihm zugedachte Ehrung und verspricht, auch weiterhin nach besten Kräften den Interessen des Vereins und damit denen des technischen Handels zu dienen.

Anschließend hieran wird in die Beratung der Tagesordnung eingetreten und unter Punkt 1 der

Jahres- und Geschäftsbericht

von Herrn Dr. Hommel (Geschäftsstelle des Verbandes) verlesen. Der Bericht wird in der nächsten Nummer unserer Zeitschrift veröffentlicht werden.

Der Geschäftsbericht wird von der Versammlung mit großem Interesse entgegengenommen. Herr Reinshagen stellt ihn zur Diskussion und erklärt sich bereit, auf Wunsch Erläuterungen zu den einzelnen Angaben im Geschäftsbericht noch zu machen. Infolge der Ausführlichkeit des Berichtes erfolgen jedoch keine Wortmeldungen, so daß er von der Versammlung einstimmig genehmigt wird.

Der alsdann erstattete **Kassenbericht** weist eine Besserung der finanziellen Lage des Verbandes auf, obwohl Rückstände zu verzeichnen sind. Infolge der sparsamen Wirtschaftsführung haben jedoch die erhobenen Beiträge ausgereicht, und man hofft, auch im neuen Geschäftsjahr mit denselben Beiträgen auszukommen. Unter Punkt 4. der Tagesordnung wird infolgedessen auch ein entsprechender Beschluß gefaßt, so daß die Beiträge für Gruppe I mit 30 Rm. und in Gruppe II mit 60 Rm. pro Jahr bestehen bleiben. Der Bericht der Kassenrevisoren, den Herr Schultze-Leipzig erstattet, zeigt, daß nichts zu monieren ist und die Kasse sich in Ordnung befindet. Daraufhin beantragt Herr Priester für den Gesamtvorstand Entlastung, die auch einstimmig erteilt wird.

Vorstandswahlen.

Unter diesem Punkt der Tagesordnung teilt Herr Reinshagen mit, daß in diesem Jahr gemäß § 18, Absatz 3 der Satzungen die Herren Guimier-Düsseldorf und Halberstam-Berlin, aus dem Vorstand ausscheiden. Da Wiederwahl satzungsmäßig zulässig ist, werden die genannten Herren wieder einstimmig in den Vorstand gewählt. Für den durch den Rücktritt des Herrn Semmlitz freigewordenen Posten des ersten Vorsitzenden schlägt Herr Priester den bisherigen, stellvertretenden Vorsitzenden, Herrn Reinshagen vor und als zweiten Vorsitzenden Herrn Crämer-Dortmund, den Vorsitzenden der Zone Rheinland-Westfalen. Dieser Vorschlag wird von Herrn Halberstam unterstützt, der mit Recht darauf hinweist, daß es für einen Verband außerordentlich wichtig sei, wenn der erste Vorsitzende am Ort der Geschäftsleitung seinen Sitz hat, weil dadurch ein intensives Zusammenarbeiten am besten gewährleistet wird. Auch Herr Goldschmidt-München weist — gerade im Hinblick auf die gegenwärtige Situation — auf die Vorteile einer solchen Zusammenarbeit hin. Er glaubt, daß der Verband weit mehr erreichen könne, wenn der Gedankenaustausch zwischen Geschäftsstelle und Vorsitzendem ohne weitere Schwierigkeiten möglich sei. Er mahnt Herrn Reinshagen an sein Pflicht- und Kollegialitätsgefühl und hofft, daß dieser Appell nicht vergeblich sei, die Weiterentwicklung des Verbandes hinge davon ab. Nachdem auch noch Herr Crämer in demselben Sinne auf Herrn Reinshagen eingewirkt hat, erklärt sich dieser bereit, eine auf ihn fallende Wahl anzunehmen, jedoch nur unter der Voraussetzung, daß die Mitarbeit seitens der Mitglieder und der engeren Vorstandskollegen recht rege sei, weil nur so der Verband praktisch gefördert werden könne. Die daraufhin stattgefundene Wahl erfolgt einstimmig, und Herr Goldschmidt kann unter dem Beifall der Versammlung Herrn Reinshagen als ersten Vorsitzenden begrüßen. Er dankt ihm insbesondere für seine bisher geleistete Arbeit und dafür, daß er die Bürde des Amtes eines ersten Vorsitzenden auf sich genommen hat. Er gibt der Versicherung Ausdruck, daß die Versammlung ihm das Amt im vollen Vertrauen übertragen habe in der Erwartung, daß er dem Verband zur weiteren Macht und Stärke verhelfen werde. Daraufhin dankt Herr Reinshagen für das ihm durch die Wahl zum ersten Vorsitzenden ausgesprochene Vertrauen und unterstützt den Vorschlag des Herrn Priester, das Amt des zweiten Vorsitzenden durch die Wahl des Herrn Crämer-Dortmund neu zu besetzen. Auch diese Wahl erfolgt einstimmig, so daß auch Herr Crämer der Versammlung den Dank für das ihm erwiesene Vertrauen aussprechen kann. Schließlich werden noch die Kassenrevisoren für das neue Geschäftsjahr gewählt und als solche — wie im Vorjahre — die Herren Hill-Mannheim, Müller-Augsburg und Schultze-Leipzig vorgeschlagen und einstimmig gewählt.

Der nächste Punkt der Tagesordnung bringt einen außerordentlich interessanten und aufschlußreichen Vortrag des Herrn Rechtsanwalts Dr. Zöphel über die

wirtschaftliche Lage.

Der Referent geht zunächst von den Darlegungen im Geschäftsbericht aus und beleuchtet mit interessantem Tatsachenmaterial die Notwendigkeit sowie die Zwecke und Ziele des Händlerverbandes. Der Händlerverband sei als ein Kampfverband anzusehen, weil der technische Handel der am schwersten bedrohte innerhalb des Großhandels sei. Wie überall sind auch die Ausschaltungsbestrebungen dem technischen Handel abträglich. Es ist bedauerlich, daß man vielfach glaubt, mit solchen Bestrebungen einen Schritt vorwärts zu tun, während man doch tatsächlich damit in die „alten Zeiten" zurückgreift. Es liegt eine Tendenz der Primitivität in der Absicht, den Verkehr zwischen Produzent und Konsument zu verkürzen. Wenn auch langsam, auf Grund der erlittenen Fehlschläge, die Einsicht zu dämmern beginnt, ist man doch noch immer nicht überwiegend der Ansicht, daß das Risiko des Absatzes, das bis jetzt der Handel auf sich genommen hat, ein eigen Ding ist. Hier muß also die Abwehrmaßnahme des Großhandels einsetzen, um diese Ueberreste der Inflation noch zu beseitigen. Hierbei hat der Großhandel einen wertvollen Mitstreiter, nämlich den, daß die Dinge meist vernünftiger sind als die Menschen.

Nach einer kurzen Erörterung der Stellungnahme des Großhandels zur Frage der Normalisierung, wobei der Referent

darauf hinweist, daß die Weckung neuer Bedürfnisse, nicht aber die Einengung durch Normalisierung, die Quintessenz des wirtschaftlichen Fortschrittes ist, werden interessante Streiflichter über wirtschaftspolitische Tagesfragen und die wirtschaftlichen Zusammenhänge der Gegenwart gegeben. Insbesondere behandelt Herr Dr. Zöphel die Währungs- und Steuerpolitik des Reiches vom Standpunkt der Wirtschaft und weist darauf hin, daß es ein Unding ist, wenn sich der Staat immer weiter zum Kostgänger der Wirtschaft entwickelt. In diesem Sinne müsse die Finanzpolitik bekämpft werden, denn die Erhebung z. B. einer Einkommensteuer von bis zu 40 Prozent ist unmöglich, entweder ruiniert man damit die Wirtschaft, oder aber die Moral. In diesem Zusammenhang wird dann weiter die Frage des Finanzausgleichs berührt und von dem Referenten eindringlichst darauf hingewiesen, daß der bisherigen Mißwirtschaft auf diesem Gebiet endlich Einhalt getan werden müsse, wenn am 1. April 1927 der Kampf zwischen den Ländern und Gemeinden einerseits und dem Reiche andererseits um den Finanzausgleich zum Austrag komme.

Im Abschluß hieran gibt Herr Dr. Zöphel ein Bild von der Handelsvertragspolitik unter Hinweis darauf, daß die Handelsverträge nicht recht marschieren wollen. Der Referent führt dies darauf zurück, daß die Technik unserer Handelsvertragspolitik nicht geeignet sei, weil sie keine Gewähr für weitschauende wirtschaftspolitische Abmachungen biete. Zum Schluß behandelt der Referent noch kurz die Frage der Exportversicherung und warnt vor der künstlichen Hochzüchtung einer Exportindustrie.

Auf die Aufgaben und Ziele des Händlerverbandes zurückkommend, gibt Herr Dr. Zöphel noch der Hoffnung Ausdruck, daß die werbende Kraft des organisatorischen Gedankens in unserer Branche auch den Händlerverband in die Lage versetzt, mehr als bisher das Interesse des gesamten technischen Handels zu finden. In den letzten Generalversammlungen des Verbandes liege eine gewisse Symbolik. 1924, als sich die technischen Händler am Main, am rein deutschen Strom, versammelten, habe sich der Verband gefestigt; 1925 habe die Tagung am Rhein dazu beigetragen, dem Verband neue Impulse zu geben und jetzt, an der Elbe, müsse es sich der Verband zur Aufgabe stellen, wie einst unsere Vorfahren kolonisatorisch zu wirken, das heißt seine Gedanken hinauszutragen und für die Organisation des technichens Handels zu werben.

Starker Beifall lohnte die interessanten Ausführungen, die in jedem einzelnen Punkt eine hohe Einstellung des Referenten zu den wirtschaftspolitischen Tagesfragen verrieten. Herr Reinshagen dankt ihm für seine Darlegungen und ermahnt die Versammlung, nichts zu unterlassen, was in dieser Beziehung einer weiteren Stärkung des Händlerverbandes förderlich sein könnte.

Ueber die

Verhandlungen mit den Herstellergruppen

berichtet im Anschluß an den Vortrag Herr Goldschmidt-München, der als Vorsitzender der Riemenkommission des Verbandes insbesondere die Fragen des Riemengeschäftes und die Abmachungen mit der Textil- und Balatariemen-Industrie ventilierte. Er erinnert an die im Oktober vorigen Jahres getroffenen und durch Rundschreiben den Mitgliedern bekanntgegebenen Abmachungen mit den Textilriemenfabriken. An diese Abmachungen habe man allgemein die Hoffnung auf eine Besserung im Treibriemengeschäft geknüpft. Auch Anzeichen dazu waren vorhanden, jedoch habe die Wirtschaftslage, der Geldmangel und infolgedessen auch die Absatzschwierigkeiten vieles dazu beigetragen, daß sich die Hoffnungen nicht verwirklichen konnten. Auch die Industrie selbst habe unter diesen Schwierigkeiten ganz außerordentlich zu leiden gehabt, umso mehr als der Konkurrenzkampf auch die Grundlagen der Konvention nicht unberührt ließ. Auch in der Balatariemen-Industrie liegen die Verhältnisse ganz ähnlich, auch hier sind gewisse Abmachungen getroffen worden, die sich jedoch aus den oben dargelegten Gründen nicht recht auswirken konnten. Schließlich wird auch noch ein Schreiben des Treibriemenverbandes verlesen, in dem die Frage der Abschaffung der Fabrikläger aufgerollt wird. Ueber diese Angelegenheit wird später noch eingehender zu sprechen sein.

Weiter berichtet Herr Dr. Hommel über die schwebenden Fragen in den Verhandlungen mit weiteren Herstellergruppen. In der Angelegenheit der Belieferung des technischen Handels mit Reifen, Auto- und Fahrradreifen, konnten bislang keine Konzessionen seitens der Hersteller erreicht werden. Weitere Maßnahmen sind in Vorbereitung. Für Isolierbänder ist ein Empfehlungsantrag mit einer namhaften Herstellerfirma abgeschlossen worden. Im Metallschlauchgeschäft und im Handel mit Putzwolle sind die Verhältnisse noch unübersichtlich, weil sich die Hersteller immer noch nicht einigen können und aus diesem Grunde Abmachungen von nur theoretischem Wert sein können.

Die Versammlung nimmt diese Berichte mit großem Interesse entgegen und gibt in Einzelfällen Anregungen, die die Geschäftsstelle bei weiteren Verhandlungen bzw. Abmachungen verfolgen will, um möglichst viel zum Vorteil der Mitglieder zu erreichen.

Unter dem nächsten Punkt der Tagesordnung — Punkt 7 — berichtet Herr Crämer über die am 4. Mai 1926 stattgehabte Aussprache im Wirtschaftsministerium, die vorwiegend wegen der Frage der

Einkaufs- und Verkaufsgesellschaften

der Schwerindustrie seitens des Händlerverbandes herbeigeführt wurde. Die Herren Crämer und Dr. Zöphel vertraten dabei die Interessen des Händlerverbandes. Dem Verband kam es in erster Linie darauf an, die Ansicht des Ministeriums über diese Wirtschaftsgebilde zu erfahren, und Herr Crämer macht im einzelnen Ausführungen zu den seitens des Ministeriums gemachten Darlegungen und den Einwendungen des Verbandes. Ein Protokoll dieser Aussprache ist den Mitgliedern zugegangen, so daß an dieser Stelle verzichtet werden kann, näher darauf einzugehen.

Schließlich werden unter Punkt 8 der Tagesordnung verschiedene von einzelnen Mitgliedern und Zonen gestellte

Anträge

behandelt.

Der Antrag der Zone Rheinland-Westfalen:

„1. die Hauptversammlung wolle die Zonen anweisen, Listen der außenstehenden Händlerfirmen aufzustellen, die geeignet und als Mitglieder erwünscht sind. Von diesen für die Aufnahme geeigneten Firmen werden den mit ihnen bekannten Verbandsfirmen einige als Patenkinder zugewiesen. Die Paten sollen dann die betreffenden Firmen anwerben.

2. den Mitgliedern durch Vereinbarung mit den Lieferfirmen gegenüber den Konsumentenfabriken dadurch den Rücken zu stärken, daß zweifelsfrei festgestellt wird, welche Lieferfirmen für die Folge sich aufrichtig verpflichten, ausschließlich an Händler zu liefern."

Der Antrag der Zone Rheinland-Westfalen, der von Herrn Crämer noch im einzelnen begründet wurde, fand einstimmige Annahme.

Ein weiterer Antrag von acht Magdeburger Firmen betr. Fabrikläger wird in nachstehender Fassung als Anregung der Geschäftsstelle übergeben:

Entschließung.

Der Händlerverband glaubt, die jetzigen auf die Dauer unerträglichen Zustände im technischen Großhandel zum Teil auf die von den Fabriken außerhalb ihrer Produktionsstätten bisher unterhaltenen Fabrikläger zurückführen zu müssen.

Diese Läger ermöglichen den Vertretern, jeden Auchhändler bzw. jeden Verbraucher sofort beliefern zu können.

Der Händlerverband richtet in beiderseitigem Interesse das Ersuchen an die Fabriken, über die in tunlichster Kürze — spätestens aber bis 1. Oktober d. J. — durchzuführende Auflösung der Filial- bzw. Vertreterläger sofort mit der Geschäftsstelle des Händlerverbandes in Verhandlung zu treten mit dem Ziel, nur ein gut assortiertes Lager in der Fabrik selbst zu unterhalten.

Ein dritter Antrag der Firma Künneth & Knöchel, Magdeburg, lautet wie folgt:

„Der Händlerverband wolle beschließen, daß Verhandlungen mit allen in Betracht kommenden Lieferantenverbänden und den maßgebenden Fabriken dahingehend aufgenommen werden, daß künftig nur solche Firmen als technische Händler angesehen bzw. beliefert werden sollen, die handelsgerichtlich eingetragen sind und drei anerkannte Händlerfirmen als Paten stellen können, ähnlich wie die Gummireifenfabriken es bei den Automobilhändlern handhaben.

Zu dem Zwecke soll die von der Gruppe Nordwestdeutschland geschaffene Klarheit darüber, wer als Händler anerkannt wird, auch in den übrigen Zonen durchgeführt werden. Die Zonenvorsitzenden sollen veranlaßt werden, sofort die nötigen Schritte nach dieser Richtung zu tun."

Auch dieser Antrag, der von Herrn Forbrig-Magdeburg begründet wurde, fand einstimmige Annahme.

Dagegen wurde ein Antrag der Firma Wehring & Dung, Köln, betreffend Gründung einer Sterbekasse des Verbandes und ein weiterer Antrag der Firma Sasse & Co., Geestemünde, betreffend Nichtaufnahme ehemaliger Angehöriger der Reichs-, Staats- und Kommunalbehörden in den Verband einstimmig abgelehnt.

Unter dem nächsten Punkt der Tagesordnung wird Eisenach als der **Ort der nächsten Hauptversammlung** beschlossen und dabei gleichzeitig die Anregung gegeben, diese auf zwei Tage zu verteilen. Die Versammlung ist damit einverstanden, daß die nächste Tagung in Eisenach stattfinden wird.

Unter dem Punkt:

Verschiedenes

gibt Herr Müller-Augsburg noch einige Streiflichter aus dem Putzwollgeschäft, die ein wenig erfreuliches Bild ergeben. Des weiteren gibt Herr Baetz-Hamburg die Anregung, das zum Zwecke der Behandlung der Frage der Fabrikläger jedes Mitglied die ihm bekannten Läger der Geschäftsstelle aufgeben solle, und Herr Wille-Königsberg behandelt noch einige Fragen der landwirtschaftlichen Berufsgenossenschaften.

Damit hatte die ebenso interessante wie vielseitige diesjährige Tagung des Händlerverbandes ihr Ende erreicht, und Herr Reinshagen dankte als erster Vorsitzender den Mitgliedern und seinen Vorstandskollegen, sowie den Herren von der Geschäftsstelle für ihre wertvolle Mitarbeit während der Tagung und gibt der Hoffnung Ausdruck, daß jeder einzelne aus der Hauptversammlung Anregungen mit nach Hause nimmt, die sich nutzbringend verwerten lassen.

Alles in allem muß demnach die diesjährige Tagung des Händlerverbandes als eine weitere Etappe auf dem Wege einer kraftvollen Entwicklung der Organisation des technischen Handels angesehen werden. Daß dieser Weg weiter beschritten wird und daß er letzten Endes von Erfolg für die gesamte Branche und für jeden einzelnen technischen Händler sein wird, dafür bieten diejenigen Gewähr, die an der Spitze des Verbandes stehen und diesem Ziel und Wege vorschreiben. Sache des technischen Handels ist es, die Organisation zu unterstützen, nicht abseits zu bleiben, damit der gesamte technische Handel Deutschlands im Händlerverband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel e. V. seinen machtvollen organisatorischen Ausdruck findet.

Der Aufstieg.

Das erste Vierteljahrsheft zur Konjunkturforschung, herausgegeben vom Institut für Konjunkturforschung beim Statistischen Reichsamt, ist erschienen. Damit hat die planmäßige Darbietung des bei der regelmäßigen Beobachtung der wirtschaftlichen Entwicklung anfallenden Materials begonnen, und es ist eine neue Epoche eingeleitet, eine Epoche, die vielleicht die Ueberschrift tragen kann: Modifizierter Kapitalismus. Denn das Wesen dieser neuen Epoche wird sein, daß ihr Verlauf aus der Erkenntnis ihrer Bedingtheiten heraus bis zu einem weitgehenden Grade beeinflußt werden kann. Nicht Auswirkungen unbekannter und unbeherrschbarer Wirtschaftsgesetze werden wir künftig erleben, sondern den Gang einer Entwicklung, die in der Richtung und auch im Tempo vorbestimmt wird. Voraussetzung ist allerdings, daß bei allen Führern der Wille vorhanden ist, sich objektiven Erkenntnissen zu beugen.

Unsere Leser werden sich entsinnen, daß wir bereits im Januar die Ansicht vertraten, daß die Krise überwunden sei. Die neuesten Untersuchungen des Instituts für Konjunkturforschung geben uns darin Recht. Sehen wir einiges Material daraufhin an. Die Zahl der Wechselproteste erreicht mit 7968 in der Produktionsmittelindustrie und mit 8575 in der Verkaufsgüterindustrie im Dezember 1925 ihren Höhepunkt. Im April sind die entsprechenden Zahlen nur noch 2964 und 4344. Die Zahl der angeordneten Geschäftsaufsichten kulminiert ebenfalls um die Jahreswende. Die eröffneten Konkursverfahren weisen für die Produktionsmittelindustrie für Dezember mit 511, für die Verkaufsgüterindustrie für Januar mit 1009 ihre Höhepunkte auf. Die Erwerbslosigkeit beginnt im Februar zu fallen, nachdem die Steigerung schon Mitte Januar erheblich nachgelassen hatte. Es waren von den erfaßten Gewerkschaftsmitgliedern in der Produktionsmittelindustrie im Januar 49,7 Prozent, in der Verkaufsgüterindustrie 50,7 Prozent arbeitslos bzw. von Kurzarbeit betroffen. Im April sind die entsprechenden Zahlen nur noch 38,3 und 50,2 Prozent. Der Güterverkehr der Reichsbahn blieb sich im Dezember und Januar gleich und stieg dann von 223 000 t arbeitstäglich im Januar auf 287 000 t arbeitstäglich im Februar. Die Produktion wichtiger industrieller Grundstoffe sank im Januar auf 86,7 (1913 = 100 gesetzt), das ist das niedrigste Ergebnis seit Mitte 1924. Im Februar erhöhte sie sich sodann auf 89,2 und betrug im März 88,8. Der Effektenmarkt weist für Dezember den Tiefpunkt auf. Seitdem hat sich der messende Index um rund 50 Prozent erhöht. Das monatliche Wechselsteueraufkommen schwenkt wieder nach oben um. Die Ein- und Ausfuhr hat sich seit Dezember in ihrem Verhältnis zueinander grundsätzlich verschoben, die Handelsbilanz ist seit Dezember steigend aktiv.

Aus all diesen Einzelzahlen, aus all diesen Beispielen mehr oder weniger wichtiger Art geht hervor, daß die Jahreswende diesmal zugleich eine Wende in der wirtschaftlichen Entwicklung bedeutet hat. Dies Ergebnis muß festgehalten werden und dies Ergebnis muß jedem Wirtschaftler dauernd vor Augen stehen. Es besagt, es geht wieder nach oben.

Demgegenüber verweisen nun aber viele auf das langsame Tempo der Hochentwicklung, nehmen die zums Anlaß, erneut skeptisch zu werden und beginnen bereits wieder zu verzweifeln. Täglich kann man derartigen Betrachtungen in der Presse begegnen. Richtig ist, daß die Ueberwindung der Krise, das heißt der Aufschwung sehr langsam vor sich geht, langsamer als wohl auch mancher Führer gedacht hat. Es darf nur an die Reden des Herrn Reichsministers der Finanzen erinnert werden, der mit seiner Steuersenkung die Wirtschaft ankurbeln wollte, der diese Steuersenkung überhaupt nur rechtfertigen konnte, indem er auf die bald zu erwartenden Mehrerträge der Steueraufkommen hinwies und der heute zusehen muß, wie seine Steuererträge noch immer nicht das Loch ausfüllen wollen, das er gerissen hat. Die Belebung der Wirtschaft geht im Schneckentempo vor sich. Das beweisen ja deutlich auch die Zahlen der Erwerbslosen, die minimal gesunken sind und im wesentlichen auch nur zufolge des üblichen größeren Frühjahrsbedarfs der Landwirtschaft. Es verlohnt sich, nach den Gründen dieser Stagnation oder Depression zu fragen.

Da muß zunächst gesagt werden, daß es zum Teil nur so ausschaut, als ob die Entwicklung zu langsam ginge. Wir sind alle noch zu sehr auf die kurzlebige Inflationszeit eingestellt, wo Entwicklungen sich in Stunden durchsetzten, als daß wir es schon verstehen könnten, daß normale Entwicklungen Jahre brauchen, um sich auszureifen. Es darf nur darauf hingewiesen werden, daß in der Vorkriegszeit die Konjunkturperioden einen Zeitraum von rund 7 Jahren jeweils umfaßten. Davon entfielen mehrere Jahre auf die Zeit des Aufschwungs. Wir sollten also nicht ungeduldig werden, wenn wir 6 Monate nach dem Tiefpunkt der Krise nicht schon wieder Hochkonjunktur haben. Die verlangsamte Entwicklung der Wirtschaft ist schon an sich ein Zeichen der Gesundung, jede Ueberhastung und Uebersteigerung in der Wirtschaft ist unnormal, ungesund und führt zu üblen Begleiterscheinungen.

Dann muß, und darauf ist an dieser Stelle auch schon von anderer Seite hingewiesen worden, die Einstellung und der Wille der Menschen in Betracht gezogen werden. Es lebt noch zu viel Aengstlichkeit und zuviel fatalistische Stimmung in der Wirtschaft. Es liegt darin aber eine Hemmung, die um so empfindlicher sich auswirken muß, als die Wirtschaft schon rein materiell oder besser finanziell nicht mehr so tragfähig wie früher ist und deshalb schon mehr Vorsicht und Zurückhaltung geboten ist. Gerade das letztere ist ja ein Grund dafür, daß sich die Reichsregierung nicht von dem Plan einer Exporthandelsversicherung hat abbringen lassen. Dazu kommt das bestehende große Mißtrauen der Wirtschaftler untereinander, vor allem entstanden auf dem Boden der Geschäftsaufsicht und begünstigt durch das Verhalten der Gerichte. Es wird höchste Zeit, daß hier Wandel geschaffen wird. Wann endlich wird die Geschäftsaufsicht aufgehoben? Vor Monaten ist der entsprechende Gesetzentwurf schon dem Reichsrat zugegangen, aber noch immer fehlt die Vorlage beim Reichstag.

Weiter muß in diesem Zusammenhang das Geschäftsgebaren der Banken einschließlich der Reichsbank genannt werden. Noch immer hat eine Krise und ein Depressionszustand — und das wird in den genannten Untersuchungen des Instituts für Konjunkturforschung klar nachgewiesen — zu niedrigen Zinssätzen geführt. Gerade diese niedrigen Zinssätze — 3 und 4 Prozent — waren die Voraussetzung für eine neue Konjunktur, waren der Stimulans des Aufschwungs. Billiges Geld erleichtert die Kreditnahme, belebt die Geschäftslust, behebt die Krise. Was sehen wir dagegen heute? Ein bewußtes Hochhalten der Zinssätze. An der Spitze in diesem Gebaren marschiert die Reichsbank, die krampfhaft — (auf wessen Befehl?) — an einem Diskontsatz von 7 Prozent festhält, ein Satz,

der mit den Geldmarktverhältnissen in keiner Weise in Einklang zu bringen ist und der auch durch andere markttechnische oder marktpolitische Verhältnisse nicht gerechtfertigt ist. (Inzwischen hat die Reichsbank ihren Diskontsatz auf 6½ Proz. herabgesetzt. Diese Herabsetzung ist aber immer noch ungenügend und entspricht auch noch keineswegs den gegenwärtigen Kapitalmarktverhältnissen. D. Red.) Die Folge ist denn auch, daß die Reichsbank die Herrschaft auf dem Geldmarkte völlig verloren hat und ihr Wechselbestand immer weiter zurückgeht. Mit 7 Prozent kann ein vernünftiger Kaufmann heute auch keine Wechsel diskontieren lassen. Der hohe Diskontsatz der Reichsbank ist nun aber weiter und leider bestimmend für das gesamte Zinsniveau in Deutschland. Nach den Konditionen der Stempelvereinigung berechnet sich der Zinssatz im gewöhnlichen Kontokorrentverkehr auf der Grundlage des Reichsbankdiskonts und beträgt Reichsbankdiskont + 1 Prozent + 2,4 Prozent Provision, also insgesamt zurzeit 10,4 Prozent. Das ist ein Zinssatz, der für eine gesunden wollende Wirtschaft einfach untragbar ist und sie nicht zur Erholung kommen lassen kann. Dies um so mehr, als der Satz von 10,4 Prozent zwar Normalsatz sein soll, tatsächlich aber und vor allem in der Provinz, wie auch jüngst erst die Reichsbank durch ein Rundschreiben bestätigt hat, erheblich überschritten wird. Noch heute werden in der Provinz Zinsen von 12, 14 und mehr Prozent verlangt. Die Wirtschaft sollte sich endlich zusammenfinden, um diesen Zinsdruck von sich abzuschütteln. Leider, und das verkennen wir nicht, sind die Möglichkeiten gering; denn die Abhängigkeit der Einzelbetriebe von der Bankwelt ist sehr groß! Dann sollte aber wenigstens die Regierung eingreifen, die doch das allergrößte Interesse an einem schnellen Aufschwung der Gesamtwirtschaft haben muß.

Schließlich sei — ohne damit erschöpfend sein zu wollen — noch auf die Tatsache hingewiesen, die darin liegt, daß bei der gegenwärtigen Organisation der Arbeitnehmer auf der einen Seite, des Absatzes der Waren, also der Verkaufsbedingungen auf der anderen Seite, Krisen sich in Löhnen und Preisen heute bei weitem nicht mehr so rasch und so tief auswirken, als zu einer schnellen Ueberwindung der Krise wohl förderlich wäre. Zwar ist auch in den letzten Monaten das Preisniveau in Deutschland noch gesunken — der Preisindex der Industriestoffe im Großhandel sank von 131,1 Ende Dezember auf 124,2 Anfang Mai — das Lohnniveau hat sich aber überhaupt nicht gesenkt. Die Stundenlohnsätze stiegen in Berlin für gelernte und ungelernte Arbeiter noch im Januar, erreichten Anfang Februar ihren Höhepunkt (für gelernte 146,7, für ungelernte 161,7, wenn man den Lohn von 1913 = 100 setzt) und sind seitdem nicht verändert worden. Das ist natürlich ein Vorgang, der in früheren Zeiten nicht zu beobachten war und der naturgemäß von einschneidender Bedeutung für die Entwicklung der Krisis und ihre Ueberwindung sein muß. Wenn wir uns auch von einer Lohnsenkung nicht das Heil der Wirtschaft erhoffen, so bleibt doch bestehen, und das darf nicht übersehen werden, daß der Lohn als solcher in seiner Höhe trotz schärfster Wirtschaftskrisis unverändert geblieben, ja zum Teil sogar noch gestiegen ist. Drücken wir uns vorsichtig aus, so ist vielleicht zu sagen, daß von der Lohnseite her zum mindesten kein Ansporn zur Ueberwindung der Krise gegeben worden ist.

Werden die aufgeführten Gesichtspunkte künftig etwas stärker beachtet, dann kommen wir wohl rascher zu einem flotteren Gang der Entwicklung und nähern uns schneller einer besseren Konjunktur. Auf alle Fälle: irgend ein Grund zur Mutlosigkeit ist nicht gegeben, Kopf hoch und weiter gearbeitet, es geht schon nach oben.

(str) Gj.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im Mai 1926.

Trotz des flüssigen Geldstandes hielt man im allgemeinen auch im Mai noch mit Anlage von Kapitalien in der Industrie zurück. Eine deutliche Besserung der Auftragserteilung hat sich deswegen im ganzen noch nicht ergeben, wenn sich auch der Auftragseingang einzelner Werke unzweifelhaft gehoben hat. Die vereinzelt zu beobachtenden wirtschaftlichen Besserungserscheinungen haben den Arbeitsmarkt noch nicht entlasten können. Die beginnende Auftragserteilung ist vorerst im Hinblick auf die Möglichkeit gesteigerter Ausnutzung der Produktionsanlagen nicht umfangreich genug, um eine wesentliche Erhöhung in der Nachfrage nach Arbeitskräften auf dem Arbeitsmarkt herbeizuführen, zumal die mehr und mehr sich durchsetzenden Rationalisierungsbestrebungen der Industrie der Aufnahme neuer Arbeitskräfte vorerst entgegen wirken. Die wirtschaftliche Besserung hat auch deswegen noch nicht den Umfang, in dem sie sonst einzusetzen pflegte, weil sie sich bisher der Schwerindustrie am wenigsten mitteilte. Andererseits ist der Prozeß der Produktionseinschränkung, der sich in der Zeit des dauernd abnehmenden Auftragseinganges auszuwirken begann, auch heute noch nicht ganz zum Stillstand gelangt; noch immer kommt es stellenweise dazu, daß nach Aufarbeitung der älteren Aufträge mangels genügender Neuaufträge, namentlich in der Metallindustrie, Betriebseinschränkungen und Verringerungen der Beschäftigtenzahl vorgenommen werden. Die Feststellungen der Landesarbeitsämter und Arbeitsnachweise ergaben im Mai keine wesentliche Veränderung der Arbeitsmarktlage. Obwohl die Zahl der unterstützten Erwerbslosen weiter, wenn auch langsam, zurückging — in der Zeit vom 1. bis 15. Mai von 1,78 Mill. auf 1,74 Mill. oder um 2,1 Prozent —, beschränkte sich, soweit einzelne Landesarbeitsämter geringe Zunahme der Nachfrage nach Arbeitskräften beobachteten, die Belebung vornehmlich auf Außenberufe. Nach den Einzelberichten, die aus der Industrie für rund 2 Mill. Beschäftigte vorliegen, zeigt sich eine schwache Verbesserung der Beschäftigung trotz gleichzeitig weiterer — geringfügiger — Verminderung der Zahl der Arbeitskräfte. 3753 unter den Einzelberichten typischer Betriebe der verschiedenen Industriezweige haben vergleichbare Angaben über den Beschäftigungsgrad und die Zahl der Beschäftigten gegeben. Danach ist der Anteil der Arbeiter und Angestellten in Unternehmungen mit schlechtem Geschäftsgang von 71,0 Prozent im April auf 70,0 Prozent im Mai zurückgegangen und der in solchen mit gutem Geschäftsgang von 5 Prozent auf 6 Prozent gestiegen, während zugleich die Zahl der Beschäftigten vom 15. April bis 15. Mai von 1 338 300 auf 1 332 700 oder um 0,4 Prozent zurückging.

Der Beschäftigungsgrad der Gummi-Industrie war im Monat Mai schwankend. Nach den Berichten typischer Betriebe war eine geringe Minderung der Arbeiterzahl aus ungünstig beschäftigten Betrieben zugunsten der befriedigend beschäftigten zu verzeichnen. Die Landesarbeitsämter berichten über schlechte Beschäftigung, insbesondere in der Provinz Hannover und Hamburg, dagegen vereinzelte Aufnahmefähigkeit im Freistaat Sachsen und im Bereiche Lorbach (Waldeck). Aus der Linoleum-Industrie wird die Bildung einer Interessengemeinschaft, die nahezu die gesamte Linoleum-Industrie umfassen soll, gemeldet.

Deutsche Automobilausstellung 1926.

Trotz aller wirtschaftlichen Schwierigkeiten, mit denen die deutsche Automobilindustrie, ebenso wie auch die anderen Industrien unseres weit verzweigten Wirtschaftskörpers zu kämpfen hat, verspricht die kommende große „Deutsche Automobil-Ausstellung Berlin 1926“ — 29. Oktober bis 7. November — wieder wie in den Vorjahren ein wirtschaftliches Ereignis ersten Ranges zu werden. Die bis zum ersten Meldeschluß — dem 31. Mai — eingelaufenen Anmeldungen zeigen, ein wie großes Interesse seitens der gesamten Kraftfahrzeugindustrie und ihrer zahlreichen Zubehörindustrien dieser Ausstellung entgegengebracht wird. So ist innerhalb von kaum 4 Wochen bereits mehr als die Hälfte des zur Verfügung stehenden Ausstellungsraumes (zirka 18 000 qm) belegt worden, eine Tatsache, die angesichts der unsicheren wirtschaftlichen Verhältnisse, die eine Disposition auf längere Sicht erschweren, umso höhere Bedeutung verdient.

Von unseren Firmen haben bis jetzt ihre Beteiligung zugesagt: Akt.-Ges. Metzeler & Co., München, Berlin-Rixdorfer Gummiwarenfabrik, Hans Schumann, Berlin, Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover, Deka-Pneumatik, G. m. b. H., Berlin, Deutsche Dunlop Gummi-Comp., Akt.-Ges., Berlin, Gottfried Hagen, Akt.-Ges., Köln-Kalk, Harburger Gummiwarenfabriken „Phönix“ Akt.-Ges., Harburg a. E.

Kautschukforschung ★ Kautschukchemie

Zur Frage nach der Entstehung der Interferenzen bei der Dehnung des Kautschuks.

Von **Dr. Ernst A. Hauser,** Frankfurt a. M.*)

(Nach gemeinsamen Versuchen mit H. Mark, Berlin-Dahlem.)

In den letzten Jahren ist eine Serie von Arbeiten erschienen, die sich die Aufgabe gestellt haben, die Kautschukstruktur sowie die diese Substanz auszeichnenden Eigenschaften vom physikalisch-chemischen bzw. kolloid-chemischen Standpunkt aus zu erforschen. Die von Lothar Hock auf der vorjährigen Hauptversammlung diesbezüglich gemachten Mitteilungen werden bekannt sein. Hock war es auch, der schon seinerzeit den Vorschlag machte, die eigenartigen Veränderungen, die man an gedehntem Kautschuk feststellen kann, und die er einer besonderen stäbchenförmigen Anordnung von Molekülen zuschrieb, auf röntgenoskopischem Wege zu verfolgen.

Knapp vor einem Jahre hat nun J. R. Katz in mehreren sehr interessanten Arbeiten festgestellt, daß gedehnter Kautschuk ein ausgesprochenes Faserdiagramm liefert, so daß man ihn in Analogie zu den Substanzen, die diese Erscheinung zeigen, als kristallisiert bezeichnen müßte.

H. Mark und ich haben uns nun die Aufgabe gestellt, das Auftreten der Interferenzen sowie ihr Verhalten unter verschiedensten Bedingungen und ihr Wiederverschwinden quantitativ zu studieren. Auf Grund der so gewonnenen Daten haben wir weiter versucht, Aufschluß über die Ursache dieser Erscheinung und die Größe der die Interferenzen hervorrufenden Elementarkörper zu finden, um dann anhand des vorliegenden Experimentalmaterials die bereits bestehenden Theorien der Kautschukstruktur durchzudiskutieren. Schließlich haben wir dann in der Erkenntnis, daß die bisherigen Theorien nicht ohne weiteres die Summe der in Frage kommenden Erscheinungen wiedergeben können, auf Grund unserer Arbeiten eine neue Hypothese aufgestellt, die, soweit wir beurteilen können, nicht nur den experimentellen Ergebnissen sondern auch den Erfahrungen der Praxis recht gut gerecht wird.

Der Umstand, daß gedehnter Kautschuk verhältnismäßig scharfe Interferenzen hervorbringt, läßt lediglich den Schluß zu, daß wir es hier entweder mit einem tatsächlichen Kristallisationsvorgang oder mit einer Erscheinung zu tun haben, die diesem außerordentlich nahe verwandt ist. Man muß a priori annehmen, daß im ungedehnten Material eine amorphe oder flüssige Phase vorliegt, die bei der Dehnung teilweise in eine kristallisierte Phase oder in einen dieser sehr ähnlichen Zustand übergeht.

Eine Einschränkung der Möglichkeiten schien uns schon durch die Ueberlegung gegeben, daß bei Anwesenheit von Kristall-Interferenzen eine Veränderung der Lage derselben bei veränderter Beanspruchung nicht auftreten darf, da ja mit der Lage der Interferenzen die Größe der Elementarkörper des Gitters unmittelbar verknüpft sein muß und wohl angenommen werden darf, daß dieser Elementarkörper stets eine ganze Zahl von Molekeln beinhaltet, sich also während der Dehnung nicht ändern kann, es sei denn, daß man für die kristallisierte Phase ganz neue, der kristallographischen Strukturtheorie bisher fremde Annahmen einführen würde. Wir haben nun verschiedene Arten von Rohkautschuk und „whole rubber", sowie durch Verdampfung von Latex gewonnene Filme bei den verschiedensten Dehnungsgraden untersucht und ausnahmslos gefunden, daß die Lage der Interferenzpunkte von ihrem erstmaligen Auftreten bei etwa 80 Prozent Dehnung bis zu max. Dehnungen von 700 Prozent und mehr bis auf ½ Prozent Genauigkeit unverändert bleibt. Da das halbe Prozent im Rahmen der Fehlergrenze der Meßmethode gelegen ist, kann man ohne weiteres die Behauptung aufstellen, daß die Lage der Interferenzpunkte vom Dehnungsgrad unabhängig ist. Hingegen konnte eine Veränderung in der Intensität der Interferenzpunkte festgestellt werden. Photometrische Messungen der Punktschwärzung, die wir unter Anwendung eines Seemann'schen Spektographen ausführten, haben gezeigt, daß die Intensitäten etwa proportional dem Dehnungsgrad zunehmen.

Alle Kautschukaufnahmen weisen jedoch außer den Interferenzpunkten einen verwaschenen amorphen Ring auf. Die Versuche haben uns gezeigt, daß auch die Lage dieses Ringes bei zunehmender Dehnung unverändert bleibt, wohingegen seine Intensität annähernd proportional abnimmt, so zwar, daß die Intensität des Ringes im ungedehnten Material am stärksten ist, währenddem in maximal gedehnten Proben der Ring nur mehr als schwache Andeutung auftritt.

Auf Grund dieser Feststellungen erschien es interessant, ob bei zunehmender Dehnung die Intensitätsverstärkung der Interferenzpunkte auf einem Wachsen der bereits vorhandenen Kristallite oder aber auf der Bildung neuer Kristallindividuen beruht. Aus der Halbwertsbreite der Reflexionen läßt sich bekanntlich ein Schluß auf die Teilchengröße ziehen. Es hat sich gezeigt, daß die Halbwertsbreite bei zunehmender Dehnung nicht verändert wird (bei dem Anwachsen des Kristalls müßte sie sich verkleinern), so daß diese Feststellung dafür spricht, daß die Zunahme der Intensitäten nicht auf einem Anwachsen bestehender Kristallite, sondern im Gegenteil auf der ständigen Neubildung von Kristallindividuen beruht. Wir haben nun Kautschuk nicht nur einseitig sondern auch zweiseitig gedehnt, ferner in einer Ebene allseitig, wir haben Kautschuk tordiert und Kautschuk im einseitig gepreßten Zustand untersucht und konnten überall das Auftreten entsprechender Interferenzdiagramme feststellen, also bei in einer Ebene allseitig gedehntem Kautschuk eine Anisotropiestruktur, wie sie von Weißenberg als Ringfaserstruktur abgeleitet wurde, sowie bei Kautschuk, der tordiert war, ein ausgesprochenes Spiralfaserdiagramm. Alle diese Untersuchungen rechtfertigen die Annahme, daß bei der mechanischen Beanspruchung eine kristallisierte Phase auftritt, die sich mit einer kristallographischen Achse parallel zur Hauptspannungsrichtung einstellt. Die letztere Behauptung konnte vor allem dadurch sehr schön bestätigt werden, daß man einen Kautschukfilm nicht ganz gleichmäßig über einen Ring spannt, sondern eine Richtung bevorzugt. In diesem Falle tritt auf dem Debye-Scherrer-Kreis sofort eine entsprechende Intensitätsverteilung auf; dehnt man aber den Film so, daß man ihn in zwei zueinander senkrecht liegenden Richtungen hauptsächlich beansprucht, so erhält man zwei gekreuzte Faserdiagramme, deren Aequatorlinien, wie zu erwarten ist, senkrecht zueinander stehen.

Wir haben nunmehr eine Anzahl aufrechter sowie schiefer Aufnahmen an gedehntem Material vorgenommen, um an Hand dieser Daten festzustellen, ob die Wiedergabe der Interferenzpunkte durch die Annahme des Entstehens normaler Kriställchen möglich ist. Dies gelingt bei schwachen oder mittelstark gedehnten Diagrammen bereits durch eine rhombische, quadratische Form, deren eine Kantenlänge sich mit großer Sicherheit auf Grund der Polani'schen Schichtlinienbeziehung zu c = 7,68 Å ermitteln läßt. Die beiden anderen Achsen haben die Werte a = 8,0 und b = 8,6 Å. Bei sehr stark gedehnten Proben treten jedoch neue Interferenzpunkte hinzu, die sich nur durch einen Elementarkörper mit verdoppelter a-Achse befriedigend wiedergeben lassen. Dieser letztere Elementarkörper enthält 8 (C_5H_8)-Gruppen. Wir konnten also beweisen, daß die bei einseitiger Beanspruchung von Kautschuk auftretenden Interferenzen ihrer Lage nach durch das Vorhandensein eines homogen dreidimensionalen Diskontinuums wiedergegeben werden können. Es sei hier ausdrücklich erwähnt, daß die von uns errechnete rhombisch-quadratische Form lediglich eine mögliche Interpretation darstellt, wobei wir nur beweisen wollen, daß man bei Deutung der Flecken als Kristall-Interferenzen nirgends in Widerspruch mit dem Experiment steht, wohingegen man bei der

*) Vortrag auf der 31. Hauptversammlung der Deutschen Bunsengesellschaft für angewandte physikalische Chemie. Stuttgart, 13. bis 16. Mai 1926.

Annahme, daß die Interferenzen auf einer anderen Ursache beruhen, zumindest verpflichtet wäre, zu erklären, warum sie gerade so und nicht anders liegen. Auch die Tatsache, daß bei den verschiedenartigen Beanspruchungen die Interferenzen immer wieder an die durch die oben erwähnte quadratische Form geforderte Stelle gelangen, scheint uns ein starker Hinweis dafür, daß es sich tatsächlich um das Entstehen kleiner Kriställchen handelt. Es erschien nun interessant, die Frage zu diskutieren, ob die auftretenden Interferenzen nicht etwa durch gleiche Orientierung größerer in der Substanz vorhandener Moleküle oder in der Bildung und Orientierung größerer Molekülschwärme zu suchen ist. Nun stellt die Winkelbreite der beobachteten Flecken gewisse Anforderungen an die Zahl derjenigen Atome, zwischen denen feste Phasenbeziehungen bestehen müssen, die also zu einer Molekülgruppe vereinigt sein müssen, während die Lage der Interferenzen ebenso weitgehende Anforderungen an den inneren Aufbau dieser Molekülgruppen stellt. Aus beiden Befunden zusammen kann man sagen, daß die Molekülgruppen, denen die Interferenzen ihr Entstehen verdanken, aus etwa 2000 (C_5H_8) Molekeln bestehen müssen, deren gegenseitige Lage einem Raumgitter entspricht. Ob man diese Gruppen Molekülschwärme oder Kristalle nennen will, hängt wohl in erster Linie davon ab, wie groß die mittleren Schwingungsamplituden der einzelnen Partikel um ihre Ruhelage sind. Wir sind daher der Ansicht, daß es sich hier lediglich um eine Bezeichnungsfrage dreht.

Die zweite Hauptfrage, die wir unseren Untersuchungen zugrunde legten, war die nach dem Verschwinden der Interferenzen. Wir konnten feststellen, daß bei Erwärmung von gedehntem Kautschuk die Intensität der Interferenzen mit steigender Temperatur abnimmt, so daß sie bei etwa 60° gleich Null wird. Es ist ferner bekannt, daß gedehnter Kautschuk, in diesem Zustand belassen, nach einiger Zeit (dies richtet sich nach der Vorgeschichte des angewandten Materials) sich durch innere Gleitbewegungen selbst entspannt. Auch in diesem Fall konnte fast durchweg ein restloses Verschwinden der Interferenzen festgestellt werden. Nur in ganz wenig Fällen blieben auch nach erfolgter Selbstentspannung die Interferenzen noch erhalten und zwar vornehmlich dort, wo wir es mit einem Kautschuk zu tun hatten, der eine möglichst geringe mechanische Vorbearbeitung durchgemacht hatte. Es ist bekanntlich auch möglich, die Spannung in einem gedehntem Kautschukstück dadurch rückgängig zu machen, daß man dieses in der Atmosphäre eines Lösungsmittels quellen läßt. Auch in diesem Falle konnten wir stets ein Verschwinden der Interferenzen feststellen.

Der wichtigste Vorgang in der Kautschukindustrie ist das sogenannte „Mastizieren". Hier wird Kautschuk auf heißen Walzen solange geknetet, bis er genügend plastisch ist, um die erforderlichen Füllstoffe aufzunehmen. Eine Untersuchung dieses Mastikationsvorganges auf röntgenoskopischem Wege zeigte, daß das oben erwähnte Verschwinden der Interferenzen bei Entspannen durch Lagerung mit dem Mastikationsgrad zusammenhängt und um so leichter erfolgt, je stärker der Kautschuk mastiziert ist.

Wird gedehnter Kautschuk gekühlt, bis er hierdurch seine Spannung verliert, und dann durchleuchtet, so können Interferenzen in unverändertem Maße festgestellt werden. Wird hingegen gekühlter Kautschuk bei möglichst tiefer Temperatur gedehnt, so erhält man Interferenzen von normaler Lage, die allerdings eine äußerst geringe Intensität aufweisen. Einseitig durch Druck aus kleinen Querschnitten ausgepreßter Kautschuk zeigt, wie bereits erwähnt, ebenfalls analoge Interferenzerscheinungen, wohingegen Kautschuk, der in einer Flüssigkeit vollkommen homogen gepreßt wurde, keinerlei Interferenzerscheinungen aufweist.

Die Untersuchung hat also zusammenfassend ergeben:

1. Die Lage der Interferenzen ist bis auf etwa ½ Prozent (das ist innerhalb der Fehlergrenze) vom Dehnungsgrad unabhängig.
2. Die Intensität der Interferenzen wächst sehr annähernd proportional zum Dehnungsgrad.
3. Die Halbwertsbreite der Interferenzen ändert sich bei zunehmender Dehnung nicht, woraus hervorgeht, daß es sich hierbei also nicht um ein Wachsen der einzelnen Kristallite handeln kann, sondern um die Entstehung immer neuer Kristallindividuen.
4. Die Intensität des amorphen Ringes nimmt annähernd zum Dehnungsgrad ab; seine Lage ist vom Grade der Dehnung ebenfalls innerhalb der Fehlergrenzen unabhängig.
5. Durch Untersuchungen von in einer Ebene allseitig gedehntem, zweiseitig gedehntem, tordiertem und einseitig gepreßtem Kautschuk wurde festgestellt, daß die Geometrie der Interferenzflecke völlig durch die Annahme wiedergegeben werden kann, daß bei der mechanischen Beanspruchung eine kristallisierte Phase entsteht, die sich mit einer kristallographischen Achse parallel zu einer Hauptspannungsrichtung einstellt. Bei allseitig homogen komprimiertem Kautschuk konnten keine Interferenzerscheinungen erhalten werden.
6. Aus aufrechten und schiefen Aufnahmen von gedehnten Kautschuk-(Latex)-Filmen wurde eine mögliche rhombische, quadratische Form errechnet. Sie gibt sämtliche gefundenen Interferenzen mit befriedigender Genauigkeit wieder. Der ihr entsprechende Elementarkörper enthält acht (C_5H_8) Gruppen. Hierdurch ist gezeigt, daß sich die Interferenzen ihrer Lage nach durch das Vorhandensein eines homogenen dreidimensionalen Diskontinuums wiedergeben lassen.
7. Erwärmt man gedehnten Kautschuk, so nimmt die Intensität der Interferenzen mit steigender Temperatur ab und wird schließlich bei etwa 60° C gleich Null. Dasselbe Verhalten findet man, wenn man gedehnten Kautschuk in eine Atmosphäre von Benzol oder eines anderen flüchtigen Kautschuklösungsmittels bringt. In beiden Fällen tritt gleichzeitig ein Rückgang der Interferenzerscheinung ein.
8. Läßt man den gespannten Kautschuk längere Zeit lagern, so daß er sich entspannt, durchleuchtet ihn dann, so wurden bei bestimmten Proben trotz der fast völlig zurückgegangenen Spannung Interferenzen erhalten, bei anderen jedoch nicht. Versuche haben gezeigt, daß der Vorgang der Mastikation hierbei eine wesentliche Rolle spielt und zwar in der Richtung, daß im allgemeinen stark mastizierter Kautschuk nach der Entspannung keine Interferenzen zeigt.
9. Kühlt man gedehnten Kautschuk, bis er seine Spannung verliert, und durchleuchtet ihn, so erhält man die Interferenzen in unveränderter Lage und Intensität. Kühlt man ungedehnten Kautschuk und dehnt ihn bei tiefer Temperatur, so erhält man vom gedehnten Produkt Interferenzen von geringer Intensität, deren Lage jedoch normal ist. Beim isothermen Entspannen gehen auch die vorhandenen Interferenzen wieder zurück.

Es erhebt sich nun die Frage: Was kann man aus dem gesamten Material auf die innere Struktur des Kautschuks für Schlüsse ziehen? Es sind eine große Anzahl diesbezüglicher Theorien*) bekanntgeworden, auf die ich leider wegen der Kürze des zur Verfügung stehenden Raumes nicht näher eingehen kann. Ich verweise diesbezüglich auf unsere ausführlichen Arbeiten in den Kolloidchemischen Beiheften. Ich will daher zugleich die Annahme diskutieren, die uns die gesamten Versuchsergebnisse plausibel wiederzugeben scheint, und die auch den Erfahrungen der Praxis weitgehend gerecht wird.

Im Kautschuk sind Molekülaggregate von bestimmter Größe bereits präformiert. Sie geben zu scharfen Interferenzerscheinungen zunächst keinen Anlaß, weil sie sich in einem Zustand befinden, der dem Zustand eines stark erwärmten Kristallgitters entspricht. Es ist bekannt, daß mit zunehmender Temperatur die Intensitäten der Kristallinterferenzen konstant abnehmen. James z. B. konnte zeigen, daß man von Kochsalzkristallen, die makroskopisch den Eindruck eines ungestörten Gitters machen, bei etwa 650° nur mehr Interferenzen von außerordentlich geringer Intensität erhält, und wir konnten ergänzend feststellen, daß Benzophenonkristalle kurz unter ihrem Schmelzpunkt, wo sie noch durchaus das Aussehen eines zusammenhängenden Kristalls bieten, ebenfalls nur mehr außerordentlich schwache Interferenzerscheinungen liefern. Beim Uebergang eines Kristallgitters in den geschmolzenen Zustand verschwinden also die Interferenzen früher als die äußere Form des Gebildes; sie sind ein empfindlicher Nachweis für die innere Ordnung in den Aggregaten. Es ist nun naheliegend, anzunehmen, daß ein entsprechendes Verhalten auch dann vorliegt, wenn ein konstanter Uebergang einer kristallisierten Phase in den gelösten Zustand erfolgt. Es haben sich in letzter Zeit die Hinweise sehr gehäuft, daß ein derartiger konstanter Uebergang bei zahlreichen Substanzen in der Tat vorkommt, weil es kristallisierte Phasen gibt, die quasi homogen auf dem Wege der Quellung gelöst werden können, so daß der Lösungsvorgang nicht an eine bestimmte Phasengrenzfläche gebunden ist, wie bei streng heterogenen Systemen, sondern in dem ganzen Kristall etwa gleichzeitig erfolgt. Herr Kautzky hat in seinen interessanten Ausführungen beim Siloxen eine ähnliche Er-

*) Siehe z. B. Fessenden, J. Franklin. Institut, 1896, 142, 187. Chauveau C. R. 1899. Pickles, I. R. J. LXVII 69, 101. Lunn, I. R. J. LXVII, 467, 505; LXVII, 851. L. Hock, Kolloid-Zeitschrift 35, 42 und die besonders interessanten Darstellungen von Le Blanc und Kröger, Kolloid-Zeitschrift 37, 205.

scheinung des quasi homogenen Durchreagierens einer kristallisierten Phase vorgetragen. Man weiß ferner aus den Arbeiten von H e r z o g und H e ß, daß bei der Cellulose und zahlreichen Cellulosederivaten ein ähnliches Verhalten vorliegt. Wir glauben, daß dies auch beim Kautschuk der Fall ist, und daß sich die früher erwähnten Molekülaggregate im ungedehnten Material in einem gequollenen Zustand befinden, der zur Folge hat, daß die Amplituden der einzelnen Gitterpunkte so groß sind, daß intensive Interferenzerscheinungen nicht zustande kommen können. Bei einseitiger Beanspruchung, und nur bei solcher, erhält man Interferenzen, tritt eine teilweise Entquellung dieser Primärteilchen ein, ihre innere Ordnung nimmt zu und demgemäß auch die Intensität der Interferenzen. Die Lage jedoch ist ebenso wie im erwärmten Kristall und wie in permutoiden Silikaten, bzw. im Palladiumwasserstoff vom Grade des Quellungszustandes praktisch unabhängig. Durch diese Annahme wird unseres Erachtens erklärt, warum die Lage der Interferenzen vom Dehnungsgrad unabhängig ist, warum die Intensität gerade so mit dem Dehnungsgrad zunimmt, wie wenn man die Temperatur herabsetzen würde, und warum dies alles nur bei einseitiger Beanspruchung erfolgt.

Die Elastizität des Kautschuks stünde dann im Zusammenhang mit einem Quellungsgleichgewicht in dem Sinne, daß bei Aufhören des Spannungszustandes an den Enden das verschobene Quellungsgleichgewicht sich durch erneute Quellung der Kristallite wieder einstellt, wobei die Interferenzen wiederum verschwinden.

Ich möchte am Schlusse anhand des vorliegenden Tatsachenmaterials und anhand einiger Beispiele zeigen, was diese Hypothese leistet. Dabei will ich gleichzeitig eine zweite Hypothese berücksichtigen, die von K l e i n und S t a m m b e r g e r auf der Versammlung der Kolloidgesellschaft in Innsbruck (1924) vorgetragen wurde. Diese Forscher stellen sich die Struktur mit einem Fachwerk vergleichbar vor:

1. Erklärung 1: Durch das Dehnen tritt eine Entquellung der Kristallite ein, und Interferenzen treten auf.
   Erklärung 2: Bei der Dehnung entsteht ein geordnetes Fachwerk.
2. Erklärung 1: Daß die Lage der Interferenzen konstant bleibt, hat denselben Grund wie bei den Einflüssen der Wärmebewegung auf die Lage der Interferenzen. Auch die Wärmebewegung ändert die Lage der Interferenzen nicht. Auch die Intensität ändert sich bei der Entquellung, sowie beim Abnehmen der Temperatur.
   Erklärung 2: Hier ist schwierig zu erklären, daß sich die Lage der Interferenzen nicht ändert, da bei zunehmender Orientierung des Fachwerkes die Geometrie des entstehenden Gitters sich stetig ändert. Daß sich die Intensität in der gefundenen Weise ändert, läßt sich quantitativ zwar nicht unmittelbar einsehen, scheint aber plausibel zu sein.
3. Erklärung 1: Weil die Primärteilchen, die bei Streckung durch Entquellung in die reflexionsfähige Modifikation übergehen, bereits präformiert sind.
   Erklärung 2: Weil die Fachwerkpartikel im Kautschuk bereits präformiert sind.
4. Erklärung 1: Sowohl beim Erwärmen als auch bei der Quellung werden die Amplituden der einzelnen Gitterpartikel wiederum vergrößert, so daß die Intensität der Interferenzen wieder abnimmt. Die Art und Weise, wie sie abnimmt, entspricht durchaus dem Entstehen der Interferenzen bei fortschreitender Dehnung.
   Erklärung 2: Hier muß man wohl annehmen, daß das durch einseitige Dehnung geordnete Fachwerk seine Interferenzfähigkeit entweder dadurch verliert, daß im orientierenden Fachwerk die einzelnen Gitterpunkte zu starke Schwankungen ausführen, oder dadurch, daß die gedehnten Fachwerke sich beim Erwärmen oder beim Quellen wieder zusammenziehen.



Kautschukgewinnung



Wie Amerika über die Rohgummi-Erzeugung Brasiliens denkt.

Der Präsident der General Tire & Rubber Co., Akron, äußerte sich unlängst über die Rohgummi-Erzeugung Brasiliens. Seine Ansicht geht dahin, daß die Förderung der Wildgummi-Erzeugung Brasiliens nicht von so großer Bedeutung sein wird, wie man noch vor einem halben Jahre annahm. Die Rohgummi-Welterzeugung werde sich so gestalten, daß nicht anzunehmen sei, daß die hohen Preise des Vorjahres in absehbarer Zeit wieder erreicht würden. Natürlich sei auch nicht damit zu rechnen, daß der Tiefstand vor Inkrafttreten des Stevenson-Planes nochmals kommen werde. Brasilien, das über Millionen von Rohgummibäumen verfüge, habe nur ein Interesse daran, die Produktion zu fördern, wenn die Preise hoch seien. Es könne leider aber mit Malaya nicht in Wettbewerb treten, da die Produktionsmethoden, die in Malaya höchsten Ertrag sicherten, in Brasilien die Vernichtung bedeuten würden. Nur bei hohen Preisen verspräche die brasilianische Rohgummi-Erzeugung einen Gewinn. Die Begeisterung für die Wildgummi-Erzeugung sei daher seit dem Preisrückgang sichtlich im Abnehmen begriffen. Das sei umso bedauerlicher, als Brasilien die Geburtsstätte des Rohgummis sei. Auch für die Vereinigten Staaten sei es schade, da sie als Hauptverbraucher jetzt gezwungen seien, in der ganzen Welt Rohgummi aufzukaufen, anstatt den Bedarf in Südamerika decken zu können. Trotzdem sei in letzter Zeit der brasilianische Wildgummi weit stärker auf dem amerikanischen Markt erschienen als noch vor Jahren. Die Spannung auf dem Rohgummi-Markte habe trotz allem den Vorteil gehabt, daß eine Reihe neuerer Produktionsstätten erschlossen sei, deren Auswirkung für die Zukunft zweifellos vorteilhaft sein werde. fen.

* * *

Der Balata-Export aus dem Amazonengebiet 1925.

Im Jahre 1925 wurden aus dem Amazonengebiet 2197 tons Balata exportiert. 1924 betrug die Balata-Ausfuhr 2359 tons, 1923 1643 tons und 1922 1231 tons. Von der ausgeführten Menge gingen 1925 1877 tons nach Europa, der Rest in die Vereinigten Staaten. fen.

Verschmelzung von vier Pflanzungsgesellschaften Ceylons.

Die vier Gesellschaften Ceylons, Lunuva (Ceylon) Tea and Rubber Estates, Sapumalkande Rubber Company, Bambrakelly (Ceylon) Tea and Rubber Company, und Hingurugama Tea and Rubber Estates beabsichtigen, sich zu einer Gesellschaft zusammenzuschließen. Die Harrisons and Crosfield Ltd. übernimmt das Sekretariat. Die Verschmelzung soll so durchgeführt werden, daß die Aktiva auf die Lunuva-Gesellschaft übertragen werden. Die Lunuva-Gesellschaft erhält 9083 £ bar und hat den übrigen Gesellschaften 224 200 voll eingezahlte 1/- £ Anteile zu übergeben. Den alten Aktionären wird man 52 288 neue Aktien zu je 1 £ mit 20 sh über pari anbieten, und zwar würde auf 10 voll bezahlte 1 £-Aktien eine neue Aktie entfallen. Das gesamte Aktienkapital wird nach der Verschmelzung 575 175 £ betragen. Der gesamte Landbesitz setzt sich nach der Verschmelzung zusammen aus: 6161 acres mit Tee, 3467 acres mit Gummi, 860 acres mit Kokosnuß bepflanzt und 1236 acres Reserveland. fen.

* * *

Die Erzeugung von Eingeborenen-Gummi in Niederl.-Indien 1925.

Für das Jahr 1925 schätzt man die Ausfuhr Niederländisch-Indiens an Eingeborenen-Gummi auf rund 250 Millionen Gulden. Das Soer. Handelsblad bringt eine sehr interessante Zusammenstellung über die Erzeugung der einzelnen Gebiete Niederländisch-Indiens im Jahre 1925. Bei dieser Zusammenstellung, die nachstehende Zahlen aufweist, handelt es sich um trockene Ware.

West-Borneo	18 000	tons
Süd- und Ostborneo	16 000	„
Djambi	15 000	„
Palembang	13 000	„
Atjeh und S. O. K.	11 000	„
Riouw (mit Indragiri)	8 000	„
Sum. Westküste	3 000	„
Tapanoeli	3 000	„
Banka	1 000	„

fen.

Die Rohgummi-Ausfuhr Malayas im Monat April.

Im Monat April war die Rohgummi-Ausfuhr Malayas außerordentlich gering, betrug sie doch nur 23 727 tons gegenüber 35 012 tons im März, 30 440 tons im Februar und 30 452 tons im Januar. Wie aus dem Rückgang der greifbaren Vorräte in Singapore, die um 2080 tons abgenommen haben, hervorgeht, wurden rund 10 Prozent der Aprilausfuhr aus Vorräten gedeckt. Dieser beachtenswerte Rückgang der Rohgummi-Ausfuhr im April dürfte in erster Linie auf die starke Zurückhaltung der Pflanzungsgesellschaften und erst in zweiter auf die Folgen der Ueberwinterungsperiode zurückzuführen sein. Die Pflanzungsgesellschaften können, dank ihrer guten finanziellen Reserven ihre Erzeugung bei dem gegenwärtigen Preisstande dem Markte fernhalten und aufstapeln, um günstigere Marktpreise abzuwarten. Die Zeiten der Verkäufe um jeden Preis, nur um Barmittel zu erlangen, sind vorbei. Die Rekordpreise des verflossenen Jahres und eine vorausschauende Bilanzpolitik haben dafür gesorgt. Auch die Aprileinfuhr ist wesentlich geringer als die im Monat März. Sie beläuft sich auf 10 565 tons gegenüber 14 801 tons im März. Von dieser Einfuhr wurden 8269 tons für feuchte Ware erklärt, im März 12 525 tons. Bringt man $33\,^1/_3$ Prozent für Feuchtigkeit, Schmutz usw. in Abzug, so ergibt sich für den Monat April eine Nettoausfuhr von 15 918 tons gegenüber 24 387 tons im März. Es ist anzunehmen, daß auch im Mai und Juni die Ausfuhr Malayas nicht besonders groß sein wird. In der ersten Hälfte Mai gelangten nach den jüngsten Veröffentlichungen 12 000 tons zur Verschiffung. Diese Ziffer läßt bereits den Schluß zu, daß die Gesamtausfuhr im Mai diejenige im April kaum übersteigen wird. Neben den oben bereits genannten Momenten, die die Produktion Malayas ausschlaggebend beeinflussen, kommt noch, daß neuerdings Schwierigkeiten in der Rekrutierung von Arbeitern durch Cholera-Erkrankungen auf Madras entstanden sind. fen.

* * *

Die greifbaren Vorräte im fernen Osten und in London.

Im April hat das Lager in Singapore, das im März beträchtlich infolge großer Anfuhren von Native Rubber angewachsen war, eine Abnahme von 2080 tons erfahren. Das Lager in Penang dagegen ist im April dem Märzstande fast gleichgeblieben. Die Zurückhaltung der Pflanzungsgesellschaften, die geringere Erzeugung infolge der Ueberwinterung und mangels an Arbeitskräften ließen es notwendig erscheinen, die Nachfrage zum nicht geringen Teil aus Vorräten zu decken. Die Bewegung der Vorräte im fernen Osten weist folgendes Bild auf:

	Singapore tons	Penang tons	Insgesamt tons
31. Januar . . .	13 507	2021	15 726
28. Februar . .	11 528	2115	13 653
31. März . . .	15 910	2479	18 389
30. April . . .	13 830	2498	16 328

Während in Singapore und Penang im Laufe dieses Jahres im Durchschnitt kaum eine Veränderung der Lagerbestände eingetreten, sogar gegenüber den Beständen am Ende vorigen Jahres in Höhe von 18 840 tons eine Abnahme zu verzeichnen ist, hat das Lager in London stetig zugenommen. Das Londoner Lager weist folgende Bewegung auf:

31. Januar	9 994 tons
28. Februar	9 807 „
31. März	13 127 „
30. April	18 219 „

So beachtenswert im Vergleich zur Entwicklung der Vorratsbestände im vorigen Jahre die diesjährige Bewegung ist, so ist sie im Interesse einer ruhigen Preisentwicklung nur zu begrüßen. Die Bestände des vorigen Jahres waren, gemessen am Weltverbrauch, entschieden zu niedrig. Nimmt man den Weltverbrauch 1925 mit 550 000 tons an, so ergäbe sich ein täglicher Verbrauch von 1700 tons. London wäre somit in der Lage, vorausgesetzt, daß der Weltverbrauch 1926 dem von 1925 gleichbleibt, diesen 10 Tage zu decken, Fast für die gleiche Zeit würden die Vorräte im fernen Osten reichen. Die geringen Vorräte des verflossenen Jahres haben nicht unwesentlich dazu beigetragen, den Markt zu beunruhigen und ungünstig zu beeinflussen. fen.

* * *

Die Rohgummi-Ausfuhr Ecuadors.

Im Jahre 1925 hat die Rohgummiwirtschaft Ecuadors eine außerordentliche Belebung erfahren. Während 1924 nur 27 tons Rohgummi ausgeführt wurden, belief sich die Ausfuhr 1925 auf nicht weniger als 424 tons, eine beachtenswerte Zunahme also! fen.

Keilring für Riesenluftreifen.

Die Peters Union A.-G., Frankfurt a. M., bringt neuerdings eine bemerkenswerte Verbesserung für den Betrieb mit Doppelluftreifen auf den Markt und zwar einen Keilring, der zwischen die beiden Luftreifen eingebracht wird und so verhindert, daß sich

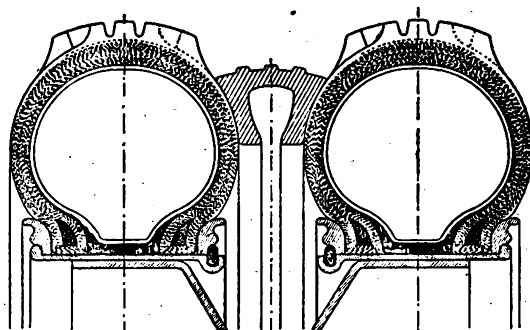


Abb. 1. Keilring für Doppelbereifung.

beim Fahren Steine zwischen die Reifen klemmen. (Abb. 1.) Dies hat bisher sehr zu einem vorzeitigen Verschleiß des Reifens beigetragen, so daß man sich auch vielfach gegen die Verwendung von Doppelbereifung ausgesprochen hat.



Abb. 2. Keilringprofil.

Der Keilring (Abb. 2 und 3) besteht aus elastischem Gummi ohne Stoffeinlage, der Ring ist innen V-förmig ausgespart, so daß er sich mit genügender Elastizität gegen die Reifenwandung legen kann. Sein äußerer Durchmesser ist kleiner als der Reifenaußendurchmesser, so daß er nicht mit der Fahrbahn in Berührung

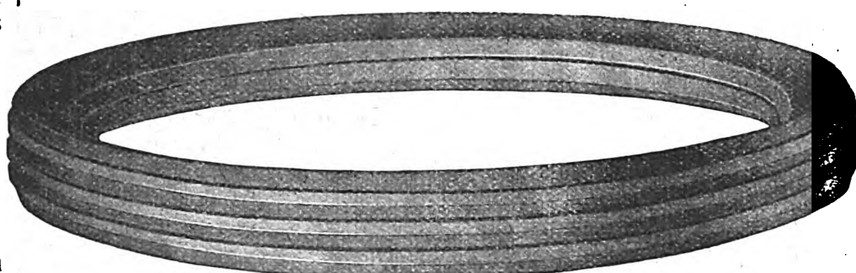


Abb. 3. Keilring.

kommt. Er wird deshalb auch nicht von der Straße abgenutzt, und die Anschaffungskosten sind nur einmal aufzuwenden.

Als besonderer Vorteil des Keilringes wird noch erwähnt, daß er geeignet ist, die Beanspruchung eines Reifens auf den anderen zu übertragen, z. B. wenn nur ein Reifen durch ein Hindernis zusammengedrückt wird, so überträgt der Keilring einen Teil der Kräfte auf den anderen Reifen und sorgt so für eine gleichmäßigere Lastverteilung bei Doppelbereifung.

Erhöhen Niederdruckreifen den Kraftverbrauch?

Erst kürzlich wurde in der „Gummi-Zeitung“ gelegentlich eines Meinungsaustausches über Niederdruckreifen für Fahrräder die Ansicht vertreten, daß Niederdruckreifen einen größeren Kraftverbrauch verursachten. Wissenschaftliche Versuche haben diese Ansicht bestätigt, und zwar ergab sich eine Vergrößerung des Rollwiderstandes bei Verwendung von Niederdruckreifen gegenüber Hochdruckcordreifen um 14,4 Prozent, während allerdings Hochdruck-Gewebereifen einen um 26,6 größeren Rollwiderstand aufwiesen („Gummi-Zeitung“: Versuche mit Niederdruckreifen, 1925, Heft 45, Seite 1919).

Während es sich bei den oben angeführten Ergebnissen um Einzelversuche handelte, die unter besonderen Bedingungen vorgenommen wurden, hat neuerdings die amerikanische Reifenfabrik Miller

Rubber Co. auf dem Wege des Massenversuchs bei im Betriebe stehenden Wagen diese Frage zu klären versucht. Das Ergebnis ist sehr bemerkenswert, wenn man auch nicht verkennen darf, daß hierbei sicher subjektive Einflüsse und Ansichten zum Ausdruck kommen.

Zum Versuch wurden 300 Wagen aller Größen und Typen aus Ohio und den Nachbarstaaten herangezogen. Es handelte sich nur um Wagen aus Privatbesitz, vertreten waren auch Droschken und Geschäftswagen. Die Wagen hatten ihren normalen täglichen Dienst, der sie allen Arten von Straßen und Wetterbedingungen aussetzte, zu verrichten und zwar mit Niederdruckreifen, während sie früher auf Hochdruckreifen fuhren. Gemessen und verglichen wurde lediglich der frühere und der jetzige Kraftstoffverbrauch, bezogen auf die Wegeinheit, und zwar von seiten der Wagenbesitzer. Es ergaben sich dabei folgende Ergebnisse:

80 Prozent berichteten, daß sie keinen Unterschied im Kraftstoffverbrauch durch den Gebrauch von Niederdruckreifen bemerken.

10 Prozent berichteten über einen verringerten Kraftstoffverbrauch, indem sie zu derselben Wegstrecke jetzt weniger Kraftstoff brauchten.

10 Prozent berichteten, daß sie jetzt einen größeren Kraftstoffverbrauch hätten.

Es wurde also festgestellt, daß bei 90 Prozent der Wagen keine Vermehrung der Kraftstoffkosten eingetreten war. Um so beachtenswerter war der Ausfall von 10 Prozent, die sich ungünstig ausgesprochen hatten. Es lohnte sich deshalb, diese Wagen einmal genauer zu untersuchen, und man kam zu folgenden interessanten Resultaten:

In den meisten dieser Fälle war der vermehrte Kraftstoffverbrauch durch einen lecken, porösen oder schmutzigen Vergaser verursacht; wurde diese Fehlerquelle beseitigt, so erhielt man einen gleichen Kraftstoffverbrauch je Kilometer.

Michelin stellt sich auf Geradseitreifen um.

Französischen Handelsmitteilungen zufolge soll sich Michelin in einem oder anderthalb Jahr vollständig auf Geradseitreifen umstellen. Es wird von seiten der Firma keine offizielle Ankündigung der Aenderung erfolgen, bis nicht die vollständige Reihe der Geradseitreifen auf den Markt gebracht ist.

Dieser Wechsel von Wulstreifen auf Geradseitreifen ist eine Angelegenheit von weitreichendem Einfluß nicht nur in Frankreich, sondern auch im gesamten internationalen Reifenhandel. Seit ihrer Gründung hat sich die Firma Michelin auf den Wulstreifen spezialisiert und damit eine sehr feste Stellung auf den europäischen Märkten gewonnen. In Frankreich schätzt man, daß Michelin etwas über 90 Prozent der Originalausrüstung und mehr als 70 Prozent für Ersatz an Reifen liefert. In anderen Ländern ist allerdings der Anteil von Michelin nicht so groß; Michelin besitzt jedoch eine leitende Stellung in den meisten Staaten Mittel- und Südeuropas und ist auch ein gefürchteter Konkurrent auf anderen Weltmärkten, z. B. in Amerika.

Die Produktionsänderung soll nur schrittweise erfolgen. Bereits heute liefert Michelin im Ausland Geradseitreifen (Straight-Side = SS) und zwar sollen diese Reifen bereits 25 Prozent der gegenwärtigen Produktion der Firma betragen. Die französische Geradseitreifenliste enthält bereits folgende Reifen (in Zoll):

29×4,40	30×5,77
27×4,40	31×5,75
28×4,95	

In nächster Zeit sollen noch die folgenden Größen angeboten werden:

33×6,75
33×6,00
30×5,25

Anmerkung: Die Reifen 27×4,40, 28×4,95, 30×5,77, 33×6,75 sind auch in den deutschen Normen über Geradseitniederdruckreifen enthalten (Vornorm KrW 116).

Man vermutet, daß Michelin durch den angestrengten Wettbewerb der amerikanischen und englischen Reifenhersteller zu dieser weitgreifenden Aenderung gezwungen wird. Besonders im Jahre 1925 ist der französische Markt stark von dieser Seite unterminiert worden, und es sollen namhafte Firmen bereits wichtige Handelsverträge in Frankreich besitzen. Michelin, der sich stets auch auf ausländischen Märkten getummelt hat, findet es daher jetzt notwendig, seine Politik in Frankreich zu ändern.

Die Produktionszahlen von Michelin sind recht erheblich. Anfang dieses Jahres schätzte man täglich 17 000 Reifen, von denen allein 12 000 bis 14 000 in dem Hauptwerk in Clermont-Ferrand angefertigt werden.

Die Folgen der Reifenüberlastung.

Eine amerikanische Reifenfabrik hat auf Grund von eingehenden Statistiken und Versuchen den schädlichen Einfluß der Reifenüberlastung genauer untersucht und klärt das verbrauchende Publikum hierüber in folgender Weise auf:

Der Durchschnittsmann kauft sich ein Auto. Wenn er es auf Teilzahlung erwirbt, wird er sich genau seine monatliche finanzielle Belastung vorstellen. Er schätzt so genau als möglich, was der Wagen ihn an Benzin und Reifen kosten wird, und er wird so, wenn auch nur sehr roh, die Betriebskosten ermitteln.

Er geht so vor, indem er überlegt, daß ein Satz Reifen für seinen Wagen so und so lange hält und dann durch einen neuen ersetzt werden muß, und er setzt befriedigt in sein Budget ein: Reifen... M.

Gut! Er vergißt jedoch, daß es noch imponderabile Faktoren gibt, die die Betriebskosten des Reifens beeinflussen; sie gehen in einem Maße in seine Durchschnitts- oder Unterhaltungskosten ein, das nur wenige Autobesitzer richtig beurteilen. Und zwar ist es die „Ueberladung" und „nicht genügender Luftdruck", die hier in die Rechnung eingehen. Der Reifenkäufer hört einen großen Teil über diese beiden Unterhaltungsfaktoren, jedoch hat noch kaum jemand den Betrag festgestellt, den diese beiden Ursachen tatsächlich für den Reifenbesitzer in Mark und Pfennigen bedeuten. Das kann nur geschehen, wenn Werte über die Dauerhaftigkeit von Automobilreifen sehr sorgfältig gesammelt werden. Eine Analyse der Gründe der Reifenschäden zeigt unverändert, daß die Mehrzahl hiervon durch Ueberladung und zu geringes Aufpumpen oder beides zusammen hervorgerufen wird. Unter bestimmten Bedingungen soll ein Reifen eine feste und praktisch bestimmbare Lebensdauer haben. Wir alle wissen, daß diese in der Praxis nicht bestimmbar ist.

Die folgenden Angaben sollen helfen, die Reifenkosten herabzudrücken oder zum mindesten festzustellen, welche Gründe abnorm hohe Reifenkosten verursachen. Jede Reifentype ist gebaut, um eine bestimmte Last bei bestimmtem Reifendruck zu tragen. Werden diese Bestimmungen nicht eingehalten und der Reifen überlastet, so wird seine Lebensdauer verringert; man kann dann nicht mehr mit der Lebensdauer 100 rechnen, sondern diese verringert sich nach Maßgabe folgender Tabelle, die auf Grund sorgfältiger Untersuchungen aufgestellt ist.

Ueberlastung des Reifens in % der festgelegten Belastung	hierdurch erfolgte Verringerung der Lebensdauer
0	100
10	83
15	76
25	64
30	59
40	51
50	44

Auf dieser Basis kostet also ein Reifen zum Preise von 150 M, der mit 25 Prozent Ueberlastung läuft und dabei also nur 64 Prozent des normalen Dienstes leistet, praktisch 150×(100×36) = 204 M, d. h. er kostet 54 M mehr.

Bevorzugt man dagegen einen Reifen, der nicht die volle Last trägt, so hat man im Gegensatz zu den ersten Angaben folgende prozentuale Ersparnisse:

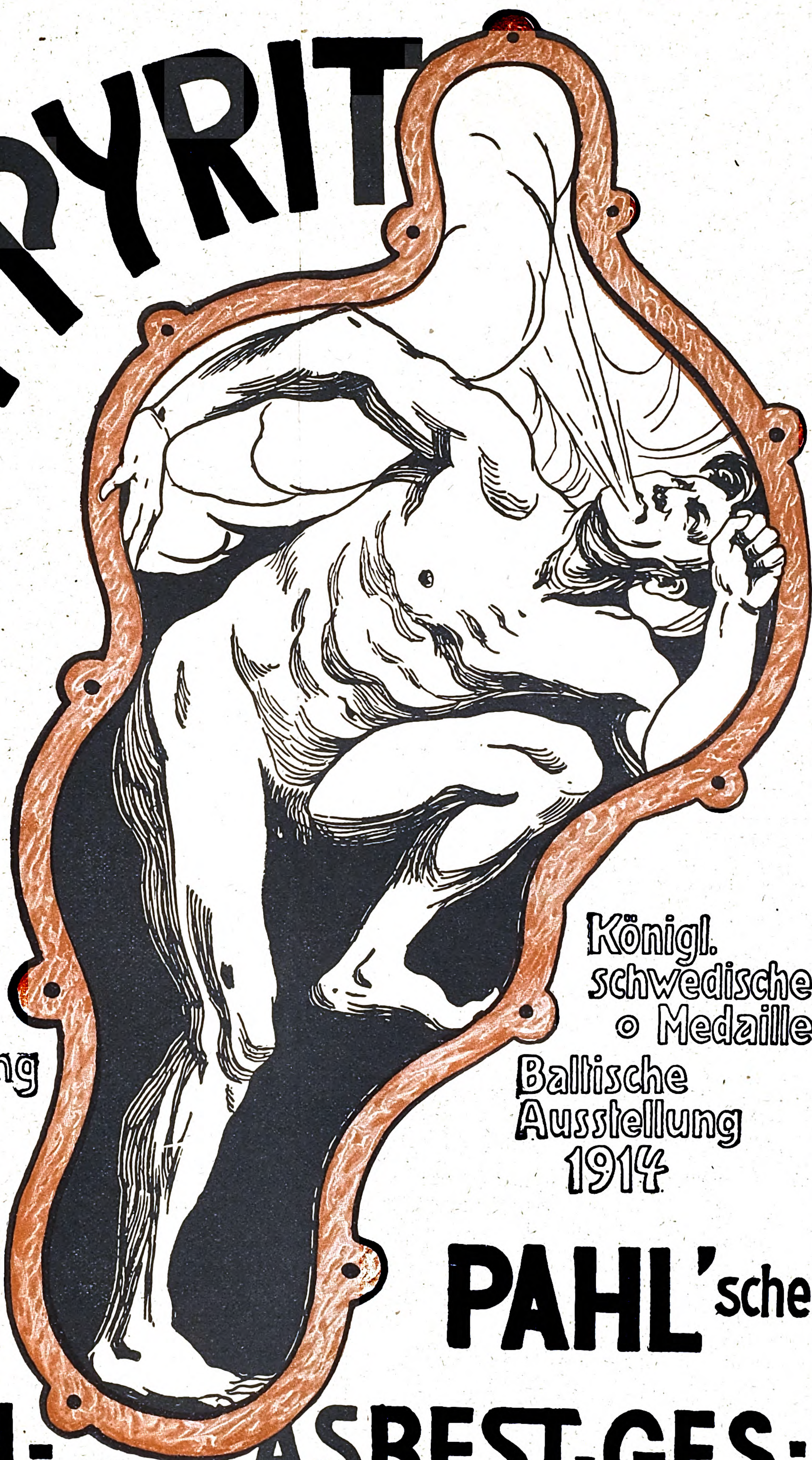
Unterbelastung in % der festgelegten Belastung	hierdurch erfolgte Verlängerung der Lebensdauer
100	100
90	123
85	138
75	178
70	204

Lord Stevenson †.

Wie unser Londoner Berichterstatter mitteilt, ist in der vergangenen Woche der Urheber des Kautschuk-Restriktions-Systems, Lord James Stevenson, im Alter von nur 53 Jahren gestorben.

Ein neues Urteil zu § 184,3.

Zu unserer Notiz auf Seite 1992 in der letzten Nummer unserer Zeitschrift ist zu bemerken, daß es sich nicht um ein Reichsgerichtsurteil, wie eingangs angegeben, sondern um ein Urteil des Kammergerichts vom 28. April 1926 handelt.



Getauchte Gummiwaren.

Die unter dieser Bezeichnung im Handel befindlichen Gummiwaren werden zum großen Teil in Spezialfabriken hergestellt, die sich in den meisten Fällen auch mit der Fabrikation von Patentgummiwaren befassen. Getauchte Gummiwaren werden bekanntlich auf Holz- oder Glasformen gearbeitet, das heißt, man taucht diese Formen beliebig oft und in gewissen Zeitabschnitten in eine zweckentsprechende Gummilösung und vulkanisiert die sich durch diesen Tauchprozeß bildenden Gummikörper auf kaltem Wege mittels Chlorschwefels und Schwefelkohlenstoffes.

Die bekanntesten getauchten Gummiwaren dienen der Kinder- und Krankenpflege; nur in einem Falle — nämlich bei Handschuhen — kommt auch ein technischer Verwendungszweck in Frage. Zu getauchten Gummiwaren zählt man: Sauger, Präservativs, Fingerlinge, Pessare, Handschuhe und in neuerer Zeit auch Badehauben und Schwammbeutel. Für die letztgenannten beiden Artikel kommt aber nur die einfache, flachliegende Form in Frage, da sich komplizierte Formen natürlich nicht tauchen lassen. Hauben und Schwammbeutel ohne Naht sind aber sehr haltbar, weil sie nicht so leicht aufreißen.

Handschuhe werden für verschiedene Zwecke im Tauchverfahren hergestellt, nämlich als Sezier- oder Operationshandschuhe für Aerzte, als Haushaltungshandschuhe für unsere Hausfrauen und als Schutzmittel für Elektrotechniker und Säurearbeiter. Diese rein technischen Zwecken dienenden Handschuhe macht man aber nicht nur nahtlos (getaucht), sondern auch aus Patentgummiplatte, aus der man sie freihändig zusammensetzt und auf Wunsch innen mit Trikotfutter belegt.

Getauchte Fingerlinge dienen ebenfalls sanitären Zwecken, was schon der Name „Operationsfingerlinge" sagt. Fingerlinge für andere Zwecke, z. B. Nähfingerlinge, Zählfingerlinge oder solche zum Schutz für verletzte Finger werden fast immer aus Patentgummiplatte zusammengesetzt und nur in wenigen Fällen getaucht. Fingerlinge bilden leider keinen umsatzbildenden Artikel, denn sie kosten fast nichts — 100 Stück Operationsfingerlinge annähernd drei Reichsmark — und verderben außerdem leicht auf Lager. Aber bei den Aerzten sind sie sehr beliebt, weil sie in getauchter Ausführung einen sicheren Schutz gegen Infektionsgefahr bilden. Es wäre also leicht möglich bessere Preise zu erzielen, wenn nicht auch Operationsfingerlinge zu den notleidenden Artikeln gehörten, die unnötigerweise so gedrückt im Preise stehen.

Ueber Pessare läßt sich nicht viel sagen, denn für den Tauchprozeß kommt nur das sogenannte Ramsespessar in Betracht, das jedem Fachmann in Form und Ausführung bekannt ist und auch unter anderem Namen vertrieben wird. Es ist zugleich das meistverlangteste Pessar und hat seinem Namenserfinder schon nette Sümmchen an Lizenzgebühren eingebracht, weil andere Fabrikanten derartige Pessare unter dem Namen „Ramses" nicht in den Handel bringen dürfen.

Wir kommen jetzt zu den Schmerzenskindern der nahtlosen Gummiwarenbranche, nämlich zu den soviel genannten und umstrittenen Saugern und Präservativs. Sauger werden nur noch in transparenter Ausführung verlangt. Früher nannte man sie auch „Crystallsauger", welcher Name aber einem bestimmten Fabrikanten geschützt ist. Farbige, also rote und schwarze Sauger werden nicht mehr verlangt; nur das Ausland gibt hin und wieder Aufträge darin. Zweifellos hat der durchsichtige Sauger gegenüber seinem schwarzen oder roten Namenskollegen viele Vorteile. Erstens läßt er sich sehr leicht reinigen, weil er eben durchsichtig ist und zweitens wird er ohne Farbzusatz hergestellt, was einige kritische Gesundheitsverfechter als äußerst wichtig hinstellen, obwohl unsere Eltern und wir auch mit farbigen Saugern gesund geblieben und groß geworden sind. Außer den bekannten Flaschensaugern in den Längen von 60 bis 80 mm und den ebensoviel gebrauchten Syphonsaugern von 30 bis 45 mm Länge gibt es noch alle möglichen Fassonsauger, unter denen Kappen- und Idealsauger die bekanntesten sind.

Aber die Preise! Im großen und ganzen liegt das Saugergeschäft im argen und macht den Beteiligten wenig Freude. Was soll man dazu sagen, daß der Fabrikant 1000 Syphonsauger für 20 bis 30 Mark und 1000 Flaschensauger für 50 bis 60 Mark liefern muß? Es gibt Laien, die den Fabrikanten den Materialverbrauch vorrechnen (was besonders bei Präservativs so beliebt ist), aber die hohen Löhne für die vielen Arbeitsgänge als unwesentlich beiseite schieben. Und sie bilden doch den Hauptfaktor bei der Kalkulation. Doch woran liegt diese niedrige Preisstellung? Weil gerade in nahtlosen Artikeln, und hier wieder in Saugern und Präservativs, die Konkurrenz ungewöhnlich groß ist. Wer sich früher

in der Gummiwarenfabrikation versuchen wollte, fing natürlich mit Saugern und Präservativs an, denn dazu gehörten nicht so große Kapitalien als für die Einrichtung einer Fabrik mineralisierter Gummiwaren. Man ersparte die große maschinelle Einrichtung, wozu in erster Linie die großen Walzwerksanlagen gehörten. Außerdem ersparte man die Dampfkesselanlage, die vielen und großen Pressen, den umfangreichen Formenpark, ferner Schneidemaschinen, Drehbänke und unzählige andere Maschinen und Werkzeuge. Gewiß Gründe genug, die gerade für die Einrichtung von Fabriken für nahtlose Artikel sprachen. Die Folgen sind nicht ausgeblieben, denn seit dem Aufhören der damals so segensreich wirkenden Preiskonvention wissen viele Fabrikanten nicht so recht, welche Preise sie nehmen sollen. Einige dieser Unternehmen sind allerdings in diesem Preiskampfe schon auf der Strecke geblieben, denn einmal wird selbst dem stärksten Drang nach unten ein Halt gesetzt.

Und bei den Präservativs ist es aufs Haar dasselbe.

Auch Präservativs werden nur noch in transparenter Ausführung hergestellt und verlangt. Einige Fabrikanten, die ihre Spezialpackungen durch eine wirksame und andauernde Reklame Händlern und Publikum bekanntmachen, erzielen zwar ziemlich gute und recht auskömmliche Preise, aber alle übrigen müssen sich doch mit einem bescheidenen Nutzen begnügen. Als es noch elfenbein- und naturfarbige Ware gab, wurden Preise erzielt, die einfach skandalös waren. Zurzeit ist es allerdings damit nicht mehr so schlimm, weil es gar nicht so einfach ist, ein gutes und lagerfähiges transparentes Präservativ herzustellen. Unsere Händler verlangen ein ganz einwandfreies Fabrikat, das gut aussortiert, also unbedingt fehlerfrei sein soll. Und da hapert es bei vielen Fabrikanten, so daß sie ihre schlechtsortierte Ware schon sehr billig abgeben müssen oder gar nicht los werden. Der Grossist aber hat keine Freude an schlecht sortierter Ware; darum möge sich jeder sagen: Gute Ware, gute Preise. Und bei einem so heiklen Artikel wie Präservativs, sollte es wirklich nicht auf einen Pfennig ankommen, denn er verträgt doch bestimmt einen guten Preis.

Aus vorstehenden Darlegungen ist unschwer zu ersehen, daß Präservativs und Sauger die bedeutendsten Artikel der nahtlosen Branche sind. Alle übrigen kommen erst in zweiter Linie. Haushaltungshandschuhe wären ihrer Zweckmäßigkeit nach wohl geeignet, sich auch zu einem Hauptartikel zu entwickeln, wenn sie dem breiten Publikum bekannter und vertrauter gemacht würden. Unter 100 Hausfrauen gibt es kaum eine, die sich der praktischen Haushaltungshandschuhe bedient, obwohl doch gerade die holde Weiblichkeit so großen Wert auf gutgepflegte Hände legt. Hier muß der Gummibranche im ganzen ein Vorwurf gemacht werden, weil sie nicht genügend Werbetätigkeit entwickelt. Der Händler allein kann es nicht, vielmehr müssen da die viel kapitalkräftigeren Fabrikanten eingreifen. Gerade in dieser Zeit der schlechten Beschäftigung muß für viele Artikel unserer Branche weit mehr Propaganda gemacht werden als bisher. Vergrößerter Umsatz bringt die Kosten dafür wieder herein. H M H.

Zur Krisis des deutschen Gummischuhexports.

Die erfreuliche Zunahme des deutschen Gummiwarenexports von 49 758 dz in den ersten vier Monaten 1925 auf 62 311 dz in den Monaten Januar bis April 1926 zeigt, daß unsere Gummi-Industrie allmählich die Krisis überwindet und wieder an Wettbewerbsfähigkeit auf dem Weltmarkt gewinnt. Doch wir stehen erst in den allerersten Anfängen dieser neuen Entwicklung und die Besserung erstreckt sich noch keineswegs auf alle wichtigeren Exportartikel.

Das gilt vor allem von Gummischuhen. Hier hält die Exportkrisis noch unvermindert an, ja im laufenden Jahre scheint sie sich aber noch zu verschärfen. In den ersten vier Monaten 1926 hat Deutschland an Gummischuhen nach der amtlichen Außenhandelsstatistik nur 86 900 kg exportiert gegen 178 800 kg in der entsprechenden Periode von 1925, also reichlich 50 Prozent weniger als im Vorjahr. Der Niedergang der Ausfuhr tritt noch stärker hervor, wenn man die vorhergehenden Jahre zum Vergleich heranzieht. In dem Rekordjahr 1923 hatte die deutsche Gummischuhausfuhr 748 900 kg betragen, 1924 erreichte sie nur 458 500 und 1925 rund 448 000 kg, also nur 61 bzw. 59 Prozent der Ausfuhrmenge von 1923, und im laufenden Jahre dürfte sie, nach den Exportziffern von Januar bis April zu schließen, sogar nur etwa 260 000 kg oder 34 Prozent der

Ausfuhr von 1923 erreichen, wenn nicht die künftigen Monate eine wesentliche Besserung bringen. Diese ungünstige Entwicklung liegt nicht etwa darin begründet, daß die Hauptmärkte unseres Gummischuhexportes im Baltikum mangelnde Aufnahmefähigkeit für Gummischuhe zeigten. Vielmehr ist das Gegenteil der Fall. Der Markt für Gummifußbekleidung hat sich in den baltischen Ländern wie Finnland, Estland, Lettland und Litauen seit der Krisis von 1924 wieder sehr belebt, aber den Vorteil aus dieser Besserung hat vor allem die finnische, englische und amerikanische, zum Teil auch wohl die russische und schwedische Konkurrenz gezogen, die im Baltikum sich gegenseitig einen starken Wettbewerb bereitet, und die deutschen Gummischuhe, die vor wenigen Jahren in Finnland, Estland, Lettland und Litauen den Hauptteil der Einfuhr ausmachten, von diesen Märkten immer mehr verdrängt hat. Unsere Gesamtausfuhr nach den genannten Ländern erreichte in den ersten vier Monaten 1926 mit rund 53 000 kg nur etwa 40 Prozent des Exports von Januar bis April 1924 und rund 30 Prozent der in den ersten vier Monaten 1923 erzielten Ausfuhr. Finnland, das vor drei Jahren 28 Prozent unserer gesamten Gummischuhausfuhr aufgenommen hatte, wird wegen der Geringfügigkeit der dorthin ausgeführten Mengen dieses Jahr von der deutschen Statistik unter den Bestimmungsländern überhaupt nicht mehr aufgeführt. Auch Estland kommt kaum noch für unsere Gummischuhe als Absatzmarkt in Betracht. Nach Schweden und Dänemark ist der Export andauernd sehr geringfügig. Nur in Lettland und Litauen, die in den Monaten Januar bis April 1926 rund 57 Prozent unserer Gummischuhausfuhr aufnahmen, finden deutsche Gummischuhe noch in nennenswertem Umfange Absatz; die Ausfuhr nach Lettland hat sich seit 1924 sogar nicht unerheblich wieder belebt und dasselbe war im letzten Jahre beim Ausfuhrgeschäft nach Litauen der Fall, doch ist im laufenden Jahre wieder ein Abflauen des Exportes zu beobachten.

Wenn die deutsche Gummischuhindustrie wieder wie früher exportieren will, so wird sie viel Versäumtes nachzuholen haben und alles aufbieten müssen, um wieder auf dem Weltmarkt wettbewerbsfähig zu werden, vor allem auf ihren Hauptabsatzmärkten im Baltikum, wo der fremde Wettbewerb leider bereits einen großen Vorsprung erlangt hat, der schwer einzuholen sein wird. G. B.

Allerhand aus der Branche.

Fensterrahmen aus Gummi. Bisher waren lediglich schmale, graue, verschiedenstarke Gummistreifen als Fenster-Dichtungen in der Gummibranche bekannt, die einerseits dazu dienten, die Zugluft zwischen Rahmen und Fenster abzuhalten und das Glasfenster selbst festzuhalten. Neuerdings sind nun gleichzeitig in England und in Deutschland Versuche angestellt worden, statt aus Holz oder Metall Fensterrahmen für Häuser und Fabrikgebäude aus Gummi herzustellen. Es handelt sich dabei um aus zäher Gummimischung hergestellte Formstücke, die die bekannten U-förmigen Dichtungsschnüre an den Innenseiten besitzen, in denen die Glasscheiben eingelegt werden. Die Befestigung der Gummirahmen erfolgt mittels Gummikittes direkt an die Steine des Hausbaues; sie sind außerdem noch durch Messingschrauben gesichert. Der Vorteil dieser Gummifensterrahmen liegt in der absoluten Dichtigkeit gelegenen Luft, Kälte und Wärme. Vor allem aber können diese „Gummifenster" ihrer Wasserdichtigkeit wegen als Dachfensterrahmen benutzt werden. Seit etwa einem Jahre sind bereits Proberahmen in Benutzung, die sich bisher vorzüglich bewährt haben. Uebrigens werden Gummirahmen für Deckfenster und Bullaugen der Schiffe schon seit geraumer Zeit verwendet, so daß das „Gummifenster" eigentlich nichts Neues darstellt. Aeußerlich unterscheidet es sich nicht einmal erheblich von Holz- oder Metalleinrahmung. Der Druck, dem die Fensterrahmen in Form von großen Flügeln und kleinen Butzenscheiben zu widerstehen vermögen, ist ein erheblicher. Selbst bei starker Beanspruchung, Sturm und dergleichen war irgend eine Veränderung an den Gummirahmen nicht zu bemerken, so daß mit ihrer Einführung im Baugewerbe hoffentlich recht bald zu rechnen sein wird.

Gummiteppiche mit Schwammgummiunterlage. Die gewebten Teppiche mußten an vielen Stellen den Gummiteppichen das Feld räumen. Besonders in Fällen, wo eine öftere gründliche Reinigung der Teppiche vorgenommen werden mußte, haben sich Matten und Teppiche aus Gummi wegen ihrer besonderen Eignung zur schnellen und gründlichen Reinigung immer mehr eingeführt. Leider wurde in Sonderfällen darüber Klage geführt, daß die Gummiteppiche nicht so weich seien,

wie die früher benutzten dicken Gewebeteppiche. Um diesen Klagen abzuhelfen, werden seit einiger Zeit Teppiche für Spezialzwecke mit einer unteren Schwammgummilage angefertigt, wodurch eine große Weichheit erzielt wird. Gewöhnlich sind Teppiche in dieser Ausführung 7 bis 8 mm stark, wovon 4 bis 5 mm auf die Schwammgummiunterlage entfallen. E.

Alte Gummiartikel und neue Herstellungsmethoden. Mit Nachstehendem soll empfohlen werden, einmal innerhalb der einzelnen Werke die alten Kataloge, Musterblätter und Preislisten durchzusehen. Speziell vor dem Kriege wurde schon eine große Zahl praktischer Artikel aus Reingummi bzw. Weichgummi hergestellt, die sich wohl einführten und gerne gekauft wurden, die aber als Volksbedarf, also Massenartikel, nicht anzusehen waren, da die seinerzeit noch gebräuchlichen Herstellungsverfahren zu kostspielig waren. Ganz unstreitig dürfte aber der heutige Stand der deutschen Gummitechnik, bzw. die maschinelle Einrichtung der Werke, diese in die Lage versetzen genannte Artikel wesentlich billiger auf den Markt zu bringen, so daß diese nunmehr als Massenartikel verkäuflich sind, und damit Fabrikanten, Grossisten und Detaillisten Verdienstmöglichkeiten schaffen. M. Qu.

Gummischrubber für Straßenbau. Die Verwendung von Steinkohlenteer und Erdölpech als Straßenbaustoffe ist von außerordentlicher Bedeutung. Wenig bekannt ist, daß diese Straßenbauweise unseren technischen Fachleuten die Möglichkeit eines recht guten Geschäftes öffnet, das erheblichen Umfang annehmen kann, wenn demnächst große Straßenbauten durchgeführt werden. Die verschiedenen Gemische der Oberflächenteerung werden bei den üblichen Arbeiten in Asphalt- oder Teerkesseln erwärmt, auf die trockenen und sauber gefegten Chausseedecken mit Gießkannen dünn aufgetragen und mit Gummischrubbern verteilt. Die Ursache, warum gerade Gummischrubber benutzt werden, liegt in der Gleichmäßigkeit und Verreibfähigkeit der glatten Gummifläche, mit der die Teerung vorzüglich verteilt wird. Die Schrubber sind beweglich durch Scharniere an Stielen befestigt. Bei einer Dicke von 10 bis 15 mm messen sie 30×40 cm viereckig und sind auf einer Holzplatte montiert, die auf allen vier Seiten über den Gummischrubber hervorragt. Man kann diese Gummischrubber am besten mit den bekannten flachen Bohnerbrettern vergleichen. Die Qualität des Gummis darf keinesfalls zu zäh sein. Natürlich muß sie gegen die aufquellenden Eigenschaften des Teeres resistent und auch gegen Hitze widerstandsfähig sein, da die Pechölmischungen auf etwa 150° C erwärmt und in diesem Zustande auf die Landstraßen gegossen und sofort bearbeitet werden. Mit einem Gummischrubber kann man etwa 30 000 qm Oberfläche teeren, was der Arbeit von etwa 100 Tagen eines Mannes gleichkommt. Nach dieser Zeit müssen die Schrubber erneuert werden, da sie ihre Elastizität verloren haben. Eine Reinigung erfolgt zweckmäßig mit nicht brennbarem Tetrachlorkohlenstoff, der den Teer löst, allerdings Gummi auch in Mitleidenschaft zieht, seine Haltbarkeit aber nicht mehr wesentlich beeinträchtigen kann. Jedenfalls dürften Gummischrubber im Straßenbau der kommenden Zeitepoche eine nicht unwichtige Rolle spielen. P.

Gummiwaren für Zugtiere. Ueberall liest man: Schonet die Zugtiere. Es ist daher erstaunlich, daß sich unsere Industrie dieses Gedankens noch nicht bemächtigt hat, da unbedingt die Verwendung von Gummiwaren an den richtigen Stellen der Zuggeschirre eine große Zukunft hat. Die Schwammgummifabriken sollten also Schwammgummistreifen herausbringen, und zwar in zweckmäßigen Formen, die es dem Sattler ermöglichen ohne viel Arbeit, insbesondere ohne Verschnitt, diese Artikel anzubringen; hierfür dürften in Frage kommen: Unterlagen für Reitsättel, Halsanlagen für Kummete bzw. bei Zugrindvieh für Brustjoche und Stirnjoche. Rohrartige Schwammgummiverkleidungen für die Zugstränge an den Stellen, an denen diese am Körper des Tieres dauernd reiben, dürften ebenfalls gern gekauft werden. Auf diese Weise dürften bei reiflicher Ueberlegung noch viele Artikel herauszubringen sein zur Gesund- und Frischerhaltung der Tiere. M. Qu.

Ein neuer Weg zur Absatzsteigerung. Es dürfte für unsere Branche von größter Bedeutung sein, wenn man eine ganz neuartige Reklamegelegenheit, bzw. ganz neuartige Reklamewege, die eine rheinische Großstadt mit einer Lotterie, die sie aus Anlaß einer großen Sportveranstaltung abhält, mit größtem Interesse verfolgt. Die den Lotterielosen angehefteten Werbemarken sind dadurch in Wertmarken verwandelt worden, daß einzelne Fabrikanten bzw. Großhändler sich in den Dienst der Werbetätigkeit für diese Veranstaltung gestellt haben, und sich

bereit erklärten, sie zu einem bestimmten Betrag für ihre Erzeugnisse durch Vermittlung der einschlägigen Detailgeschäfte in Zahlung zu nehmen. Jeder der angehefteten Gutscheine stellt also an sich eine Reklame dar. Die Belastung dieser Reklame tritt bei der Firma erst bei bzw. nach Verwertung des Gutscheines ein- und wird erst im Augenblick seiner Wirksamkeit fühlbar und aus dem gleichen Grunde ausgeglichen, da der Käufer den Gegenstand gegen Barzahlung erwirbt. Der Grundgedanke, daß sich jede Reklame bezahlt machen soll und muß, wird also hier in idealer Weise erfüllt. R.W. Dd.

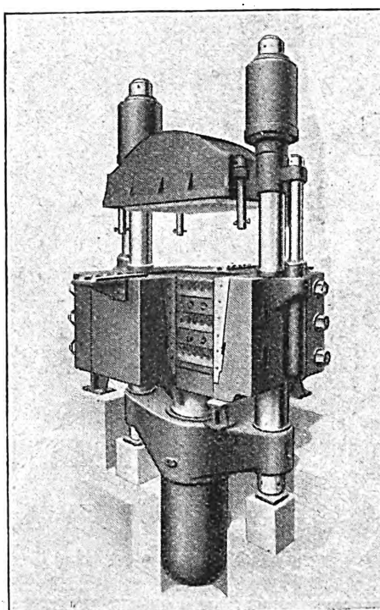
Buntfarbige Gummigürtel. Die Betonung der Hüftlinie hat in der letzten Zeit eine ausgesprochene Gürtelmode gebracht, die nicht allein auf Leder- und Stoffgürtel ausgedehnt ist, sondern sich auch auf den Gummigürtel erstreckt. Da sich Gummi heute in allen gewünschten Nuancen färben läßt, treibt die Farbenkomposition ein lustiges buntes Gepräge, das nicht allein für Damen, sondern auch für Herren maßgebend ist. Insbesondere kommen neuerdings Sportgürtel auf den Markt, die an buntfarbiger Pracht nichts zu wünschen übrig lassen. Uebrigens ist auch die Ausstattung der Gummigürtel selbst sehr unterschiedlich. Man sieht auf den Pariser Boulevards perforierte und ornamentierte Gürtel, solche mit aufgesetzten Emblemen, vor allem sportlicher Art. Vielfach sind die Ränder der Gummigürtel mit Nieten eingefaßt oder mit kleinen Metallplättchen und Metallrändern versehen, die selbst den eintönigsten Gürtel beleben. Es ist daher damit zu rechnen, daß diese Gummigürtelmode auch in Deutschland festen Fuß fassen wird, zumal in solchen Kreisen, die sich sportlich stets mit den neuesten Modeschöpfungen befassen.

Gummischläuche und Hartgummi-Zerstäuber für Dünge- und Ungeziefer-Spritzen. Bisher wurden Gummischläuche und Gummizerstäuber lediglich für Reblaus und Hederichspritzen verwendet, um das Ungeziefer in den Weinbergen und Obstplantagen zu vernichten. Neuerdings hat man in Deutschland Versuche angestellt, um auch Düngemittel zu zerspritzen. Es hat sich daher herausgestellt, daß das Wachstum durch verspritzte Kalisalzlösung ganz erheblich gefördert worden ist. Es handelte sich dabei um einen auf dem Rücken getragenen Apparat, in dem sich Gummiklappen und Lippenventile befinden, während ein dreiviertel Meter langer einhalbzölliger Gummischlauch mit einem Hartgummizerstäuber versehen, gehandhabt wurde. Der Zerstäuber ist ähnlich, wie bei einer Frauendusche, zu regulieren. Da die Kalisalzlösung Gummi etwas in Mitleidenschaft zieht, darf eine stärkere Lösung als 1½ Prozent nicht verwendet werden, ganz abgesehen davon, daß bei einer solchen Lösung und bei hellem Sonnenschein besondere Vorsicht geboten ist. Gummischläuche mit Baumwollumlagen ließen sich nicht benutzen, da die Kalisalzlösung die Baumwollgummierung zersetzte. Unter diesen Umständen ist die Lebensdauer der Gummischläuche an und für sich gering. Jedoch haben auch Versuche mit Metall-, Stoff- und Darmschläuchen bessere Ergebnisse nicht gehabt. Gummi hat sich insofern noch immer als brauchbarstes Material herausgestellt. Die Verbindung zwischen Schlauch und Behälter und Schlauch und Hartgummizerstäuber wird zweckmäßig durch eine Gummibandage hergestellt, da Messing oder Kupfer von der Kalisalzlösung angegriffen werden. Wichtig für unsere Fachleute ist es, bei den Kalisalzlösungsspritzen Säurehandschuhe und Schürzen aus dünnem Gummistoff als Schutzmittel zu verkaufen. Es ist anzunehmen, daß die bisherigen Ergebnisse dazu führen, daß das neue, einfache, saubere und billige Spritzmittel allenthalben eingeführt wird, wo man mit Kalisalzlösungen düngen oder Ungeziefer bekämpfen will. P.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Rückgabe von Fässern im Benzinhandel.

Leere Benzinfässer sind handelsüblich innerhalb eines Monats, vom Tage der Lieferung an gerechnet, dem Verkäufer zurückzugeben. Die Fässer werden dem Käufer den ersten Monat nach der Lieferung mietfrei überlassen. Wenn die Fässer einen Monat nach der Lieferung nicht zurückgelangt sind, so ist die Berechnung einer Leihgebühr handelsüblich. Hinsichtlich der Höhe wird seitens der Lieferer verschieden verfahren. Die Forderung von 1,50 M je Faß und Monat erscheint nicht als zu hoch. C 11 511/26 (XII A 5). (f)



Meinungsaustausch.

Ballonreifen für Fahrräder.

(Siehe „Gummi-Zeitung“ Seiten 1758, 1874 u. 1990.)

Die Ausführungen auf Seite 1990 sind in vielen Punkten nicht zutreffend, und die Antwort hierauf wäre ja eigentlich für einen Gummifachmann schon durch den zweiten Absatz auf Seite 1874 gegeben. —

Je größer das Reifenprofil, desto größer ist die Fläche, die mit der Erde in Berührung kommt, desto größer die Adhäsion, desto größer die erforderliche Kraft, um den Reibungswiderstand zu überwinden, woraus sich ergibt, daß ein größer profilierter Reifen auch einen entsprechend höheren Kraftaufwand beim Fahren erfordert. Vergleichende Versuche in dieser Hinsicht wurden schon vor vielen Jahren von den Reifenfabriken mittels geeigneter Vorrichtungen und Prüfungsmaschinen durchgeführt.

Daß sich ein Reifen von 1¾ Zoll weicher als ein 1¼zölliger fährt, wollen wir H. N. gerne gelten lassen, und wenn nur der kurze Weg von der Wohnung bis zum Bureau gefahren wird, könnte der Mehraufwand an Kraft schließlich in Kauf genommen werden. Man versuche aber einmal eine größere Strecke von 50 oder 100 km auf 1¾zölligen Reifen zu fahren, und man wird bald gewahr werden, daß diese Reifen bedeutend mehr Kraftaufwand bedingen. Der Vergleich eines Motors mit der menschlichen Kraft hinkt, denn der Motor hat während der ganzen Fahrtdauer und nach einer Leistung von vielen hundert oder tausend Kilometern noch immer die gleiche Kraft und Leistungsfähigkeit wie am Anfang der Fahrt, während die menschliche Kraft bei einer längeren Fahrt stetig nachläßt und erlahmt. Der Mensch ist eben keine Maschine!

Der der Gummi-Industrie gemachte Vorwurf, daß sich diese der Einführung von Neuheiten verschließt, ist in diesem Falle nicht zutreffend, denn jede Reifenfabrik hat noch von früheren Jahren her Formen für 1¾zöllige Reifen (mitunter auch noch für 2 Zoll) und diese Größe kann jederzeit geliefert werden. Die Gummi-Industrie braucht demnach diese Reifen nicht erst einzuführen, da sie ja in Wirklichkeit vorhanden sind, nur werden diese Größen ganz ausnahmsweise für bestimmte Zwecke in ganz geringen Mengen bestellt.

O. K.

Gummiradschienen für landwirtschaftliche Zugmaschinen.

Den Herrn Einsender J. F. in Nr. 35 der „Gummi-Zeitung“ Seite 1932 befremdet die Mitteilung auf Seite 1640 der „Gummi-Zeitung“, in der berichtet wird, daß die englische Gesellschaft der Traktorenbesitzer auf Drängen der englischen Behörden eine Gummibereifung ihrer Fahrzeuge erwägen; dazu sei mitgeteilt, daß dieser Bericht einem der letzten Hefte der bekannten englischen Fachzeitschrift „India Rubber Journal“ entstammt.

*   *   *

Zum § 184,3, StGB.

In Nr. 36 vom 4. Juni ist auch wieder eine Verurteilung auf Grund des ominösen § 184, 3, RStGB. zum Abdruck gebracht worden. Leider wird durch die Wiedergabe derartiger Verurteilungen an den Zuständen nichts geändert.

Eine solche Beschränkung des Handelsverkehrs ist aber unerhört, und es dürfte sehr im sozialen Interesse liegen, Neuerungen und Verbesserungen auf diesem Gebiete in den beteiligten Fachkreisen!! bekannt geben zu dürfen.

Es ist sogar soweit gekommen, daß der Herr Reichspostminister mir die Ankündigung meiner diesbezüglichen Spezialartikel an meine „Kunden“ als Drucksache verbietet, was bekanntlich nach § 184, 3 erlaubt ist, weil es sich hier um einen abgeschlossenen Personenkreis handelt.

Der Zeitpunkt, diesen widerlichen Zuständen ein Ende zu machen, ist gekommen, weil diese Materie jetzt im Rechtsausschuß des Reichstages zur Beratung steht.

Ich habe dem Rechtsausschuß und mehreren mir bekannten Reichstagsabgeordneten deshalb Vorschläge zu einer neuen Fassung des betreffenden Paragraphen unterbreitet, damit endlich einmal eine vernünftige zweifelsfreie Rechtslage geschaffen wird.

Als einzelner kann ich aber kaum etwas erreichen. Die Verbände müssen sich meinem Vorgehen anschließen, denn es liegt doch im Interesse der gesamten Sanitätsbranche, daß diese Unsicherheit endlich mal aufhört.

Oscar Schaeffer, Braunschweig O 6.

Studienausschüsse zur Erforschung der Neueinführung von Gummiwaren.

Es ist heute in Deutschland, vor allem auch in den Vereinigten Staaten von Nordamerika üblich geworden, Studienausschüsse zu unterhalten, die aus Theoretikern und Praktikern zusammengesetzt entweder Stoff oder wirtschaftliche Verarbeitung der Stoffe erforschen. Auch in Deutschland besteht ein Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung (AWF) in Berlin. Sonderbarerweise bzw. bezeichnenderweise befaßt sich dieser nur mit der Erforschung von Metallen bzw. mit der wirtschaftlichen Verarbeitung von Metallen, indem er große Beträge für die Erforschung der wirksamsten Formen von spanabhebenden Werkzeugen bzw. für solche für spanlose Formung auswirft. Insbesondere sollen diese Forschungen unsere Metallindustrie letzten Endes in den Stand setzen, billiger als das Ausland zu fabrizieren, also Exportmöglichkeit zu schaffen.

Gerade unsere Industrie ist aber in der Lage durch ihren großen Export die Außenhandelsbilanz des Reiches günstig zu beeinflussen. Es dürfte daher für den Reichsverband der deutschen Kautschuk-Industrie an der Zeit sein, zu fordern, daß auch für die Belange unserer Industrie eine Abteilung des AWF gegründet wird, der natürlich von diesem Verband eventuell wirksam zu unterstützen wäre.

Wie segensreich diese Ausschüsse wirken, kann nur der richtig ermessen, der ständig die Forschungsergebnisse verfolgt.

Fernerhin dürfte seitens des Verbandes die Errichtung eines Ausschusses zeitgemäß sein, der sich ausschließlich damit beschäftigt, Gebrauchsartikel oder dergleichen ausfindig zu machen, die bisher aus anderen Materialien bestehend, zweckmäßiger aus Gummi hergestellt werden, und eine Verbilligung und Verbesserung des Fabrikates bringen. Qu. F.

Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Die Lage der deutschen Maschinen-Industrie im Mai 1926.

Vom Verein Deutscher Maschinenbau-Anstalten, dem Spitzenverband der deutschen Maschinen-Industrie, wird uns geschrieben:

Der Eingang von Anfragen und Aufträgen und der Beschäftigungsgrad erfuhren bei der deutschen Maschinen-Industrie auch im Mai keine erhebliche Aenderung. Das seit Februar beobachtete abwechselnde leichte Zunehmen und Wiederabnehmen der Anfragen, Aufträge und des Beschäftigungsgrades hat sich auch im Berichtsmonat fortgesetzt. Bei der Mehrzahl der Betriebe blieb die Lage unverändert schlecht.

Die Einstellung neuer oder Wiedereinstellung abgebauter Arbeitskräfte kam bei dieser Lage der Maschinen-Industrie nicht in Frage. Wo zur Erledigung von Aufträgen eine Arbeitssteigerung erforderlich wurde, konnte diese durch Aufhebung bisheriger Arbeitszeitverkürzungen erreicht werden.

Für eine grundlegende Belebung des Geschäftes in den nächsten Monaten besteht zurzeit wenig oder keine Aussicht, zumal die Sommermonate auch bei normaler Wirtschaftslage schon an sich eine gewisse Geschäftsstille zu bringen pflegen. Vorratsanfertigung, mit der man den Werkstätten sonst über flaue Geschäftszeiten hinwegzuhelfen pflegte, kommt jetzt kaum, oder doch nur in so geringem Maße in Frage, als eine baldige Verwertung der Erzeugnisse bestimmt zu erwarten ist. Geldlage und Kreditkosten gestatten nicht, für Vorratsarbeiten Mittel auf längere Zeit festzulegen.

Das Auslandsgeschäft wird durch die auch den Weltmarkt beherrschende Depression und die immer noch nicht überwundene Zollabsperrung vieler Abnehmerländer gehemmt. Erschwerend wirken ferner die staatlichen Kreditsubventionen einzelner Länder.

Ausschreibungen.

30. Juni. Hauptwerkstatt der Oberpost- und Telegraphenverwaltung Riga (Lettland), Schlockschestr. 2. **500 kg vulkanisierte Fiber, 250 kg Ebonit.**

Fragekasten.

Ausschwefeln von Gummiwaren.

Anfrage: Wir bitten um gef. Mitteilung, mit welchen Hilfsmitteln sich eine Beschleunigung des Ausschwefelns von Gummiwaren ermöglichen läßt.

Antwort: Beschleunigung des Ausschwefelns von Gummiwaren erzielt man durch Erwärmen derselben. Zeigt sich nach einiger Zeit kein Schwefelausschlag, dann ist anzunehmen, daß der Gummi keinen freien Schwefel enthält und deshalb das Ausschlagen oder Ausschwefeln nicht möglich ist. M.

* * *

Mängelrüge.

Anfrage: Vor zirka 1½ Jahren kaufte ich einen größeren Posten Gummibettstoff und lagerte solchen in einwandfreien Räumen, wo mir eine Ware bis heute noch nicht verdorben ist. Nachdem ich vor ungefähr ¾ Jahr von diesem Bettstoff eine Sendung verkauft hatte, brachte man mir nach wenigen Tagen den Bettstoff zurück, da sich bei Gebrauchnahme der Gummi in einer schleimigen Masse vom Stoff löste, so daß also diese ganze Sendung für mich unbrauchbar war. Ich wandte mich an meinen Lieferanten, ersuchte um Ersatzlieferung, wurde jedoch mit meinen Ansprüchen abgewiesen mit der Bemerkung, daß nur eine Reklamationsfrist von 8 Tagen bestehe. Es war aber unmöglich, innerhalb 8 Tagen den Stoff auszuprobieren, d. h., es ist doch im Geschäftsleben nie Garantie dafür gegeben, daß bei Eintreffen des Stoffes gleich verkauft wird und dürfte es wohl in jedem Geschäft vorkommen, daß solcher Stoff monatelang liegt, bevor dieser vom Verbraucher gekauft wird. Ich frage nun an, ob meine Reklamation nach Monaten noch als berechtigt angesehen werden muß, oder nicht.

Antwort: Ein Kaufmann ist nach § 377 des HGB. verpflichtet, gekaufte Waren sofort nach Empfang zu untersuchen und, falls sich bei der Untersuchung Mängel zeigen, die Ware zu beanstanden. Wird die sofortige Untersuchung unterlassen, so gilt nach den gesetzlichen Bestimmungen die Ware als genehmigt. Eine spätere Beanstandung kann nicht mehr erfolgen. Eine Abweichung von dieser Regelung besteht nur dann, wenn die später auftretenden Mängel bei sofortiger Untersuchung nicht hätten festgestellt werden können, weil es sich um verborgene oder verdeckte Mängel handelt oder solche, die erst in einer späteren Zeit überhaupt in Erscheinung traten. Aber auch in diesen Fällen ist der Käufer sofort verpflichtet, nachdem die Mängel auftreten oder festgestellt werden können, den Verkäufer zu benachrichtigen. Eine Unterlassung einer solchen rechtzeitigen Beanstandung beraubt auch hier den Käufer des Rechtes, die Mängel später geltend zu machen. Vielfach wird vertraglich, wie auch in dem vorliegenden Falle, eine bestimmte Beanstandungsfrist festgesetzt. Sie ist aber im allgemeinen nur auf die Fälle zu beziehen, bei denen innerhalb der gesetzten Frist eine Feststellung der Mängel überhaupt möglich ist. Im vorliegenden Falle wird es, nachdem fast 1½ Jahre seit der Lieferung verflossen sind, kaum noch möglich sein, irgendwelche Beanstandungen zu erheben. Die Mängel, um die es sich vorliegend handelt, hätten bei rechtzeitiger Prüfung der Ware, zu der der Kaufmann verpflichtet ist, festgestellt werden müssen. Der Käufer kann sich nicht damit begnügen, die Ware zunächst lagern zu lassen und abzuwarten, nachdem sie an den Verbraucher abgegeben ist, bis der Verbraucher Beanstandungen erhebt. Vielmehr muß er nach den zuvor angeführten Vorschriften gleich nach Empfang der Ware eine entsprechende Untersuchung auf Güte und Vertragsmäßigkeit der Ware vornehmen. Dr. St.

* * *

Provisionsansprüche der Vertreter.

Anfrage: Ein Provisionsvertreter, der die Vertretung niedergelegt hat, macht nach wie vor Provisionsansprüche für Lieferungen auf getätigte Abschlüsse. Der Abschlußbetrag, Wertabschluß, ohne Festlegung der Ware und des Preises, war innerhalb einer vereinbarten Zeit abzunehmen. Die Abnahme ist in der vereinbarten Zeit nicht erfolgt. Die betreffenden Kunden werden durch einen anderen Provisionsvertreter besucht, der für seine Verkäufe ebenfalls die Provision beansprucht, die er auch sonst bezieht, und bestellen. Steht dem ausgetretenen Vertreter für die Verkäufe, die der andere macht bis zur Höhe des Betrages, der auf den Abschluß noch abzu-



nehmen war, die Provision noch zu, trotzdem die Zeit, während der der Abschluß abgenommen sein sollte, verstrichen ist? Ist darüber ein Handelsgebrauch festgestellt?

Antwort: Es kommt in erster Hinsicht darauf an, ob der mit dem Vertreter geschlossene Vertrag über die Provisionspflicht der fraglichen Geschäfte irgendeine Regelung trifft. Sollte dies nicht der Fall sein, so sind folgende Grundsätze anzuwenden: Der Handelsvertreter hat Anspruch auf für die durch seine Vermittelung zustande gekommenen Abschlüsse. An und für sich war daher im vorliegenden Falle der Vertreter für den von ihm erzielten Abschluß, der als Wertabschluß ohne Festlegung der Ware und des Preises getätigt ist, provisionsberechtigt. Die Provisionsbezüge standen dem Vertreter auch zu, falls sein Vertragsverhältnis inzwischen aufgelöst war, falls nicht in dieser Hinsicht der Vertretervertrag anderes festgesetzt haben sollte. Eine Provisionsberechtigung besteht allerdings regelmäßig nur, falls der Kunde aus dem Abschluß abgenommen und Zahlung geleistet hat. Hierbei ist aber zu berücksichtigen, daß der Vertreter seiner Provisionsansprüche nicht schon dann verlustig geht, wenn die von ihm vertretene Firma den Abnehmer ohne geschäftliche Notwendigkeit aus dem Abschluß entlassen hat. Nach § 88 HGB. gehen die Provisionsansprüche des Handelsvertreters nur dann verloren, wenn die Ausführung des Abschlusses unterblieben ist, weil hierfür wichtige Gründe in der Person des Abnehmers vorlagen, insbesondere also dann, wenn er nicht genügend zahlungsfähig ist. Das scheint aber hier nicht der Fall gewesen zu sein, weil der Abnehmer auch weiter von der vertretenen Firma bezogen hat. Letztere durfte daher nicht den Abnehmer aus dem von dem früheren Vertreter getätigten Abschluß entlassen oder vielmehr, wenn sie es tat, konnte sie hierdurch dessen Provisionsansprüche nicht beeinträchtigen, die unberührt geblieben sind. Daß innerhalb der vertraglichen Abnahmezeit nicht abgenommen war, brachte den Abschluß noch nicht zur Erledigung. Der Abnehmer mußte vielmehr zur Abnahme angehalten werden. Der frühere Vertreter ist daher zur Geltendmachung der Provisionsansprüche befugt. Daß im Gummihandel abweichende Handelsbräuche bestehen, ist mir nicht bekannt. Der neue Vertreter ist insoweit provisionsberechtigt, als die Kunden auf Grund der von ihm getätigten Abschlüsse beziehen. Erfolgt dagegen der Bezug auf Grund der von seinem Vorgänger abgeschlossenen Geschäfte, so besteht eine Provisionsberechtigung des Nachfolgers nicht.

Dr. St.

Aus der technischen Leder-Industrie Niedersachsens.

Nach den Umfragen der Industrie- und Handelskammern des niedersächsischen Verbandes wird aus der technischen Leder-Industrie berichtet, daß zwar teilweise eine geringfügige Besserung zu verzeichnen ist, daß die Allgemeinlage jedoch als günstig absolut nicht bezeichnet werden kann. Die außerordentlich langsame Besserungsentwicklung in Handel, Industrie und Landwirtschaft hält die Aufträge ungebührlich stark zurück. Die bisherigen Betriebseinschränkungen mußten noch immer beibehalten werden, so daß im Durchschnitt nur mit einer viertägigen Arbeitszeit in der Woche zu rechnen ist. Die Preisverhältnisse sind bisher unverändert geblieben. In technischen Lederartikeln ist das Interesse für ganze und halbe Riemenhäute, Kroupons und Kernstücke sehr gering. Auch in Lederringen, Lederscheiben und dergleichen liegt die Nachfrage darnieder. Der Bedarf an Treibriemen aus Leder ist minimal. Vor Neubeschaffungen schreckt man zurück. Näh- und Binderiemen werden auch nur in geringen Ausmaßen bestellt. Etwas günstiger ist das Geschäft in Motorrad-Keilriemen. Lederartikel für Spinnereien und Webereien, Lederwalzen für das graphische Gewerbe, Lederbekleidungen technischer Art und dergleichen harren vergeblich der Käufer. Die Aussichten werden daher als wenig erfreulich angegeben

P.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Oesterreichs Ein- und Ausfuhr an Kautschuk und Guttapercha und Waren daraus im Jahre 1925, verglichen mit 1924.

q = Meterzentner = 100 kg; Wert in 1000 S.

	1924	1925		1924	1925
248. Asbest.					
Einfuhr q . . .	51 688	34 852	Ausfuhr q . . .	2 386	1 288
Wert	8 354	1 846	Wert	35	260
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	1 297	1 404	Deutsches Reich	39	13
253. Glimmer (Mika).					
Einfuhr q . . .	78	686	Ausfuhr q . . .	30	125
Wert	53	207	Wert	22	30
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	36	36	Deutsches Reich	3	5
254. Graphit.					
Einfuhr q . . .	8 739	9 134	Ausfuhr q . . .	94 775	117 712
Wert	377	336	Wert	2 048	1 029
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	4 170	2 947	Deutsches Reich	39 068	66 880
335. Treibriemen aus Baumwolle.					
Einfuhr q . . .	†)	218	Ausfuhr q . . .	†)	18
Wert	—	237	Wert	—	13
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	—	98	Deutsches Reich	—	—
336. Döchte aller Art aus Baumwolle.					
Einfuhr q . . .	5	13	Ausfuhr q . . .	187	182
Wert	4	16	Wert	180	195
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	5	2	Deutsches Reich	—	2
337. Andere technische Artikel aus Baumwolle.					
Einfuhr q . . .	†)	236	Ausfuhr q . . .	†)	71
Wert	—	312	Wert	—	64
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	—	134	Deutsches Reich	—	—
345. Watte und Putzfäden aus Jute.					
Einfuhr q . . .	52	87	Ausfuhr q . . .	1	5
Wert	4	10	Wert	unt.500S.	1
388. Schläuche aus Jute, Flachs, Hanf u. dergl.					
Einfuhr q . . .	254	77	Ausfuhr q . . .	398	557
Wert	158	57	Wert	292	386
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	177	40	Deutsches Reich	53	78

†) 1924 nicht vergleichbar.

	1924	1925		1924	1925
389. Treibriemen aus Jute, Flachs, Hanf u. dergl.					
Einfuhr q . . .	†)	9	Ausfuhr q . . .	†)	1
Wert	—	15	Wert	—	unt.500S.
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	—	8	Deutsches Reich	—	—
390. Andere Seilerwaren und technische Artikel aus Jute, Flachs, Hanf und dergleichen.					
Einfuhr q . . .	†)	280	Ausfuhr q . . .	†)	480
Wert	—	165	Wert	—	204
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	—	95	Deutsches Reich	—	unt.0,50q
424. Treibriemen aus Wolle.					
Einfuhr q . . .	†)	243	Ausfuhr q . . .	†)	4
Wert	—	204	Wert	—	4
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	—	138	Deutsches Reich	—	—
425. Gurten, Schläuche aus Wolle.					
Einfuhr q . . .	†)	4	Ausfuhr q . . .	†)	2
Wert	—	11	Wert	—	11
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	—	2	Deutsches Reich	—	unt.0,50q
426. Andere technische Artikel aus Wolle.					
Einfuhr q . . .	20	37	Ausfuhr q . . .	55	215
Wert	35	107	Wert	98	591
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	6	11	Deutsches Reich	—	5
Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus.					
532. Kautschuk, Guttapercha, Balata, roh, gereinigt oder in Abfällen; Mitschelgummi.					
Einfuhr q . . .	22 086	24 497	Ausfuhr q . . .	2 638	4 140
Wert	9 364	10 078	Wert	907	748
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	3 136	4 502	Deutsches Reich	1 090	1 565
533. Kautschuklösungen.					
Einfuhr q . . .	51	40	Ausfuhr q . . .	47	39
Wert	10	13	Wert	12	11
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	39	27	Deutsches Reich	—	—
534. Kautschukteig.					
Einfuhr q . . .	2 613	103	Ausfuhr q . . .	703	763
Wert	471	92	Wert	158	274
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	2 603	77	Deutsches Reich	—	1

†) 1924 nicht vergleichbar.

535. Kautschukfäden, nicht übersponnen.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	587	844	Ausfuhr q . . .	268	334
Wert	880	1 094	Wert	265	399
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	107	115	Deutsches Reich	33	32

536. Patentplatten (Platten, gestrichen, gewalzt).

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	9	7	Ausfuhr q . . .	15	35
Wert	4	4	Wert	9	18
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	2	3	Deutsches Reich	—	—

537. Schuhwaren.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	†)	931	Ausfuhr q . . .	†)	5 749
Wert	—	930	Wert	—	6 612
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	—	218	Deutsches Reich	—	22

538. Sohlen und Absätze.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	†)	20	Ausfuhr q . . .	†)	6 431
Wert	—	8	Wert	—	3 535
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	—	19	Deutsches Reich	—	53

539. **Schläuche** aus oder mit Kautschuk, auch mit Gewebe- oder Drahteinlagen.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	155	373	Ausfuhr q . . .	2 270	2 652
Wert	66	302	Wert	1 430	1 332
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	123	162	Deutsches Reich	36	23

540. **Dichtungsmaterial,** auch mit Asbest; Isolierstreifen aus Patentplatten, auch vulkanisiert.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	89	168	Ausfuhr q . . .	6 747	7 096
Wert	40	266	Wert	2 861	3 797

Bereifungen für Fahrzeuge.

541. Mäntel für Automobile.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	†)	2 510	Ausfuhr q . . .	†)	538
Wert	—	2 485	Wert	—	448
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	—	382	Deutsches Reich	—	9

542. Mäntel für andere Fahrzeuge.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	†)	605	Ausfuhr q . . .	†)	158
Wert	—	414	Wert	—	195
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	—	336	Deutsches Reich	—	—

543. Schläuche.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	†)	708	Ausfuhr q . . .	†)	105
Wert	—	693	Wert	—	102
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	—	238	Deutsches Reich	—	1

544. Vollgummireifen.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	1 663	2 182	Ausfuhr q . . .	1 044	920
Wert	563	688	Wert	353	485
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	709	653	Deutsches Reich	1	3

545. **Waren aus weichem Kautschuk,** oder aus Patentplatten, nicht besonders benannt.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	†)	898	Ausfuhr q . . .	†)	2 814
Wert	—	1 800	Wert	—	3 462
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	—	633	Deutsches Reich	—	121

546. **Hartgummi,** in Platten, Stäben und Röhren.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	106	73	Ausfuhr q . . .	46	281
Wert	76	43	Wert	33	243
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	35	24	Deutsches Reich	—	8

547. **Hartgummiwaren,** nicht besonders benannt.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	†)	91	Ausfuhr q . . .	†)	1 172
Wert	—	365	Wert	—	2 066
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	—	73	Deutsches Reich	—	46

549. Treibriemen.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	442	365	Ausfuhr q . . .	27	35
Wert	413	493	Wert	12	93
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	110	143	Deutsches Reich	—	—

550. **Andere Gewebe und Wirkstoffe,** mit Kautschuk überzogen, getränkt, bestrichen.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	1 453	1 080	Ausfuhr q . . .	1 295	2 895
Wert	1 506	1 359	Wert	1 004	2 273
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	131	119	Deutsches Reich	350	739

551. Elastische Gewebe, Wirk- und Posamentierwaren.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	671	678	Ausfuhr q . . .	1 016	1 392
Wert	1 932	1 419	Wert	2 586	3 504
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	278	253	Deutsches Reich	42	44

552. Kleidungen und andere konfektionierte Gegenstände.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	74	76	Ausfuhr q . . .	4 249	4 838
Wert	181	271	Wert	6 749	9 659
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	64	57	Deutsches Reich	74	128

Wachstuch und Waren daraus.

554. Grobe Zeugstoffe, chemisch zugerichtet; Wagendecken und sonstige Decktücher daraus.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	27	286	Ausfuhr q . . .	1 121	1 040
Wert	16	127	Wert	685	816
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	12	5	Deutsches Reich	19	8

555. Fußbodenbelag (Linoleum und andere).

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	15 654	15 105	Ausfuhr q . . .	102	97
Wert	3 465	3 447	Wert	26	28
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	12 412	10 664	Deutsches Reich	2	1

557. Wachstuch, nicht besonders benannt; Wachsmusselin, Wachstaffet; Kunstleder.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	3 303	2 461	Ausfuhr q . . .	402	587
Wert	1 472	1 603	Wert	163	398
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	2 094	792	Deutsches Reich	—	5

558. Waren aus Wachstuch, Wachsmusselin, -taffet und Kunstleder (mit Ausnahme von derlei Sattler-, Riemer- u. Täschnerwaren).

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	60	72	Ausfuhr q . . .	96	117
Wert	73	113	Wert	115	201
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	48	41	Deutsches Reich	—	2

586. Treibriemen, Treibschnüre aus Leder.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	192	117	Ausfuhr q . . .	1 625	1 298
Wert	262	204	Wert	2 339	1 605
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	43	43	Deutsches Reich	7	114

587. Andere technische Artikel aus Leder.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	246	281	Ausfuhr q . . .	383	353
Wert	567	464	Wert	613	480
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	103	97	Deutsches Reich	18	5

724. Asbestzementschiefer.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	14	14	Ausfuhr q . . .	1 780	1 256
Wert	unt.500S.	1	Wert	52	59
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	2	—	Deutsches Reich	161	637

725. Asbestpapier und Asbestpappen.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	143	79	Ausfuhr q . . .	1 885	1 043
Wert	12	27	Wert	121	70
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	87	61	Deutsches Reich	1	64

726. Asbestgespinste.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	162	56	Ausfuhr q . . .	1 770	1 031
Wert	58	42	Wert	638	259
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	43	48	Deutsches Reich	16	5

727. Asbestgewebe.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	48	42	Ausfuhr q . . .	35	29
Wert	30	65	Wert	19	17
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	21	24	Deutsches Reich	2	—

728. Andere Asbestwaren.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	422	193	Ausfuhr q . . .	128	505
Wert	179	407	Wert	37	100
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	184	127	Deutsches Reich	3	77

1026. Formteile aus Hartgummi für elektrische Zwecke, nicht ausgerüstet.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	†)	131	Ausfuhr q . . .	†)	51
Wert	—	255	Wert	—	62
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	—	130	Deutsches Reich	—	—

1371. Spielwaren aus Kautschuk.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	163	71	Ausfuhr q . . .	6 365	4 387
Wert	153	134	Wert	2 696	3 103
Davon aus:			Davon nach:		
Deutsches Reich	82	46	Deutsches Reich	90	93

Technische Bedarfsartikel, unvollständig angemeldet.

	1924	1925		1924	1925
Einfuhr q . . .	†)	—	Ausfuhr q . . .	†)	18
			Wert	—	18

Fehlende Nummern

sind — sofern die Zustellung unseres Blattes auf dem Postüberweisungswege erfolgt — stets

zunächst bei Ihrem zuständig. Postamt

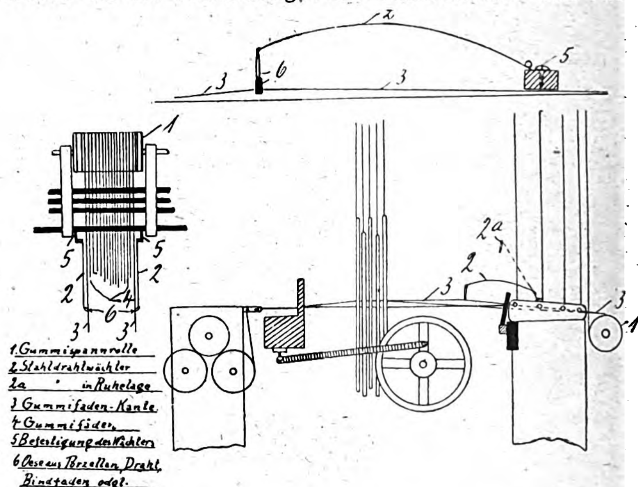
energisch anzufordern, da dieses zur pünktlichen und regelmäßigen Zustellung verpflichtet ist. Nur wenn diese Reklamation erfolglos, erbitten wir Nachricht

Neue Patente und Gebrauchsmuster

Verfahren zur Herstellung plastischer, hornartiger Massen. D. R. P. Nr. 429 525 vom 21. Oktober 1924 für Firma Deutsche Kunsthorn-Gesellschaft m. b. H. und Dr. Julius Schlinck, Hamburg (veröff. 27. Mai 1926). Es ist bekannt, Eiweiß und eiweißhaltige Stoffe zum Zweck der Herstellung plastischer, hornartiger Massen mit oder ohne Zusatz von Füllmaterialien nach oder während der Plastifizierung mit härtend wirkenden Mitteln, z. B. Formaldehyd oder verdünnte Formaldehydlösungen zu verwenden. Diese Art der Härtung hat verschiedene Nachteile. Es wurde nun gefunden, daß die Härtung von Eiweiß und eiweißhaltigen Stoffen, wie z. B. Kasein, Proteine, vorteilhaft dadurch vorgenommen werden kann, daß an Stelle der bekannten Härtungsmittel Formamid oder Acetamid oder Mischungen derselben in verdünnten Lösungen verwendet werden. Formamid oder Acetamid wirken zunächst plastizifierend auf Eiweiß und eiweißhaltige Stoffe, und der Härtungsprozeß geht erst allmählich und so langsam vor sich, daß die Plastifizierung der Eiweißstoffe hierdurch nicht gestört wird. Beispiel: 100 kg Kasein und 1,6 kg Formamid und 20 l Wasser. **Patentanspruch:** Verfahren zur Herstellung plastischer, hornartiger Massen aus Eiweiß oder eiweißhaltigen Stoffen, dadurch gekennzeichnet, daß diesen Stoffen zum Zweck der Härtung vor oder nach der Plastifizierung verdünnte Lösungen von Formamid oder Acetamid oder Mischungen aus beiden zugesetzt werden.

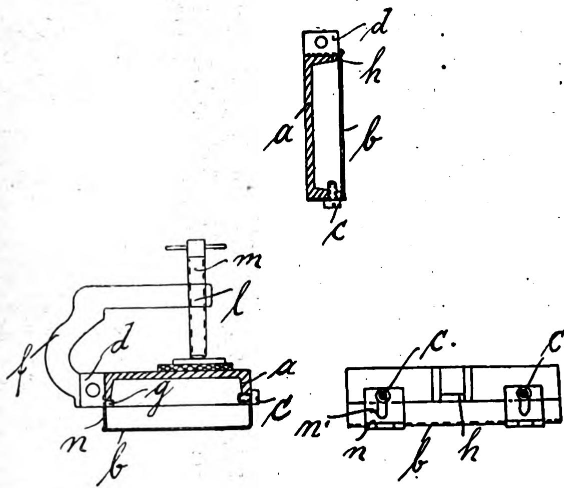
Verfahren zur Herstellung von Gegenständen aus festen, aber löslichen und schmelzbaren Phenol-Formaldehyd-Kondensationsprodukten der Resolklasse. D. R. P. Nr. 429 033 vom 25. Dezember 1921 für Carl Kulas, Leipzig, und Kurt Pauling, Leipzig-Lindenau (veröff. 17. Mai 1926). Bei vorliegendem Verfahren wird ein normal entwässertes, festes aber lösliches und schmelzbares Kondensationsprodukt der Resolklasse verwendet und der Formling innerhalb der Formpresse bei gleichzeitiger mäßiger Erwärmung nur während so kurzer Zeit einem Druck ausgesetzt, daß er seinen löslichen und schmelzbaren Zustand beibehält. Nach Entfernung aus der Form wird dann auf beliebige Weise gehärtet. Dieses Verfahren hat vor anderen Verfahren den großen Vorteil, daß, da die Formgebung nur kurze Zeit dauert, die kostspieligen Formen entsprechend kurze Zeit in Anspruch genommen werden und schnell für weitere Formungen zur Verfügung stehen und daß ohne weiteres für viele Zwecke, auch solche der elektrischen Isolation, brauchbare Produkte hergestellt werden können, da das als Bindemittel benutzte normal entwässerte und daher feste Resol ein auch in elektrischer Hinsicht sehr hochwertiges Material ist. Natürlich kann man die Eigenschaften der Formlinge nach dem vorliegenden Verfahren durch nachträgliche Härtung noch weiter verbessern, so weit dies für zweckmäßig erachtet wird. Die Formlinge lassen eine beliebig abgestufte Umwandlung bzw. Härtung, die in bekannter Weise durch Nacherhitzen in Trockenschränken erfolgen kann, zu. Das Verfahren wird zweckmäßig in der Weise ausgeführt, daß man das feste Anfangskondensationsprodukt mit Füllmaterialien (Sägemehl, Pigmenten usw.) innig mischt und dann in einer erwärmten Formpresse auf die gewünschte Form bringt. **Patentanspruch:** Verfahren zur Herstellung von Gegenständen aus festen, aber löslichen und schmelzbaren Phenol-Formaldehyd-Kondensationsprodukten der Resolklasse, bei dem diese Stoffe, gegebenenfalls in Mischung mit Füllmitteln, in einer mäßig beheizten Formpresse einem Druck zur Bildung des Formlings ausgesetzt werden, dadurch gekennzeichnet, daß der Formling nur so kurze Zeit in der Formpresse einem Druck ausgesetzt wird, daß er seinen löslichen und schmelzbaren Zustand beibehält, worauf er aus der Form entfernt und auf beliebige Weise gehärtet wird.

Wächter für Gummifäden bei der Herstellung von Gummibändern aller Art. Hugo Müller, Elberfeld, Müllerstraße 34. G.-M. Nr. 947 463. Die Neuheit an dem Wächter für Gummifäden, insbesondere der Kantgummifäden bei der Herstellung von Gummibändern aller Art besteht



darin, daß ein dünner in Spannung gehaltener Stahldraht von zweckentsprechender Form mit der an dem einen Ende desselben befestigten Oese, durch die die Gummifäden geführt werden, sich in seine Ruhelage sofort versetzt, sobald ein Gummifaden gerissen ist und somit durch seine jetzige, deutlich erkennbare Lage anzeigt, daß ein Gummifaden gerissen ist.

Vulkanisierapparat. Armand Seiffert, Hannover, Devrientstraße 2. G.-M. Nr. 946 926. Die Neuheit besteht in einem Vulkanisierapparat, bestehend aus einem massiven Kasten aus Aluminium oder dergleichen a, mit einem verschiebbaren Deckel b, der zwecks Bildung von Schlitzen bzw. Einführungsöffnungen für den Brennstoff in einem Abstand von



dem Kasten a festgestellt werden kann, z. B. mittels Klemmschrauben c. Ein abnehmbarer Bügel f wird mit einer Nase g in eine Aussparung h des Kastens a und zwischen Augen d eingelegt, mit denen er durch einen Bolzen verbunden wird, während das andere Ende des Bügels f mit einem Gewindeloch 1 zur Aufnahme einer Klemmspindel m versehen ist. Der Deckel b ist mit Gelenklaschen n versehen, die Schlitze n' zum Einfassen der Klemmschrauben c aufweisen.

Aufblasbarer Gummiarm. Bruno Kühn, Essen, Kopernikusstraße 26. G.-M. Nr. 946 749. Die Neuheit besteht in Gummiarmen, hergestellt aus Weichgummi, die mittels Luft aufgeblasen werden, als Ersatz für die zerbrechlichen Wachs- oder Hartgummiarme für Wachsfiguren.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39b. 8. C. 31 857. Sidney Marsh Cadwell, Leonia, V. St. A.; Vertr.: Dr. K. Michaelis, Pat.-Anw., Berlin W 35. Verfahren zum Vulkanisieren von Kautschuk. 24. März 1922. V. St. Amerika 25. März 1921.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39b. 8. 431 038. The Naugatuck Chemical Company, Naugatuck, Connecticut, V. St. A.; Vertr.: Dr. K. Michaelis, Pat.-Anw., Berlin W 35. Verfahren zur Regelung der Vulkanisation von Kautschuk oder kautschukähnlichen Stoffen. 13. Mai 1924. N. 23 183. V. St. Amerika 25. Juni 1923.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

21c. 951 455. Rudolf Maruhn, Bielefeld, Weststraße 53. Gummihaube für Schalterknebel. 17. März 1926. M. 88 366.

25c. 951 207. Firma M. Steinberg, Köln-Lindenthal. Spitze aus Gummi zur Verwendung als Dekoration für Küchen oder sonstige Räumlichkeiten. 8. Mai 1926. St. 32 434.

25c. 951 208. Firma M. Steinberg, Köln-Lindenthal. Spitze aus Gummi zur Dekorationsverwendung für Artikel aus Gummi. 8. Mai 1926. St. 32 435.

28a. 951 460. Heinr. Kempchen, Oberhausen, Rhld., Königstraße 67. Stopfbüchsenpackung aus Leder. 1. April 1926. K. 107 379.

30d. 951 616. Walter Rogge, Wittenberge. Präservativ mit sich verjüngendem Schaft und kugelförmigem Kopfteil. 29. April 1926. R. 66 617.

47g. 951 483. Adolf Ochs, Hildesheim, Gartenstraße 7. Selbsttätiges Schwimmerventil mit doppelter Gummidichtung für Klosettspülkästen und Wasserbehälter. 30. April 1926. O. 15 291.

47g. 951 770. Hannoversche Gummiwerke „Excelsior" Akt.-Ges., Hannover-Limmer. Ventilverschluß für Senfpumpen aus Hartgummi. 6. Mai 1926. H. 110 350.

51c. 951 475. Bruno Klemm jr., Markneukirchen i. S. Kapodaster mit Gummizugbandfederung. 24. April 1926. K. 107 701.

54g. 951 041. Hans Engel, Berlin, Geisbergstraße 23. Aufblasbarer Gummiballon mit an einem Hohlstab befestigter Reklamefigur. 23. April 1926. E. 35 339.

67c. 951 033. Harburger Gummiwaren-Fabrik Phönix A.-G., Harburg a. d. Elbe. Schleif- und Poliergerät (-griff) aus Gummi. 19. April 1926. H. 110 171.

68d. 951 107. Theo Fuchs, Köln, Sülzgürtel 20. Gummipuffer für Türen oder dergleichen. 16. April 1926. F. 52 283.

71a. 951 294. Curt Geißler, Zeitz. Schuh mit Rohgummisohle. 11. Mai 1926. G. 61 590.

77a. 951 128. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Tennisball mit Erhöhungen. 8. Mai 1926. C. 18 751.

77a. 951 756. Ernst Simon & Co., Berlin. Sprung- und Turnmatten aus Leicht- (Zell-) Gummi. 22. April 1926. S. 60 956.

81c. 951 351. Ilse & Gläser, Hamburg. Verpackungskiste aus Vulkanfiberplatten. 4. Mai 1926. I. 26 470.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Berlin. C. Müller Gummiwaarenfabrik A.-G. Die Gesellschaft beantragt auch für das Jahr 1925 außer der statutenmäßigen Vorzugsdividende von 7 Prozent keine Stammdividende zu verteilen. Der Rohgewinn stieg von 609 359 M i. J. 1924 auf 707 920 M. Der Reingewinn betrug 7164 (9472) M, Unkosten stiegen auf 583 053 (515 100) M, Zinsen auf 67 088 (47 821) M. Für Abschreibungen wurden 50 614 (36 964) M aufgewendet. In der Bilanz erhöhte sich das Maschinenkonto auf 162 414 (80 583) M, der Zugang auf diesem Konto von den Abschreibungen betrug zirka 100 000 M, Kasse und Bank 11 084 (83 016) M, Wechsel 38 316 (3399) M, Waren 408 335 (324 068) M, Debitoren 258 503 (253 628) M, Kreditoren 90 500 (74 670) M, Bankschulden 292 241 (280 890) Mark, Akzepte 110 541 (23 408) M. Einer Erhöhung der Mittel und Vorräte um zirka 50 000 M steht eine Vermehrung der Verbindlichkeiten um 115 000 M gegenüber. Von den Bankschulden wurden im laufenden Jahre 220 000 M durch ein hypothekarisches Darlehn abgelöst. Nach dem Geschäftsbericht war die Gesellschaft in der ersten Hälfte des abgelaufenen Geschäftsjahres in allen Abteilungen voll beschäftigt, während in der zweiten Hälfte erhebliche Betriebseinschränkungen nötig wurden. Die schon Ende 1924 begonnene Verstärkung der Kraftanlage sowie die Neuanschaffung von Arbeitsmaschinen, Formen usw. wurden Mitte des Jahres beendet. Im laufenden Jahr hat sich in der letzten Zeit die Geschäftslage verbessert. Voraussagen können jedoch nicht gemacht werden.

Berlin. Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken. Die Gesellschaft erzielte im Jahr 1925 auf Warenkonto einen Gewinn von 1 031 291 (650 318) M. Hinzu treten Mietseinahmen mit 8610 (7830) M. Andererseits erforderten Generalunkosten 910 939 (524 698) M, sowie eine Wertberichtigung für die Dresdener Fabrik mit 105 309 (0) M. Nach Abschreibungen von 32 408 (38 102) M verbleibt einschließlich Vortrag aus dem Vorjahr von 95 348 M ein Reingewinn von 86 592 M. Hieraus sollen 5 Prozent auf die Stamm- und 10 Prozent auf die Vorzugsaktien Dividende verteilt und 23 092 M auf neue Rechnung vorgetragen werden. Im Vorjahr wurde der erzielte Reingewinn von 95 348 M auf neue Rechnung vorgetragen. Der Geschäftsbericht verzeichnet Auftrags- und Preisrückgänge für das abgelaufene Jahr im Zusammenhang mit der verschlechterten Wirtschaftslage, außerdem zahlreiche Zusammenbrüche angesehener Firmen, die mancherlei Ausfälle gebracht hätten. Die im Jahre 1923 verkaufte Fabrik in Dresden hat die Gesellschaft wieder übernehmen müssen, weil die Erwerber notleidend geworden sind. Hierdurch sei die obige Wertberichtigung erforderlich gewesen. Ueber das laufende Geschäftsjahr sei es unmöglich, heute ein Urteil abzugeben. Zurzeit seien die Fabriken mit Aufträgen ausreichend versehen. Nach der Bilanz stiegen Anlagewerte auf 1 173 031 (991 274) M, Schuldner betragen 593 632 (894 905) M. Unter Passiven erscheinen Hypotheken mit 269 124 (152 004) M und Gläubiger mit 544 767 (469 447) Mark.

Berlin. Oskar Skaller A.-G., Verbandstoffabrik, N 24, Johannisstraße 20/21. Herr Dr. Gert van Vianen ist zum weiteren Vorstandsmitglied bestellt.

Berlin. Pneumatik-Einfuhr-Gesellschaft Peters & Lutz. Die Firma lautet jetzt: Pneumatik-Einfuhr-Gesellschaft Peters & Co.

Berlin. Hegu Gummimäntel- und Herrenkonfektion Rosa Heller. Inhaberin: Rosa Heller, geb. Maurmann, verehel. Kauffrau, Beuthen (O.S.). Prokura: Herr Herzka Heller, Beuthen (O.-S.).

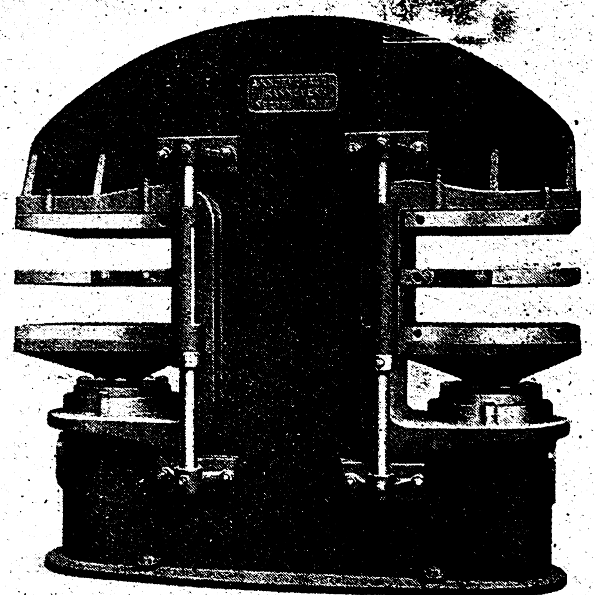
Berlin-Charlottenburg. Lincas Gummiwarenfabrik G. m. b. H., Keplerstraße 1—9. Das Stammkapital ist auf 44 940 Rm. umgestellt. Herr Holzer ist nicht mehr Geschäftsführer. Zum Geschäftsführer ist Herr Hans Cassirer bestellt. Er ist nur zusammen mit einem anderen Geschäftsführer vertretungsberechtigt.

Brackwede b. Bielefeld. Fr. Möller, G. m. b. H., Treibriemenfabrik. Herrn Joachim von Redern ist Prokura in Gemeinschaft erteilt. Herr Theodor von Möller ist durch Tod als Geschäftsführer ausgeschieden.

Braunschweig. Brunonia-Gummi-Werke A.-G. Die Gesamtprokura des Herrn Christian Jensen Jürgensen ist erloschen. Herr Theodor Hajek ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Der Kaufmann Herr Christian Jensen Jürgensen, Braunschweig, ist zum Vorstandsmitglied bestellt.

Düsseldorf. Peter Wagner, G. m. b. H. Die Firma ist geändert in Elma Ledergesellschaft m. b. H. Spezialvertrieb des wasserdichten Elma-Leders und verwandter Artikel. Das Stammkapital ist um 4500 Rm. erhöht und beträgt jetzt 5000 Rm. Der Kaufmann Herr Peter Wagner ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Als solche sind bestellt die Herren Kaufmann Otto Hirth und Kaufmann Arthur Fleischeuer, beide in Düsseldorf. Die Prokura des Herrn Josef Hockstein ist erloschen.

Gotha. Die Generalversammlung der Vereinigte Gothania-Werke A.-G. genehmigte die Bilanz mit Gewinn- und Verlustrechnung für 1925 sowie die vorgeschlagenen Satzungsänderungen und beschloß die Verteilung einer Dividende von 8 Prozent, zahlbar am 1. Juli 1926. Der Vorstand teilte mit, daß die Umsätze weiterhin befriedigend seien.



Halle (Saale). M ü n z e r & C o., Verbandstoffabrikation, chirurgische Gummiwaren, Krankenpflegeartikel, Lindenstraße 55. Die Prokura des Herrn Richard Keitel ist erloschen.

Hamburg. K r a f f t, W e i c h a r d t & C o., G. m. b. H., Technischer Bedarf, Lange Reihe 23. Die Firma der Gesellschaft lautet nunmehr: F a l k & L ü h d e r (vorm. K r a f f t, W e i c h a r d t & C o.), G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der Vertrieb von technischen Artikeln. Herr R. Weichardt ist nicht mehr Geschäftsführer.

Hanau (Main). D e u t s c h e D u n l o p G u m m i C o. A.-G. Die Gesellschaft veröffentlicht soeben ihren Abschluß für das Geschäftsjahr 1925. Danach erzielte sie einschließlich des Gewinnvortrags von 138 560 (i. V. 0) M einen Geschäftsgewinn von 4,162 Mill. Rm. Im Gegensatz zu dem Bilanzschema der Vorjahre versteht sich dieser „Geschäftsgewinn" aber nach Abzug sämtlicher nicht besonders ausgewiesener Unkosten usw. (i. V. 2,326 Mill. Rm.); errechnet man auf dieselbe Weise den „Geschäftsgewinn" im Vorjahre, so ergibt sich eine Summe von 0,754 Mill. Rm., d. h. der jetzige Geschäftsgewinn ist über fünfmal so groß wie 1924. Abschreibungen erfordern 2,519 (0,439) Rm., so daß ein Reingewinn von 1,642 (0,363) Mill. Rm. verbleibt. Wie dieser verteilt wird, geht aus der Veröffentlichung im „Reichsanzeiger" nicht hervor. In der Bilanz erscheinen Gebäudekonto mit 1,79 (0,854) Mill. Rm., Maschinenkonto mit 1,601 (0,839) Mill. Rm. Das Warenkonto hat sich von 3,438 Mill. Rm. auf 8,770 Mill. Rm. erhöht. Debitoren sind von 2,008 Mill. Rm. auf 3,959 Mill. Rm. gesteigert. Auf der Passivseite haben sich Akzepte von 0,402 Mill. Rm. auf 0,935 Mill. Rm. und Kreditoren von 1,483 Mill. Rm. auf 3,582 Mill. Rm. erhöht.

Hannover. C o n t i n e n t a l C a o u t c h o u c - u n d G u t t a - P e r c h a - C o m p. Für die 20 Mill. M 8proz. Obligationen der Gesellschaft ist die Zulassung zur Berliner Börse prinzipiell ausgesprochen worden. Die Prospektveröffentlichung soll voraussichtlich aber erst dann erfolgen, wenn die Hannoversche Zulassungsstelle ihre Entscheidung getroffen hat.

Köln. L. H e y d t & C i e., G. m. b. H., Neußer Straße 5, wohin der Sitz von Bretten verlegt ist. Fabrikation und Vertrieb von technischen Artikeln, insbesondere von Gummiwaren.

Leipzig-Plagwitz. P h i l. P e n i n, G u m m i - W a a r e n - F a b r i k A.-G. In Berichtigung der Notiz auf Seite 2054 ist mitzuteilen, daß in der Generalversammlung nur der Beschluß gefaßt worden ist, den Aufsichtsrat zu ermächtigen, eventuell das Kapital um 372 000 M auf 1 500 000 M zu erhöhen. Dieser Ermächtigungsbeschluß ist n i c h t durchgeführt worden, so daß es bei dem damals herabgesetzten Aktienkapital von 1 128 000 M verblieb.

Liegnitz. E m i l B r a u n e r, Bandagist, Sophienstraße 40. Herrn Herbert Brauner ist Prokura erteilt.

Mainz. G u s t a v A d o l p h, Fabrik technischer Artikel und Apparate, Gerichtstraße 5. Herr Gustav Adolph ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Herr Paul Schmitt ist in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Prokura der Frau Sophie Eleonore Adolph ist erloschen.

Piesteritz b. Wittenberg. G u m m i w e r k e „E l b e" A.-G. Es wird wie im Vorjahr eine Dividende von 5 Prozent zur Ausschüttung gebracht werden. Die Geschäftslage entwickele sich befriedigend.

Plauen (Vogtl.). G e b r ü d e r P r e s s l e r, Treibriemenfabrik, Hofwiesenstraße 4. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Frau Helene Toni verw. Schulz ist infolge Ablebens ausgeschieden. Herr Fabrikant Max Rudolf Pressler führt das Handelsgeschäft unter der bisherigen Firma allein fort. Die Prokura des Herrn Bernhard Heinrich Offermann bleibt bestehen.

Spandau. R u n g e - W e r k e A.-G. Wie die Verwaltung mitteilt, hat sich im abgelaufenen Geschäftsjahr der Umsatz von 1,4 Mill. M im Vorjahre auf 2,25 Mill. M im Jahre 1925 erhöht. Das laufende Jahr weise eine weitere Steigerung der Umsätze auf. Der Auslandsabsatz überwiegt den im Inlande bei weitem. Trotz der erhöhten Umsätze soll auf die Ausschüttung eines Gewinnes verzichtet werden. Für Abschreibungen auf Anlagen und Außenstände sollen 45 498 (i. V. 7670) Rm. verwendet und ein Ueberschuß von 609 (774) Rm. auf neue Rechnung vorgetragen werden.

Stuttgart. S. B e r l i n g e r, Gummiwaren, Cannstatter Straße 18. Herr Hugo Katz wurde als Teilhaber aufgenommen. Das Geschäft wird unter der alten Firma S. B e r l i n g e r in unveränderter Weise weitergeführt.

Wien II. E m i l S r u h & C i e., Roten Sterngasse 14. Handel mit technischen Bedarfsartikeln. Der Gesellschafter Herr Samuel Blau ist gelöscht. Nunmehr Alleininhaber ist Herr Emil Sruh.

Wien III. „T e c h e m i a" t e c h n i s c h - c h e m i s c h e I n d u s t r i e p r o d u k t e n - H a n d e l s g e s e l l s c h a f t m. b. H., Jacquingasse 17. Mit Beschluß der Generalversammlung vom 27. April 1926 hat sich die Gesellschaft aufgelöst und ist in Liquidation getreten. Firmawortlaut nunmehr: „T e c h e m i a" t e c h n i s c h - c h e m i s c h e I n d u s t r i e p r o d u k t e n H a n d e l s g e s e l l s c h a f t m. b. H. i n L i q u i d a t i o n. Liquidator: Der Geschäftsführer Herr Ingenieur Jacques Fleischmann. Vertretungsbefugt: Der Liquidator selbständig. Gelöscht die Geschäftsführer Herren Dr. Imre Balint und Ingenieur Jacques Fleischmann.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Hannover. P r o f i t e n s G u m m i w a r e n g e s e l l s c h a f t m. b. H., Josefstraße 24. Vertrieb von Gummiabsätzen und verwandten Artikeln. Stammkapital: 26 000 Rm. Alleiniger Geschäftsführer ist Herr Dr. phil Heinrich Schnepper in Dortmund.

Hannover. H a n n o v e r s c h e W r i n g e r - u n d H o l z w a r e n f a b r i k G. m. b. H. Das Stammkapital beträgt 5000 Rm. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von Wringmaschinen aller gangbaren Systeme, sowie anderer Holzwaren für die Haus- und Küchengerätebranche. Geschäftsführer sind die Herren Kaufmann Willy Kölbel und Techniker Emil Schwabe.

Kapitalumstellungen.

Magdeburg. Medizinisches Warenhaus Hermann Müller, G. m. b. H., Regierungsstraße 17. 10 500 Rm.

Neuß. Boetticher & Co., G. m. b. H. Gummiwarenfabrik. 8000 Rm.

Stettin. Norddeutsche Jute- und Gurtenweberei Erich Hamburger Aktiengesellschaft, Zweigniederlassung in Stettin. Das Grundkapital ist auf 100 000 Rm. ermäßigt. Die Ermäßigung ist erfolgt.

Rohkautschuk-Gesellschaften.

rg. **London.** Simo Rubber Estates Co., Ltd. (auf Java) verteilt aus 69 823 (18 839) £ Reingewinn 150 Prozent Dividende (40 Prozent), macht 11 500 (0) £ Rücklage und 5823 (4839) £ Uebertrag.

rg. **London.** British Malay Rubber Co. Ltd. verteilt aus 61 303 £ Reingewinn 15 (3) Prozent. Die ganze Obligationsrestschuld soll jetzt eingelöst werden.

rg. **London.** Lanadron Rubber Estates, Ltd., verteilt aus 101 729 (27 754) £ Gewinn 25 Prozent Dividende. Aus diesjähriger Ernte sind 674 240 lb. auf Lieferung zu durchschnittlich 2 sh 0,65 d verkauft, für 1927 112 000 lb. zu 2 sh 3,32 d.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Bremen. Die Firma Fr. Ehlebracht & Co., Automobile und Fahrräder, verlegten ihre Verkaufs- und Ausstellungsräume nach Schüsselkorb 9/10.

Faulbrück (Schles.). Herr Klempnermeister Heinrich Knappe aus Ullersdorf, Kreis Glatz, pachtet ab 1. Juli den hiesigen Gasthof „Zum goldenen Schwert". Neben der Gastwirtschaft wird der Pächter im gleichen Hause eine Klempnerei und Fahrradreparaturwerkstatt betreiben. Er wird auch ein Ladengeschäft einrichten.

Frankfurt a. M. Neu eröffnet wurde Waldschmidtstraße 11 die Auto-Reparaturwerkstatt Waldschmidtstraße.

Hamburg. Steding & Cons. G. m. b. H., Kehrwieder 8. An Stelle der Herren M. W. H. Hempel und H. M. Michelsen ist Herr Heinrich Ernst Max Werres zum Geschäftsführer bestellt worden. Die Firma der Gesellschaft lautet nunmehr: Autohaus Alsterthor G. m. b. H., Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art nebst sämtlichem Zubehör.

Iserlohn. Unter der Firma Gerhard Süsselbeck Söhne wurde Wasserstraße 2 ein Fahrrad- und Nähmaschinengeschäft nebst Reparaturwerkstätte eröffnet.

Köln. Mercedes-Benz Automobilgesellschaft m. b. H. Herr Michael Berger, Ingenieur, ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt. Die Prokura von Herrn Peter Nadaud ist erloschen.

Leipzig. Deutscher Automobil-Konzern (D. A. K.) G. m. b. H. Herr Edgar Dietz ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Ludwigshafen (Rhein). Omnium-Fahrrad- und Autoartikel, G. m. b. H. Die Liquidation ist beendet. Die Firma ist erloschen.

Münster (Westf.). Clarus Schroeder, Automobilzubehör, verlegte sein Bureau und Verkauf nach dem Ludgerihof.

Neusalz (Oder). Johannes Sedlacek, Fahrrad- und Maschinenhandlung, Fabrikation von Maschinen und Ersatzteilen, Reparaturwerkstätte. Das Geschäft ist unter der abgeänderten Firma Johannes Sedlacek Nachf., Fahrrad- und Maschinenhandlung, Fabrikation von Maschinen und Ersatzteilen, Reparaturwerkstätte in Neusalz (Oder) auf Frau Marie Kusche als Inhaberin übergegangen.

Sangerhausen. Mitteldeutsche Fahrradwerke G. m. b. H. Herr Kaufmann Adalbert Lehner in Berlin W 62, Kurfürstenstraße 78, ist zum Geschäftsführer bestellt. Er ist berechtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Sulzbach (bei Passau). Motorenfabrik Wimmer vorm. B. Wimmer & Sohn. Die Firma ist geändert in B. Wimmer & Sohn, Inhaber Josef Nischler. Fabrikation und Großhandel mit Fahrrädern und Fahrradersatzteilen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Berliner Kraftraddroschken-Gesellschaft m. b. H. Erwerb und einheitlicher Betrieb von Kraftraddroschken im Rahmen der vom Polizeipräsidium zu erteilenden Konzessionen. Stammkapital: 20 000 Reichsmark. Geschäftsführer sind die Herren Kaufmann Hans von Krohn in Charlottenburg, und Kaufmann Max Kolbe in Berlin.

Dortmund. Althüser & Raacke, Großhandlung, Auto- und Motorradzubehör, Dresdener Straße 29.

Dresden. „Avur" Automobilverkauf und -reparatur G. m. b. H. An- und Verkauf von Automobilen, Krafträdern und sonstigen Kraftfahrzeugen, Autozubehör und Ersatzteilen aller Art, technischen Oelen und Fetten, Betriebsstoffen usw. und Reparaturen an solchen Fahrzeugen, Errichtung von Zweigniederlassungen, Uebernahme oder Errichtung von Anlagen, Grundstücken, Geschäften oder anderen Unternehmungen, die zur Erreichung des obengenannten Zwecks dienen, sowie die Beteiligung an solchen in jeder Form, nicht minder deren Wiederveräußerung bzw. Wiederaufgabe, Erwerb anderer in die Geschäftszweige der Gesellschaft einschlagenden Geschäfte, deren Fortsetzung unter ihrer seitherigen Firma mit oder ohne einen die Nachfolge andeutenden Zusatz sowie deren Wiederveräußerung bzw. Wiederaufgabe. Stammkapital: 5000 Reichsmark. Geschäftsführer: Herr Kaufmann Carl Willy Schulz. Geschäftsraum: Marienstr. 13.

Eckernförde. Zöls & Groskreutz. Maschinen- und Kraftwagenreparatur.

Hannover. Autoreifen-Handelsgesellschaft m. b. H., Harnischstraße 9. Handel mit Autoreifen, insbesondere der Firestone-Reifen nebst allen sonstigen Erzeugnissen der Firma The Firestone Tire and Rubber Co. in Akron (Vereinigte Staaten Nordamerika). Stammkapital: 5000 Reichsmark. Alleiniger Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Otto Meier in Hannover.

Heilbronn. Adolf Schneider, Fahrzeugindustrie m. b. H. Herstellung, Vertrieb und Ausbesserung von Fahrzeugen aller Art, Bestand-

teilen und Zubehören von solchen. Stammkapital: 30 000 Reichsmark. Geschäftsführer: Herr Adolf Schneider, Fabrikant in Sontheim.

Karlsruhe (Baden). Herlan & Gramling, Handel mit Automobilen und Fahrzeugen sowie Reparaturen, Gerwigstraße 53.

Köln. Gerling & Gierlichs, G. m. b. H., Kaiser-Wilhelm-Ring 29. Handel mit Automobilzubehör, insbesondere mit Autoreifen. Stammkapital: 5000 Reichsmark. Geschäftsführer: die Herren Kaufleute Richard Gerling, Köln-Bayenthal, und Gustav Gierlichs, Köln.

Köln. Jean Welter & Co., G. m. b. H., Hohenzollernring 17. Kommissionsweiser Verkauf von Kraftwagen und der Vertrieb von Kraftwagenzubehörteilen auf eigene Rechnung. Stammkapital: 5000 Rm. Geschäftsführer: Herr Jean Welter, Kaufmann in Köln.

Leipzig. Ständige Automobil-Ausstellung, G. m. b. H., Ausstellungsgelände, Halle 8. Ausstellung und Verkauf von Kraftfahrzeugen und Zubehör jeder Art. Stammkapital: 5000 Rm. Geschäftsführer sind die Herren Kaufleute Felix Neubauer und Josef Weigler, beide in Leipzig.

Lippstadt. Heinrich Wille, G. m. b. H., Vertrieb von Kraftfahrzeugen, Maschinen und Fahrrädern, Ersatzteilen und Reparatur von Kraftfahrzeugen.

München. Krämer & Co., Hindenburgstraße 11. Offene Handelsgesellschaft. Garagenbetrieb sowie Handel mit Kraftfahrzeugen, Zubehör und Betriebsstoffen. Gesellschafter: Herren Dominikus Krämer, Autohändler, und Fritz Saly Kahn, Kaufmann, beide in München.

Namslau (Schles.). Franz Thienel, Fahrräder, Automobile, Nähmaschinen. Ring.

Passau. Rudolf Schneider, Kraftfahrzeuge. Handel mit Kraftfahrzeugen, Ersatzteilen, Zubehör, Bereifung.

Neusalza-Spremberg. Freudenia-Werkstätten Alfred Schmiedgen in Oberfriedersdorf. Herr Rittergutsbesitzer Johannes Alfred Schmiedgen in Niederrottenhain ist als Inhaber eingetragen worden. Angegebener Geschäftszweig: Fabrikation von Fahrrädern, Fahrradfelgen und Handel damit.

Nordhausen. Fahrrad-Haus „Frischauf", G. m. b. H., Handel mit Fahrrädern, ihren Bestandteilen und Zubehörungen, mit anderen Sportartikeln und Nähmaschinen.

Trier. Merian, Fahrzeugwerke, G. m. b. H. Betrieb einer Fahrzeugfabrik, verbunden mit allen einschlägigen, die Metallbranche berührenden Nebenbetrieben.

Kapitalumstellungen.

Bochum. Kraftwagen-Handelsgesellschaft m. b. H., Wittener Straße 102. 30 000 Rm.

Geschäftsaufsichten.

Zwickau. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen des Kaufmanns Karl Bernhard Richter, Inhabers einer Handlung mit kosmetischen, hygienisch-chirurgischen Waren unter der Firma Sanitätshaus Frauenheil Bernhard Richter, Innere Plauensche Str. 6, mit Zweigniederlassungen in Chemnitz, Altenburg und Leipzig, ist beendet.

Konkurse.

Bremen. Das Konkursverfahren über das Vermögen der Deutschen Sanitätswerke Aktiengesellschaft ist mangels Masse eingestellt.

Burghausen (O.-Bayern). Fahrradhändler Josef Brodschelm. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Justizrat Heizer in Altötting. Die Konkursforderungen sind bis 5. Juli 1926 anzumelden. Offener Arrest ist erlassen mit Anzeigefrist bis 5. Juli 1926.

Hamburg. Ueber das Vermögen des Kaufmanns Karl Wilhelm Friedrich Dohmeyer, Mühlendamm 55, Edg. bei den Eltern, alleinigen Inhabers der Firma Friedrich Dohmeyer, sanitäre Artikel, ist Konkurs eröffnet. Verwalter: Herr Amandus Lange, Lilienstraße 36. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 28. Juni d. J. einschließlich. Anmeldefrist bis zum 4. August d. J. einschließlich.

Heilbronn, Neckar. Das Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Heilbronner Motoren- und Fahrradfabrik, G. m. b. H., Sontheim, wird nach Abhaltung des Schlußtermins hiermit aufgehoben.

Herford. Ueber das Vermögen: 1. der Firma Wittler & Kuhlo, Fahrradwerke, Ravensberg in Schweicheln, 2. deren Inhaberin, der Witwe Heinrich Wittler in Schweicheln, mit ihren Kindern in fortgesetzter westfälischer Gütergemeinschaft lebend, ist der Konkurs eröffnet. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Dr. Jacobsen in Herford.

Kassel. Firma Gummi-Schäfer, Inh. Herr Heinz Schäfer. Das Konkursverfahren über das Vermögen der Firma wurde nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Striegau. Schlesische Auto-Fahrrad- und Nähmaschinenzentrale Paul Böhmelt, Inhaberin Margarete Walter geb. Thomas in Striegau, Bahnhofstraße 37. Verwalter: Herr Bücherrevisor Bernhard Furgber, Striegau, Kirchstraße 11. Offener Arrest mit Anzeigepflicht und Anmeldefrist bis zum 1. Juli 1926.

Jubiläen.

Hannover. Die Firma J. Menne & Kaßpohl, G. m. b. H., Andreasstraße, die sich im Laufe der Jahre zu einer der ersten Lieferfirmen der Wagen- und Automobilbranche emporgearbeitet hat, konnte den Tag ihres 50jährigen Bestehens begehen.

Hannover. Auf eine 35jährige ununterbrochene Tätigkeit bei der Radiergummifabrik F. Marx & Co. konnte am 4. Juni Herr Werkmeister W. Bruns, Hallerstraße 37, 3, zurückblicken.

Mannheim-Neckarau. Die Herren Prokurist Carl Degen und Betriebsleiter Hermann Kipphan feierten ihr 25jähriges Dienstjubiläum der bei Firma Lenel, Bensinger & Co., Fabrik wasserdichter Wäsche, Gummistraße 3-5.

Vom Ausland.

Neugründungen.

Amsterdam. A. Hammers, Rozenboomsteeg 6. Gummiwarengeschäft. Inhaber ist Herr A. Hammers.

Kronstadt (Rumänien). Die Fa. Anglo-Romana, Societate Anonima, hat infolge Vergrößerung ihrer Werke sowohl die Fabrik, als die Bureaus von Kronstadt nach Mediasch (Kom. Tarnava-Mare) verlegt. Korrespondenzen, Geldüberweisungen, Waren usw. sind zu adressieren an: Fabrica „Anglo-Romana" S. A., Medias.

Rotterdam. Het Blauwe Kruis, Oppert 108. Kleinhandel mit sanitären Artikeln. Inhaber ist Herr E. Bredewold.

Rotterdam. Van der Kemp & Co., Heer Vrankenstraat 29 d. Asbest- und Isolierwerke (Bekleiden von Dampfkesseln und -Leitungen)

rg. **Stockholm.** Die Gummireifenhandlung mit Werkstattbetrieb, Stockholms Gummicentral, Bertil V. Berzén, wurde errichtet.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Brugg (Kt. Aargau). Schenk & Co., Kommanditgesellschaft. Import und Handel von Autopneumatiks und Motorfahrzeugen in Kommission und auf eigene Rechnung. Geschäftslokal: Bahnhofplatz.

's-Gravenhage (Holland). L. A. M. Staallekker en F. C. Waterreus, Krayenhoffstraat 48. Fahrrad-, Motorradhandlung, Reparaturen.

Nijmegen (Holland). A. S. Lamers, Hatertscheveldweg 13-13a. Handel mit Fahrrädern, Motorrädern, Automobilen.

Rotterdam. D. Cardinaal Jr., Schoonebergerweg 37. Fahrradreparatur und -Handlung.

Zürich 4. Gottlob Pfeiffer, Auto-Sattlerei, Badener Str. 394.

Verschiedenes.

Bern. Andler & Isler, vorm. Otto Kunz & Cie., Kollektivgesellschaft. Auto-Zubehör und Generalvertretungen, Neuengasse 21, I. Die Firma übernimmt Aktiven und Passiven der erloschenen Kommanditgesellschaft Otto Kunz & Cie.

Brüssel. Société Financière des Caoutchoucs. Die Gesellschaft, deren Aktien in Genf einen regen Markt haben, verzeichnet für 1925 für ein Kapital von 100 Millionen belg. Fr. einen Reingewinn von 31 175 528 Fr. gegen 11 707 016 Fr. im Vorjahr, was die Erhöhung der Dividende von 12 Prozent auf 25 Prozent, dies ist nach Abzug der belgischen Kouponsteuer 22,50 belg. Fr. pro Aktie, ermöglicht. Die Gesellschaft ist, wie bekannt, ein Finanztrust, der eine Reihe von Kautschukunternehmungen kontrolliert, aber auch etwa 150 000 Lst. (Ende 1924) in südafrikanischen Gold- und Kupferminen investiert hatte.

rg. **Helsingfors** (Finnland). Finska-Aktiebolaget Treugolnik, Großhandlung in Gummiwaren (1919 gebildet), verteilt 12 Proz. Dividende bei 5 Mill. Fmk. Aktienkapital.

Geschäftsberichte.

Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix A.-G.

Dem Bericht des Vorstandes über das 54. Geschäftsjahr (1. Januar bis 31. Dezember 1925) entnehmen wir die folgenden Ausführungen: Die bereits im Jahre 1924 eingesetzte Belebung des Geschäftes hielt auch im Jahre 1925 an. In den ersten 7 Monaten des Berichtsjahres stieg der Absatz dauernd, so daß wir zur Bewältigung der vorliegenden Aufträge Arbeitereinstellungen im größeren Umfange vornehmen konnten. Erfreulicherweise nahm auch unser Export-Geschäft an dieser Aufwärtsbewegung teil, wenn auch der erzielte Nutzen nur ein bescheidener war. Im August 1925 setzte ein Abflauen des Geschäftes ein, das sich in den letzten drei Monaten des Jahres zu einer Stockung des Absatzes entwickelte, die teilweise auch auf das Jahr 1926 übergriff. Die Gründe hierfür dürften im wesentlichen zu suchen sein in der fortschreitenden wirtschaftlichen Krisis, in der immer mehr steigenden Geldknappheit und in der dadurch hervorgerufenen Verminderung der Kaufkraft.

Die für unsere Fabrikate zu erzielenden Preise waren in der letzten Hälfte des Jahres keine zufriedenstellenden. Die gegenüber dem Konsum viel zu große Anzahl von Gummifabriken hat in fast allen Artikeln zu einer Ueberproduktion geführt und diese hat zur Folge, daß viele nicht genügend kapitalkräftige Fabriken, um sich Betriebsmittel zu beschaffen, ihre Fabrikate zum Teil zu Preisen abstoßen mußten, die nach unserer Ansicht kaum die Selbstkosten deckten. Hierdurch wurde eine starke allgemeine Senkung der Preise herbeigeführt. Außerdem wurde die schwierige Lage der Gummi-Industrie mehrfach von Großabnehmern dazu ausgenutzt, den Gummiwarenfabriken weitgehende Lieferungsbedingungen und Garantien aufzunötigen.

Mit dem 1. Oktober 1925 sind alle bis dahin bestehenden Einfuhrbeschränkungen gefallen. Welchen Einfluß die freie Einfuhr auf das deutsche Geschäft ausüben wird, läßt sich heute noch nicht übersehen. Jedenfalls ist der in den bisher abgeschlossenen Handelsverträgen für die Gummi-Industrie erreichte Schutzzoll durchweg kein genügender und steht demgemäß zu befürchten, daß die deutsche Gummi-Industrie unter der Einfuhr ausländischer Fabrikate erheblich weiter zu leiden haben wird.

Die Eindeckung in Rohmaterialien bereitete uns in dem abgelaufenen Geschäftsjahr keine Schwierigkeiten. Bei der Beschaffung der Textilien wirkte allerdings störend die von den Textilfabriken immer noch beanspruchte lange Lieferfrist, die durchweg 5 bis 6 Monate betrug.

Die Gehälter und Löhne zeigten auch im Jahre 1925 eine ständig steigende Tendenz. Sie stellte sich am Schluß des Jahres gegenüber dem Stande vom 1. Januar 1925 um rund 31 Prozent, gegenüber dem Stande vom 1. September 1924 um rund 75 Prozent höher. Auch die Steuern

und sozialen Lasten sind ständig gestiegen und haben allmählich eine für die Industrie nicht mehr tragbare Höhe erreicht.

Unsere Absicht, die während der Inflationszeit aufgelöste Pensions-, Witwen- und Waisenkasse wieder ins Leben zu rufen, konnten wir verwirklichen. Die Kasse hat ihre Tätigkeit am 1. Oktober 1925 aufgenommen. Sie zählt heute 131 alte Mitglieder, d. h. Mitglieder, die unserer früheren Kasse angehörten, und 198 neue Mitglieder, zusammen also 329 Mitglieder. Wir geben dem Wunsche Ausdruck, daß diese Kasse, die lediglich im Interesse und zum Besten unserer Angestellten neu gegründet wurde, die auf sie gesetzten Hoffnungen im vollen Umfange erfüllen möge. — Beteiligungen. Internationale Galalith-Gesellschaft Hoff & Co. Die Bilanz dieser Gesellschaft hat der Gesellschafterversammlung noch nicht zur Genehmigung vorgelegen. Wir können jedoch mit Sicherheit annehmen, daß diese Gesellschaft für das abgelaufene Geschäftsjahr 1925 ein zufriedenstellendes Erträgnis ausweisen wird. — Vereinigte Radiergummiwerke G. m. b. H. Unsere Beteiligung an den Vereinigten Radiergummiwerken G. m. b. H. haben wir auf Grund freundschaftlicher Vereinbarungen an den mitbeteiligten Gesellschafter, Herrn Hermann Fischer, abgetreten. Dieser führt nunmehr das Geschäft unter der Firma: Hermann Fischer vormals Vereinigte Radiergummiwerke G. m. b. H. weiter. — Harburg & Vienna India Rubber Co. Ltd., London. Das Reichsentschädigungsamt hat bis heute noch keine endgültige Festsetzung der vom Reich uns zustehenden Entschädigung getroffen. — Zur Bilanz übergehend bemerken wir, daß die Aufnahme unserer Bestände in der vorsichtigsten Weise erfolgt ist. Der Reingewinn beträgt 719 499,64 M, zuzüglich Vortrag des Vorjahres von 25 045,80 M = 744 545,44 M gegen 765 441,63 M.

Was das laufende Geschäftsjahr anbetrifft, so ist in den letzten Monaten eine Belebung des Geschäftsganges und Steigerung unserer Umsätze zu verzeichnen. Darüber, wie sich im übrigen die Aussichten für das laufende Jahr stellen werden, läßt sich heute bei der immer noch ungeklärten Wirtschaftslage ein Urteil nicht abgeben.

Bilanz am 31. Dezember 1925. Aktiva: Grundbesitz und Gebäude 3 283 314,69 Rm., Maschinen 1 476 000 Rm., Werkzeuge und Einrichtungen 212 400 Rm., Beteiligungen 1 758 165 Rm., Kassenbestände 24 665,20 Rm., Wertpapiere 1 Rm., Schuldner 5 264 501,91 Rm., Verrechnungen 2691,88 Rm., Waren 4 983 336,36 Rm., Patente 1 Rm., zusammen 17 005 077,04 Rm. Passiva: Stammaktien 7 200 000 Rm., Vorzugsaktien 5000 Rm., Rücklage 882 078,27 Rm., Teilschuldverschreibungen 278 400 Rm., Rückständige Gewinnanteilscheine 11 380,92 Rm., Hypotheken auf Immobilien 334 777,82 Rm., Carl Maret-Stiftung 30 000 Rm., Gläubiger 5 271 824,12 Rm., Akzepte 1 413 985,50 Rm., Verrechnungen 833 084,97 Rm., Reingewinn 744 545,44 Rm., zusammen 17 005 077,04 Rm.

Gewinn- und Verlust-Rechnung am 31. Dezember 1925. Haben: Gewinn-Vortrag aus 1924 25 045,80 Rm., Bruttogewinn auf Waren usw. 5 736 946,76 Rm., zusammen 5 761 992,56 Rm. Soll: Allgemeine Unkosten und Versicherungen 3 060 065,17 Rm., Steuern 700 940,25 Rm., Freiwillige und soziale Lasten 347 895,23 Rm., Abschreibungen auf Anlagen 331 743,81 Rm., Zinsen 576 802,66 Rm., Reingewinn 744 545,44 Rm., zusammen 5 761 992,56 Rm.

Leipziger Gummi-Waaren-Fabrik Aktiengesellschaft vorm. Julius Marx, Heine & Co., Leipzig-Großzschocher.

Dem Bericht des Vorstandes über das Geschäftsjahr 1925 entnehmen wir folgendes: Die in unserem vorjährigen Bericht erwähnten ungünstigen Verhältnisse hielten auch zum größten Teil im Jahre 1925 an. Am 31. März 1925 ging die Konvention chirurgischer Hart- und Weichgummiwarenfabriken zu Ende, wodurch die geschäftliche Lage nicht verbessert wurde. Die Verkaufspreise erfuhren bedeutende Ermäßigungen trotz Steigens des Rohgummipreises. Die Standardsorten kosteten zirka 1 sh 8 d engl. lb. am 2. Januar 1925, 1 sh 6 d im Februar, Ende Juni zirka 3 sh 4 d und stiegen im Juli auf 4 sh 7 d lbs. Bis zum November hielt sich der Preis auf zirka 3 sh 4 d, erreichte dann im Dezember die höchste Notierung von 4 sh 8 d, um gegen Ende d. J. wieder auf zirka 3 sh 9 d zurückzugehen. Trotzdem wir im ersten Halbjahr noch über billige Rohgummivorräte verfügten, ließen uns die allgemein schwierigen Verhältnisse nicht zur Ausnutzung unseres Betriebes kommen. Wir beschlossen daher die Fabrikation am 30. Juni einstweilen stillzulegen, sahen jedoch in wenigen Wochen ein, daß der Handel allein uns nicht den erwarteten Erfolg bringen würde, und eröffneten den Betrieb Ende Juli wieder mit einer beschränkten Anzahl unserer früheren besten Arbeiter, mit denen unserer Rechnung nach die Fabrikation ab August ohne größere Verluste durchzuführen war. Im letzten Vierteljahr veränderte sich die wirtschaftliche Lage in ungeahnter ungünstiger Weise, der Verkauf wurde immer schwieriger, der Umsatz kleiner, und die Exportverkäufe, die schon die vorhergehenden Monate zu wünschen übrig ließen, gingen weiter zurück, insbesondere durch die niedrigen Preise, die die ausländische Konkurrenz, deren Valuta noch nicht stabilisiert ist, weiter zu stellen in der Lage ist. Der deutsche Konsum, beeinflußt durch die allseitig stattfindenden Arbeiterentlassungen, durch die geringe Kaufkraft des Mittelstandes, litt durch die immer stärker werdende Konkurrenz und die wenig nutzbringenden Preise. Unsere geschäftliche Lage wird durch solche schlechte wirtschaftliche Verhältnisse besonders betroffen, insbesondere durch die ungenügende Ausnutzung unseres Fabrikbetriebes und die größtenteils langsame Zahlweise der Kundschaft. Unsere große Bankschuld erforderte bedeutende Summen an Zinsen, die Steuern, wenn auch weniger wie im vergangenen Jahre, sind bei so ungünstiger Zeit immer noch eine große Last, so daß auch dieses Jahr unser Abschluß einen Verlust verzeichnet. Vorräte und Außenstände sind in vorsichtiger Weise bewertet, Abschreibungen in entsprechender Weise vorgenommen worden. Wir schließen mit einem Verlust von 90 485,52 Reichsmark ab, der sich durch den Verlust des Vorjahres auf 190 415,85 Rm.

erhöht. Auch im neuen Jahre sind vorläufig noch keine Anzeichen einer wirtschaftlichen Besserung zu sehen. — **Bilanz per 31. Dezember 1925.** Vermögen: Grundstück 76 000 M, Gebäude 371 450 M, Maschinen 150 500 M, elektrische Anlagen 4000 M, Werkzeuge und Mobilien 6270 M, Formen 6970 M, Fahrzeuge 750 M, Kassebestand in Leipzig und Berlin 721,73 M, Postscheckbestand in Leipzig und Berlin 1041,33 M, Fabrikationsbestand an Rohstoffen und Halbfabrikaten 49 644,75 M, Warenbestand in Leipzig und Berlin 58 821,24 M, Kontokorrent-Debitoren in Leipzig und Berlin 111 988,25 M, Effekten (Nom. 65 000 Rm. Verwertungsaktien) 1 M, Aufwertungskonto 13 600 M, Gewinn- und Verlustkonto 190 415,85 M, zusammen 1 042 174,15 M. Schulden: Aktienkapital 588 000 M, Hypotheken 34 000 M, Konto der gesetzlichen Reserven 8210,74 M, Akzepte 10 143,55 M, Kontokorrent-Kreditoren in Leipzig ind Berlin 401 819,86 Rm., zusammen 1 042 174,15 M. — **Gewinn- und Verlustkonto per 31. Dezember 1921.** Haben: Per Waren 129 948,04 M, per Bilanz 190 415,85 M, zusammen 320 363,89 M. Soll: An Vortrag aus 1924 99 930,33 M, an Generalunkosten 204 823,97 M, an Abschreibungen 15 609,59 M, zusammen 320 363,89 M.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3277. Wer fabriziert die **Stopfbüchsenpackung „Para-Medina"?**

Nr. 3317. Wer ist Hersteller der **Benzin-Dichtungen** Marke „Rappa Jointing"?

Nr. 3318. Wer ist Hersteller der **„Berolina"-Treibriemennähmaschine?**

Nr. 3321. Wer fabriziert **Imitationen chirurgischer Gummiwaren** für Schaufensterzwecke aus Celluloid bzw. mit Celluloid-Ueberzug (nicht Holz)?

Nr. 3327. Wer ist Hersteller von **Zopfhaltern** aus Leder mit Druckknopf und **Gummizähnen?**

Nr. 3331. Wer fabriziert **„Peroit"?**

Nr. 3333. Wer fabriziert **Platten zum Abdecken,** hitzbeständig bis 1300°?

Nr. 3334. Wer ist Hersteller von **Heizkörpern,** für den sogenannten „Vulkanisierflicks"?

Nr. 3339. Wer ist Hersteller des **Schlauch-Konservierungsmittels „Pneumacit"?**

Nr. 3341. Wer fabriziert **Radiergummi** mit dem Aufdruck **„Lion Brand Nr. 156"?**

Nr. 3343. Wer ist Hersteller der **Jenkinsringe mit Stempel „Löwe mit Anker"?**

Nr. 3346. Wer ist Fabrikant der **Patentgummileder-Marke „Uskide"** und **„Dryden"?**

Nr. 3347. Wer fabriziert **„Celastoid"?**

Nr. 3348. Wer ist Fabrikant der **Reparaturmasse „Stringo"?**

Nr. 3349. Wer liefert **Anthygronband?**

Nr. 3350. Wer ist Hersteller der **„Corrigenta-Fesselbinde"** (Seidenkautschukbinde)?

Nr. 3351. Wer baut **Apparate zum automatischen Auflegen der Blechscheiben auf die Nagellochstifte von Absatzformen?**

Nr. 3356. Wer baut **Wärmeschränke zum Anwärmen von Rohgummi und Mischungen?**

Nr. 3357. Wer ist Hersteller eines Dichtungsmittels zum **Flicken von Auto-Benzinleitungen?**

Nr. 3358. Welche Firma baut einen Apparat zum maschinellen Gummieren von Stoffoberteilen für Turnschuhe (es handelt sich um Auftragen einer dicken Gummilösung)?

Nr. 3359. Wer ist Hersteller der **„Beru"-Schlauchbinder?**

Nr. 3360. Wer ist Hersteller des flüssigen **Heftpflasters „Geosan"?**

Nr. 3361. Wer stellt **benzinfeste Itplatten** her?

Nr. 3366. Wer ist Fabrikant des Original **„Süro" Riemenverindeapparates?**

Nr. 3367. Wer liefert Einrichtungen, Gummibahnen von etwa 0,5 mm Stärke mit siebähnlichen Lochungen zu versehen?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 3336. Wer fabriziert **Gummiartikel** usw. aller Art für Pferdesport?

Nr. 3352. Wer ist Fabrikant von **Maschinen zum halb- und ganzautomatischen Abschneiden des Grates an Gummiabsätzen?**



 **RECHTSFRAGEN** 

Einbruchsdiebstahlversicherung.
Verlust des Anspruchs des Versicherten wegen eines Täuschungsversuches.

rd. Ein Kaufmann war bei einer Versicherungsgesellschaft gegen die Gefahren eines Einbruchsdiebstahls mit 5000 M versichert. In den Versicherungsbedingungen war u. a. bestimmt, daß die Gesellschaft von ihrer Leistung frei sei, wenn sich der Versicherte bei der Schadenermittelung einer arglistigen Täuschung schuldig mache. Nun wurde bei dem Versicherten eingebrochen und eine erhebliche Menge Ware gestohlen. Der Versicherte forderte Entschädigung, und die Gesellschaft zahlte ihm 2500 M. Die beiderseits ernannten Sachverständigen setzten den Schaden auf 3800 M fest, und der Versicherte forderte demgemäß noch 1300 M. Die Zahlung dieses Betrages verweigerte jedoch die Gesellschaft mit der Begründung, der Versicherte habe sich bei der Schadenfeststellung einer arglistigen Täuschung schuldig gemacht, denn er habe ein erst nach dem Schadensfall angefertigtes Lagerbuch den Sachverständigen bewußt wahrheitswidrig als ordnungsmäßig geführt vorgelegt. Das Landgericht hatte die beklagte Versicherungsgesellschaft dem Antrage des Klägers gemäß verurteilt. Von einer arglistigen Täuschung seitens des Klägers könne keine Rede sein, weil er ein Lagerbuch auch nachträglich habe anfertigen dürfen, und die Sachverständigen die Entstehung des Buches noch vor Erstattung ihres Gutachtens erfahren hätten. Indessen hat das Kammergericht nicht nur den Anspruch des Versicherten völlig abgewiesen, sondern es hat auch auf die Gegenklage der Gesellschaft den Versicherten zur Zurückzahlung der bereits erhaltenen 2500 M verurteilt. In der zweiten Instanz habe es sich herausgestellt, daß der Kläger bis zum Abschluß des Schätzungsverfahrens hartnäckig leugnete, daß das fragliche Lagerbuch erst nach dem Schadenfall angefertigt sei. Erst nachdem der als Zeuge vernommene Angestellte des Versicherten die nachträgliche Anfertigung des Lagerbuches zugegeben hatte, habe auch der Kläger der Wahrheit die Ehre gegeben. Dieses hartnäckige Leugnen des Klägers stellt sich als arglistige Täuschung dar, deren sich der Kläger bei der Schadenermittelung schuldig gemacht hat. — Allerdings hat eine vollendete arglistige Täuschung nicht stattgefunden, immerhin aber hat der Kläger seine bewußt unwahre Behauptung bis zuletzt aufrechterhalten und eine zweifelsfreie Aufklärung der Wahrheit dadurch verhindert. Ein Täuschungsversuch ist also unbedenklich festzustellen, und Arglist des Klägers liegt auch vor. Mochte der Kläger auch das Recht haben, ein Lagerbuch erst nach Eintritt des Schadensfalles anfertigen zu lassen, um die von der Gesellschaft verlangten Unterlagen zu schaffen, so hatte er doch die Pflicht, auf den wiederholten Vorhalt der Sachverständigen offen zuzugeben, daß das Buch erst nachträglich gefertigt sei. Das war hier um so mehr erforderlich, als der als Zeuge vernommene Angestellte zugeben mußte, daß seine Buchungen größtenteils auf Schätzungen beruhten. (Kammerger., 24. U. 4263) (flpstr)

* * *

Fahrlässige Verletzung des Musterschutzes.

rd. Ein Geschäftsinhaber hatte sich von einem Fabrikanten ein Stoffmuster kommen lassen, um gegebenenfalls eine Bestellung zu machen. Ein Prokurist des Geschäftsinhabers lieferte das Muster, das gesetzlich geschützt war, einem anderen Fabrikanten aus, um von diesem danach Stoff anfertigen zu lassen. Infolgedessen strengte der erste Fabrikant, der sich geschädigt fühlte, Klage gegen den Geschäftsinhaber an, mit der er verlangte, dem Beklagten sei die Herstellung und der Vertrieb dieses Musters zu untersagen, und in der er ferner verlangte, den Beklagten zur Herausgabe aller nach jenem Muster hergestellten Waren an die amtliche Aufbewahrungsstelle zu verurteilen und allen durch die unberechtigte Nachahmung entstandenen Schaden zu ersetzen. Die Vorinstanz hatte den Anspruch abgelehnt. Es liege weder eine vorsätzliche, noch eine fahrlässige Zuwiderhandlung gegen das Musterschutzgesetz vor. Weder habe der Beklagte das Muster selbst gewerblich hergestellt, feilgeboten oder vertrieben, noch habe er dem anderen Fabrikanten den Auftrag erteilt, ein dem geschützten entsprechendes Muster anzufertigen. Es stehe nichts weiter fest, als daß der Prokurist des Beklagten sich in einwandfreier Weise das Muster verschafft habe, das später in den Besitz des anderen Fabrikanten gelangte. Das Reichsgericht hat jedoch einen dem Kläger günstigeren Standpunkt eingenommen. Nach § 14 des Musterschutzges. in Verbindung mit § 20 des Ges. vom 11. Juni 1870 betr. das Urheberrecht an Schriftwerken, begeht auch derjenige eine Verletzung des Musterschutzes, der aus Fahrlässigkeit einen anderen zur Nachbildung des Musters veranlaßt. Daß der erwähnte zweite Fabrikant das Muster nachgeahmt hat, ist zwar noch nicht festgestellt, dürfte aber als richtig zu unterstellen sein. Andererseits hat der Kläger dem Beklagten den Eid darüber zugeschoben, daß er von dem Musterschutz des Klägers Kenntnis hatte. Besaß der Beklagte diese Kenntnis, so erwuchs für ihn daraus die Pflicht bemüht zu sein, daß das ihm vertrauensvoll überlassene Muster nicht von anderer, unbefugter Seite nachgebildet wurde. Ließ der Beklagte es geschehen, daß das Muster durch seinen Prokuristen dem anderen Fabrikanten ausgeliefert wurde, so nahm er fahrlässigerweise an der von dem Beklagten begangenen Muster-

schutzverletzung teil, sofern er bei gehöriger Aufmerksamkeit voraussehen konnte, daß jener Fabrikant das Muster zu unerlaubten Nachahmungen benutzen werde. In dieser Beziehung sind erst noch weitere Feststellungen zu treffen. (Reichsger., 1. 483. 24). (flpstr).

* * *

Keine Haftung der Bank für Auskünfte einer Telephonistin.

sk. Eine für das Bankgewerbe, aber auch für das gesamte übrige Geschäftsleben sehr beachtenswerte Entscheidung hat der I. Zivilsenat des Reichsgerichts gefällt. Ein Hamburger Hausmakler fragte im Auftrag einer Verwandten bei der Norddeutschen Bank in Hamburg telephonisch an, ob ihre dort im Depot liegenden Schatzanweisungen 1923er oder 1924er seien. Die das Telephon bedienende Angestellte verweigerte zuerst die Auskunft, da sie es nicht wisse, auf Bitten des Anrufers informierte sie sich aber und teilte mit, daß es sich um die 1924er Emission handle; schriftliche Bestätigung werde folgen. Diese lautete aber auf 1923er. Daraufhin verklagte die Bankkundin, die die Papiere sofort verkauft hatte, gegen die Bank auf Schadenersatz in Höhe der Differenz, die ihr zugutegekommen wäre, wenn die Schatzanweisungen auf 1923 gelautet hätten. Landgericht und Oberlandesgericht Hamburg wiesen die Klage ab, das Reichsgericht wies die Revision der Klägerin zurück, mit folgenden Entscheidungsgründen: Eine Haftung der Bank für die unrichtige Auskunft der Angestellten könnte nur daraus hergeleitet werden, daß diese bei der Bank eine Stellung eingenommen hat, vermöge deren sie zur Erteilung einer solchen Auskunft ermächtigt war. Das war aber nicht der Fall, sie hatte nur den Fernsprecher zu bedienen. Die Haftung der Bank kann auch nicht aus § 831 BGB. hergeleitet werden, der ausspricht, daß derjenige, der einen anderen zu einer Verrichtung bestellt, zum Ersatz des Schadens verantwortlich ist, den dieser widerrechtlich einem Dritten zufügt, es muß immer, um wie hier die Haftung des Geschäftsherrn zu begründen, hinzukommen, daß der Erfüllungsgehilfe mit der bestimmten Tätigkeit, aus der die Haftung hergeleitet wird, betraut war. In dieser Hinsicht ist aber nicht festgestellt und auch nicht behauptet worden. Es genügt nicht, um anzunehmen, daß die Auskunfterteilende zu einer solchen Auskunft ermächtigt war, festzustellen, daß sie überhaupt angestellt war, vielmehr muß nachgewiesen werden, daß ihr ein bestimmter Geschäftskreis nachgewiesen war, zu dem es auch gehörte, derartige Auskünfte zu geben. Die Telephonistin war weder Schalterbeamtin, noch hatte sie sonst eine Stellung inne, aus der auch die Verpflichtung zu telephonischen Auskünften solcher Art hätte hergeleitet werden können. Der Senat hält an der Auffassung fest, daß ein den Fernsprecher eines kaufmännischen Geschäfts bedienender Angestellter nicht als bevollmächtigt gilt, bindende Erklärungen für die Firma abzugeben, sofern solche nicht in seinen Vollmachtkreis fallen, daß aus ihnen also auch nicht die Haftpflicht des Geschäftsherrn gefolgert werden kann, sondern daß er lediglich befugt ist, telephonische Mitteilungen von Dritten für das Geschäft in Empfang zu nehmen. (I 366/25. 5. 6. 26.)

* * *

Erfüllungsort für Wechselklagen.

rd. Der Beklagte hatte vom Kläger auf Grund der allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen des letzteren einen großen Posten Ware gekauft und zur Begleichung des Kaufpreises dem Kläger einen Wechsel gegeben, den er jedoch bei Fälligkeit nicht einlöste. In den erwähnten Lieferungs- und Zahlungsbedingungen war für die beiderseitigen Verpflichtungen aus dem Kaufvertrage der Wohnort des Verkäufers als Erfüllungsort bestimmt, und demgemäß strengte der Verkäufer auch die Wechselklage gegen den Käufer beim Gerichte seines Wohnortes an. Der Beklagte erhob den Einwand der Unzuständigkeit des angerufenen Gerichtes, indem er sich auf § 603 des Zivilprozeßordnung berief, wonach Wechselklagen sowohl beim Gericht des Zahlungsortes, als auch bei dem Gericht angestrengt werden können, bei dem der Beklagte seinen allgemeinen Gerichtsstand hat, so daß im vorliegenden Falle nur das Gericht seines, des Beklagten, Wohnortes zuständig sei. Das Landgericht hatte dem Beklagten recht gegeben, indem es dahin entschied, daß es einer besonderen Vereinbarung zwischen den Parteien bedurft hätte, wenn der in den allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen bestimmte Gerichtsstand auch für die Erfüllung von Wechselverbindlichkeiten gelten sollte. Anderer Ansicht war jedoch das Oberlandesgericht Karlsruhe. Der § 603 der Zivilprozeßordnung lasse die Vereinbarung anderer, an sich örtlich nicht zuständiger Gerichte auch für den Wechselprozeß zu. Es fragt sich, ob eine solche Vereinbarung hier zustande gekommen ist auf Grund der dem Beklagten vom Kläger zugesandten allgemeinen Bedingungen. Das ist zu bejahen; denn der Sitz des Klägers ist darin als Erfüllungsort bestimmt, und damit ist für alle Streitigkeiten aus dem Vertragsverhältnis einschließlich der aus den Zahlungen sich etwa ergebenden Streitigkeiten der Gerichtsstand dieses Erfüllungsortes ausbedungen, also auch für die vorliegende Wechselklage. Wenn auch das dem Kläger von dem Beklagten übergebene Zahlungsmittel besonderen Formvorschriften unterliegt, so bezweckt doch die vorliegende Klage sachlich und wirtschaftlich nichts anderes als die Bezahlung des Kaufpreises. Danach ist im vorliegenden Falle das vom Kläger angerufene Gericht zuständig. (Oberlandesgericht Karlsruhe, II. 244. 25.) (flpstr)

 Zoll- und Verkehrswesen 

Die Zollerhöhungen in Lettland. In der Sitzung des lettländischen Landtags vom 24. März d. J. wurden für eine Reihe von Tarif-Artikeln Zolländerungen angenommen und bereits mit dem 25. März in Kraft gesetzt. In Abänderung des Artikels 2 des Zollgesetzes wurde ferner bestimmt, daß die Zölle künftig in Lat zu entrichten sind (1 Goldlat = 1 Goldfrank). Von den für uns in Frage kommenden Warengruppen sind für folgende Zollerhöhungen vorgenommen worden (in Klammer der bisherige Zollsatz):

Art.		Zollsatz in Lat für 1 kg Reingewicht
88	Elastischer Gummi (Kautschuk) und Guttapercha in halbfertigem Zustand und als Fertigware:	
	1. a) in Blättern, Tafeln, Fäden; Waren außer den besonders genannten, ohne Verbindung mit anderen Stoffen	0,50 (0,10)
	b) Gegenstände, außer den besonders genannten, in Verbindung mit anderen Stoffen, jedoch nicht mit Geweben	2 (1)
	c) Gegenstände, außer den besonders genannten, in Verbindung mit Geweben	4 (2)
	2. Hartgummi:	
	a) unbearbeitete Tafeln, Platten, Stangen, Röhren u. dergl.	0,30 (0,06)
	b) Waren, außer den besonders genannten, auch in Verbindung mit anderen Stoffen	2 (1)
	3. Fußbekleidung aus Kautschuk und Guttapercha, auch in Verbindung mit Geweben, Leder, Schnallen oder ohne diese	1,50 (0,10)
	4. mit elastischem Gummi durchtränktes Gewebe für Kardenbänder:	
	a) mit Filz (Woilok)	0,12 (0,06)
	b) ohne Filz (Woilok)	0,20 (0,10)

Ermäßigung der holländischen Gütertarife. Ab 1. Juli tritt auf den niederländischen Eisenbahnen ein neuer Tarif für Eil- und Frachtgüter in Kraft, der das ganze Tarifsystem vereinheitlicht und eine wesentliche Ermäßigung der jetzigen Tarife bringt. (flpstr)

Polen erhöht seine Gütertarife. Das polnische Eisenbahnministerium erhöhte mit Wirkung vom 10. Juni die Gütertarife auf eine Entfernung bis zu 300 km um 10 Prozent, über 300 km um 5 Prozent. (flpstr)

Erhöhung der Einfuhrzölle in Syrien. Laut Board of Trade Journal sind in Syrien mit Wirkung vom 1. Juni 1926 sämtliche Einfuhrzölle auf 25 Prozent vom Wert erhöht worden, mit Ausnahme einiger weniger Erzeugnisse, die auch weiterhin mit 11 Prozent vom Wert oder nach dem Gewicht zu verzollen sind. — Erzeugnisse aus Ländern, die nicht Mitglied des Völkerbundes sind, unterliegen jedoch im allgemeinem einem Einfuhrzoll von 50 Prozent vom Wert oder neuen spezifischen Zöllen. Ausgenommen von dieser Bestimmung sind die Vereinigten Staaten und die Türkei (Deutschland demnach nicht). (flpstr)

Konsulatsfakturen für Paraguay. Jeder Konsulatsfaktura für Warensendungen nach Paraguay muß künftig eine handschriftlich unterzeichnete Handelsfaktura mit genauer Angabe der Brutto- und Nettogewichte, getrennt für jedes Packstück, beigefügt werden. Die Beglaubigungsgebühr für eine Konsulatsfaktura, die bisher 3 arg. Golddollar betrug, ist auf 4 Golddollar erhöht worden. (lpstr)

Verordnung über die Ursprungszeugnisse im Verkehr mit Lettland. Für alle Waren, die nach den Bestimmungen des Zolltarifs der Verzollung unterliegen, sind der lettischen Zollbehörde Ursprungszeugnisse vorzulegen. Die Ursprungszeugnisse sind entweder im Original oder von einer auswärtigen lettischen Vertretung bzw. von Behörden, die vom Finanzminister für jedes Land festgesetzt werden, beglaubigt einzubringen. Bei den vom Finanzminister bezeichneten Körperschaften im Auslande ist eine Beglaubigung allein genügend und braucht nicht mehr durch die lettische Auslandsvertretung gegengezeichnet zu werden. Die Beglau-

bigungen dürfen sich lediglich auf solche Waren beziehen, die in dem betreffenden Lande erzeugt worden sind; nicht aber auf Transitwaren. Für Transitwaren, die in ausländischen Zollämtern gelagert haben, ist außer dem Ursprungszeugnis auch eine Bestätigung vorzulegen, aus der hervorgeht, daß die betreffenden Waren tatsächlich in einem Zollamt gelagert haben und nicht bereits in den freien Verkehr gebracht worden sind. Diesen von den Zollämtern ausgestellten Bescheinigungen brauchen keine Beglaubigungen durch lettische Vertretungen mehr beigefügt zu werden. (lpstr)

Internationaler gewerblicher Rechtsschutz.

Deutschland: Gebühren-Rückzahlung gemäß Tarif vom 1. April 1926 kommt nur für Zusatz-Patente in Betracht und für Hauptpatente, deren Gebühren mit Vorbehalt gezahlt wurden. Vorbehaltslos vorausbezahlte Gebühren für Hauptpatente werden nur in den Fällen des § 8, Abs. 5 PG., zurückerstattet.

China: Die Frist für bevorzugte Eintragung derjenigen Warenzeichen, die in China bereits vor dem 3. Mai 1923 in Gebrauch waren, ist bis zum 30. Juni 1926 verlängert worden.

Estland: Da in Estland noch das alte russische Patentgesetz in Kraft ist, können dort auch Erfindungen, die im Ausland schon unter Schutz gestellt sind, angemeldet werden. Voraussetzungen: Nicht offenkundig vorbenutzt oder druckschriftlich veröffentlicht. Eine veröffentlichte Patentanmeldung gilt nicht als öffentliche Druckschrift. Einführungspatente laufen mit dem zuerst erlöschenden Auslandspatent ab.

Griechenland: Das Gesetz über das deutsch-griechische Sonderabkommen betreffend die Aufhebung des Ausführungszwanges für Erfindungspatente ist im Reichsgesetzblatt vom 28. Mai d. J. veröffentlicht worden.

Lettland hat dem Madrider Markenverband, dem es am 20. August 1925 beigetreten ist, seinen Austritt wieder angekündigt, so daß also am 21. Dezember d. J. die Rechte aus internationalen Markenregistrierungen erlöschen. Nur eine rechtzeitige nationale Anmeldung in Lettland, bei der zweckmäßig die Priorität der international registrierten Marke und eventuell auch die Unions-Priorität in Anspruch genommen wird, kann den Schutz der Marken über den angegebenen Tag hinaus sichern.

Spanien: Die Urkunden für Patente und Marken müssen innerhalb eines Monats vom Tage der Ausstellung abgeholt und bezahlt werden. Sollten die Urkunden erst innerhalb weiterer zweier Monate abgeholt werden, so ist für jeden Monat der verspäteten Abholung eine Verzugsgebühr von 5 Pesetas zu bezahlen. Weiter wird, falls diese Urkunden innerhalb eines Jahres nicht abgeholt und bezahlt werden, angenommen, daß die Inhaber auf ihre Rechte verzichten. Eine nachträgliche Gebührenzahlung für die folgenden Jahre wird nur angenommen, wenn die fälligen Verzugsgebühren mitbezahlt werden. Patente und Warenzeichen verfallen bei nicht rechtzeitiger Zahlung der Gebühren.

Ungarn: Bei Prioritätsbelegen in englischer, französischer oder deutscher Sprache werden keine beglaubigten Uebersetzungen gefordert.

(Mitgeteilt vom Patentanwaltsbureau Dr. Oskar Arendt, Berlin W 50. (flp)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Jahrbuch der Technik. Technik und Industrie. 12. Jahrgang 1925/26. Dieck & Co. (Franckh's Techn. Verlag), Stuttgart. Preis geb. 7,50 Rm.

Dieser Jahrgang des Jahrbuches der Technik enthält wie die früheren Bände in zwangsloser Reihenfolge Mitteilungen über die Fortschritte der Technik in den letzten Jahren aus der Feder von Fachleuten. Eine große Zahl treffliche Abbildungen (430) erläutern den Text, man kann das Jahrbuch als einen Bilderatlas der neuesten technischen Fortschritte kennzeichnen. Ein in Fachgruppen geteiltes Inhaltsverzeichnis erleichtert die Uebersicht und das Aufsuchen einzelner Artikel. Wer Interesse hat für die Fortschritte der gesamten Technik der letzten Jahre, insbesondere auch die reifere Jugend, findet in dem Jahrbuch der Technik willkommene und sachgemäße Gelegenheit, sein Wissen zu bereichern und sich über die neuesten gewaltigen technischen Errungenschaften und Neuerungen auf jedem Gebiete der Technik auf dem Laufenden zu halten. Die Ausstattung des Jahrbuches ist sehr gut, der Preis mäßig. (flp) R. M.

Spanisch-deutsches Wörterbuch der Warenkunde. Von Victor Emanuel Michaelis. Deutscher Auslandsverlag Walter Bangert, Hamburg. 182 Seiten. Preis geb. 5,50 M.

In dem vorliegenden spanisch-deutschen Wörterbuch der Warenkunde unternimmt es der Verfasser in dankenswerter Weise, die wichtigsten und häufigst vorkommenden Warenbezeichnungen in alphabetischer Reihenfolge im Spanischen wiederzugeben, so daß dadurch ein wertvolles Lexikon entsteht, das beim deutsch-spanischen Warenverkehr zweifellos gute Dienste leisten wird. (f)

Die Arbeitsintensivierung im industriellen Großbetriebe. Von Diplomkaufmann Adolf Nimbach, Berlin-Tegel, II. Serie, Heft 24 der Betriebs- und finanzwirtschaftlichen Forschungen, herausgegeben von Prof. Dr. F. Schmidt. 1926. 77 Seiten. Preis 2,80 M. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin.

Das Buch handelt nicht von den Maschinen und Betriebsorganisationen, sondern von den in den Betrieben schaffenden Menschen, dem wichtigsten aller Produktionsmittel; ihrer Eignung für die Arbeit, ihrer Ausbildung, ihrer Entlohnung, Arbeitszeit, Ermüdung, ihrer Stellung zum Arbeitgeber und Kapital, ihrer Beteiligung am Gewinn und Eigentum. (f)

Beachten Sie die Bezugsquellen-Anfragen in dieser Nummer!

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

An alle Stellenbewerber richten wir wiederholt die dringende Bitte, Lichtbilder und Originalzeugnisse **nur auf Verlangen** einzusenden. Erfolgt keine Rückgabe, so ist das Rückgabe-Ersuchen **unter der gleichen Chiffre** wie die Bewerbung uns zur Weitergabe zu übermitteln. Da diese Bewerbungsbriefe hier nicht geöffnet werden, wir also den Inhalt nicht nachprüfen können, müssen wir eine direkte Vermittlung bezügl. Rückgabe von Lichtbild etc. ablehnen. **Die Geschäftsstelle.**

Offene Stellen

Skandinavien Holland-Schweiz Deutschland

Alte Export-Firma sucht per bald einen mit der **chirurgischen Branche** vertrauten

Reisenden.

Herren mit längerer Reisepraxis bevorzugt. Bewerb. mit Bild, Gehaltsansprüchen und ausführlichen Angaben der bisherigen Tätigkeit erbet. u. **F V 5678** a. d. »Gi.-Ztg.«

Lagerist und Disponent

der chir. Gi.-Waren- u. Verbandstoffbranche von rhein. Grossohaus gesucht. Verlangt wird ein jüng., prakt. Kaufmann mit genannt. Fähigkeiten, der außerd. in der Lage ist, zeitweise den Chef zu vertreten u. sich auch für kleine Touren eignet. Ang. mit Ref., Lichtbild, Antrittstermin u. Gehaltsanspr. unter **G K 5693** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Ich suche einen tüchtigen, selbständigen **zweiten Diktat-Korrespondenten** für mein technisches Gummiwarengeschäft und erbitte ausführliche Angebote unt. **F O 5666** a. d. »Gi.-Ztg.«

Mittlere Gummiwaren-Fabrik sucht **tüchtigen Chemiker,** der besonders in der nahtlosen chirurg. Branche tätig gewesen ist, zur Vertretung des Geschäftsführers. Dauerstellung wird zugesagt, Gehalt nach Vereinbarung. Diskretion zugesichert. Offerten unter **„Gummifachmann" Berlin SW 48,** postlagernd. 5664

Misch- u. Kalandermeister gesucht

von größerer Gummifabrik Nordwestdeutschlands. In Frage kommen nur erste, zuverlässige Kräfte mit besten Kenntnissen des Mischungswesens. Angebote unt. **F U 5674** a. d. »Gi.-Ztg.«

Wir suchen per 1. September einen **Spezialisten** 5652

für unsere in Vergrößerung befindliche Packungs- u. Gummifabrik. Derselbe muß mit der Herstellung sämtlicher Packungen u. Isolatoren bestens vertraut sein u. längere erfolgreiche Tätigkeit nachweisen können. Angebote mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen sind zu richten an:

FINSKA MINERAL A/B
Asbest- u. Gummifabrik, Helsingfors (Finnland).

Von norddeutscher Gummiwarenfabrik **erfahrener Velo-Meister** gesucht. Derselbe muß mit der Herstellung von Fahrraddecken durchaus vertraut und seit mehreren Jahren in größeren Fabriken tätig gewesen sein. Ferner einen **erfahrenen Meister für die Absatz- u. Reparatur-Abteilung.** Derselbe muß mit der Herstellung von Absätzen und Reparaturen von Autodecken und -Schläuchen usw. vertraut sein. Ausführliche Bewerbungen unter Angabe der bisherigen Tätigkeit mit Gehaltsansprüchen und Zeugnisabschriften sind zu richten unter **F P 5667** an die Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Per 1. Juli jüngerer **Mitarbeiter(in)** aus der chirurg. Branche für Kontor und Lager in angenehme Stellung nach **Hamburg gesucht.** Selbständiges und gewissenhaftes Arbeiten Bedingung. Angeb. unt. **FS 5671** an die »Gi.-Ztg.«

FAHRRADREIFEN-VORARBEITER oder MEISTER

per 1. Oktober d. J. bei gutem Lohn **gesucht.** Derselbe muß mit den neuesten Fabrikationsmethoden, auch CORD, gründlich vertraut sein. Gesuche mit Angabe der bisherigen Tätigkeit, Alter usw. unter **„Ausland" F Z 5680** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Von großer, eingeführter Gummireifenfabrik Mitteldeutschlands wird für den Verkauf ihrer **KRAFTWAGEN - BEREIFUNGEN** eine erste Reisekraft fur sukzessiven Besuch des gesamten deutschen Absatzgebietes gesucht. In Frage kommt nur seriöser Herr gesetzten Alters, der die Bereifungsbranche durchaus kennt und für Verhandlungen mit allen Abnehmerkreisen einschließlich Behörden geeignet ist. Angebote mit Zeugnisabschriften und Lichtbild unter **F W 5679** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Gesuchte Stellen

Celluloid! Celluloid!

Kaufmännischer und technischer Fachmann

(in leitender Position als selbständiger Händler) Ein- und Verkauf von Rohmaterial und Abfällen 5683

sucht seinen Wirkungskreis zu verändern.

Angebote unt. **Df R 3883** an **Rudolf Mosse, Düsseldorf.**

Kaufmann, 26 J. alt, mit vorzügl. Allgemeinbildg., firm in d. ges. techn. u. chirurg. Gummi-Ind., zul. Geschäftsf. i. umfangr. Großhandlg., **sucht p. sof. aussichtsr. Position.** Bew. ist a. n abgen., in größ. Werk einig. Zeit prakt. z. arb. Off. u. **G B 5684** »Gi.-Z.«

Junger Kaufmann, 29 J., an selbst. Arb. gewöhnt, m. d. techn. Branche, Packg., Asb., Treibr. usw. sowie m. all. Kont.-Arb., Reisetätigk. usw. best. vertr., m. best. Zeugn., **sucht pass. Wirkungskr.** Off. u. **E G 5626** a. d. »Gi.-Ztg.«

Bewährte, branchekundige Kraft der techn Gummi-, Asbest- u. Packungsbranche **such entwicklungsfähige Dauerstellung in Rheinland bzw. Westfalen.** Bin 25 Jahr alt, ledig, und war längere Jahre Abteilungs leiter einer angesehenen und älteren Fabr kationsfirma. Bin in ungekündigter Stellun und verfüge über I a Zeugnisse und gut Referenzen. Zuschriften unter **F H 566** an die Geschäftsstelle d. »Gummi-Zeitung«

Reisender

der im **Filialbezirk Frankfurt a. Main** seit mehreren Jahren die einschl. Kundschaft mit nachw. gutem Erfolg für eine Gummiwaren-Fabrik der **chirurg.-techn. u. Bereifungs-Branche** besucht und bestens eingeführt ist,

beabsichtigt Stellungswechsel.

18 Jahre in der Branche. Führerschein 3 b vorhanden.

Offerten unter **F L 5663** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

Kaufmann

Anfang 30, mit der Gummi- u. Verbandsto Branche in jeder Bezieh. vertraut, gewissen arbeitsfreudig, erb., gestützt auf pr. Zeug gef. Stellenangebot unter **G H 5692** an d Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Fremdsprachlicher Korrespondent

in leitender Stellung, an zuverlässig selbständiges Arbeiten gewöhnt, der i stande ist, eine umfangreiche deuts englische und französische Korrespond stilgerecht zu erledigen, sucht and Wirkungskreis im In- oder Auslande, Aussicht auf Dauerstellung vorhande Angebote unter **G C 5685** an die Ge schäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Chemiker, Dr.

seit 17 Jahren in der Gummibranche, bekannte Persönlichkeit, in leitender Stellung, Ia Referenz, **sucht zum 1. Oktober 1926** entsprechende Position im In- oder Auslande. Gef. Zuschriften unter **G M 5696** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Erfahrener Kaufmann

mit der techn. und chirurg. Gummiwarenbr. u. Bereifung aller Art vollkommen vertraut., reisegewandter routinierter Verkäufer, **sucht Reiseposten od. Vertretung** provisionsweis. zu übernehmen. Gef. Offerten erbeten unter **D M 5607** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gummi-Ingenieur,

28 Jahre, led., 6 Semester Polytechnikum, 2 Jahre Konstrukteur, 2½ Jahre Betriebsingenieur, durchaus gute praktische Kenntnisse in der gesamten Herstellung v. techn. Gummiwaren, Walzen, Schlauchpressen, Absatz- u. Sohlenfabrikation und sonstigen Formenartikeln, sowie in der Isolierbandfabrikation, z. Zt. in ungekünd. Stellung, **sucht** gestützt auf Ia Zeugnisse und Referenzen **aussichtsreiche Stellung.** Gef. Angeb. unt. **G P 5699** a. d. »Gummi-Ztg.«

Kauf und Verkauf

Ch. Riebenfeld, Berlin C 25,
Alexanderstraße 10
Tel.-Adr.: Riebengummi :: Fernsprecher: Humboldt 500

Altgummi, Rohgummi Regenerate

536

Offerten und Anfragen stets erwünscht.

Spezial-Fabrik

nahtloser
Gummiwaren
wie Sauger, Fingerlinge

Martin Jacobson
Berlin NW 21
Alt-Moabit 95/96

Vorteilhafte Bezugsquelle für Grossisten.

Kaufe
Gummispielbälle

Sekunda, Rest- und Partieposten gegen Kasse. Off. u. **D S 5612** an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Gebrauchte Riemenpresse

hydraulisch, nicht unter 3 m Länge und 50 cm Breite, sofort **zu kaufen gesucht.** Angebote an **Heinz Niederquell, Stuttgart,** Kronenstr. 51 a. 5676

Gesucht gebrauchtes, gut erhaltenes

Gummi-Mischwalzwerk

mittlere Größe, ca. 150-200 mm ∅ und ca. 400-500 mm Ballenlänge. Angebote, möglichst mit Konstruktionszeichnung bzw. Antriebsverhältnissen unter **E D 24348** an **Rudolf Mosse, Hannover,** erbeten. 5673

Eilt! Partie-Ware Eilt!
in Gummibällen, jede Menge, gegen Kasse zu kaufen gesucht. Offert. unt. **F K 5662** a. d. »Gummi-Ztg.«

Mischwalzwerk

600 mm Walzenlänge, **zu kaufen gesucht.** Offerten unt. **F T 5672** an die »Gi.-Z.«

Fabrikneu, günstig sofort abzugeben:
Schlauchmaschinen aller Abmessungen
Platten-Vulkanisierpresse 1250 × 1250
Etagen-Vulkanisierpressen 600 × 600
Mischwalzwerke 400 × 1100, 500 × 1500
Streichmaschinen, Sohlenkalander
Gef. Anfrag. u. **F N 5665** a. d. Gesch. d. »Gummi-Zeitung«.

Gelegenheitskauf!

Dichtungsring-schneider

fabrikneu bis 75 cm ∅ schneid. Mark 50,— 5637

Joh. Spranger Kötzschenbroda

800 Kilo saubere Ia dunkle

Gummifäden - Abfälle

zu M. 1,35 abzugeben. Off. u. **E O 5633** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Kaufe u. verkaufe
alle Größ. gut erhalten
Walzwerke
Kneter 4467
Waschmaschinen
Kalander, Pressen
und alles sonstige.
C. E. Modes, Berlin-Neukölln

Welche Gummifabrik

kann laufend größte Bestellung in getauchten Massenartikeln ausführen? Off. erb. unt. **G G 5691** an die »Gummi-Ztg.«

2 Rührwerke

— 150 l Inhalt — sehr günstig abzugeben.
5675
Ad. Roggemann, Harburg-E.

Großabnehmer für Gummi-Absätze

für einen Qualitätsabsatz zu günstigen Bedingungen **gesucht.** Der Verkauf kann auch in Form einer Generalvertretung übernommen werden. Jedoch kommen nur Firmen in Frage, die über einen guten Verkaufsapparat mit eingeführten Vertretern verfügen. Offert. unt. **M W 5670** an die Gesch. der »Gummi-Z.«

Ca. 50000 kg glatte, vollfleischige **Autodecken,** ca. 50000 kg glatte, vollfleisch. **Autoprotekteure** billig abzugeben. Zuschr. u. **E L 5630** a. d. Gesch. d. »Gi.-Z.«.

2 Tauchapparate

für Sauger, mit Rückgewinnung, neuestes System Schirm, neu u. ungebr., vollständig komplett, billigst zu verkaufen. Anfragen unter **L 1789** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Vulkanisier-Anstalt

in größter Industriestadt Thür. unt. günstig. Bedingungen **sofort zu verpachten oder zu verkaufen.** Allererste Geschäftslage. Nur wirkliche Interessenten erhalten Auskunft, Horcher verbeten. Offerten unter **G F 5690** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Eine kompl. Patentgummianlage

zur Herstellung von Platten von einer tägl. Leistung von ca. 100 kg (8 Stunden). Die Anlage besteht aus einer Kühlanlage, Erbauerin Gesellsch. f. Linde's Eismaschinen, **Baujahr 1911, 1 hydraul. Presse zur Herstellg. der Blöcke, den dazugehörigen Zylindern, 1 Plattenschneidemaschine für 1400 mm Schnittlänge,** ferner die zum Antrieb erforderl. Transmission.

zu verkaufen.

Anfragen unter **E P 5634** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Wer baut

Stempelmaschinen

für Haargummi-Kämme zum Stempeln mit automatisch zugeführten Blattgoldstreifen? Angebote unter **G O 5698** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Inserate in der Gummi-Zeitung haben guten Erfolg!

Gummi-Absätze!

Suche größere Posten Absätze u. Sohlen,
Partie und regulär, auch zurückgesetzte Ware,
gegen Kasse zu kaufen.
Offerten unt. **M S 5603** an die Gesch. der »Gi.-Z.«

Wir kaufen
Partieposten Gummiwaren

aller Art und suchen z. Zt. insbesondere:

Fußballblasen, Spielbälle, Gürtel, Hosenträger, Gasschläuche, Wasserschläuche, Irrigatorschläuche; ferner Badekappen, Badeschuhe, Schwämme, Schwammbeutel, Schlüpfer, Windeln, Unterlagen, Bettstoffe auch in Rollen, Luftkissen, Frauendouchen, Klysos, Aermelschoner, Schürzen, Wirtschaftshandschuhe, Operationshandschuhe, Sauger, sowie Tennisschuhe, Turnschuhe, Fahrrad-, Motorrad- u. Autobereifung und sämtliche konfektionierten Gummiwaren usw. usw.

Eilofferten erbeten an:

Aktiengesellschaft Neuhoefer, Berlin C 2, Große Präsidentenstr. 2

Telegramm-Adresse: Gumhoefer. Telephon: Norden 582.

Achtung! Achtung!

Wir beabsichtigen, in Ausdehnung unseres Betriebes, in den verschiedensten Städten Deutschlands neue Filialen zu eröffnen.

Zu diesem Zwecke sind wir nicht abgeneigt, bestehende Sanitätsgeschäfte neu zu erwerben oder uns an solchen mit minimal 50 Prozent zu beteiligen.

Offerten erbitten

M. PECH Akt.-Ges. für sanitären Bedarf

BERLIN W 35, Am Karlsbad 15

5651

Gestanzte

Flaschenscheiben

beiderseitig geschliffen u. poliert liefert laufend zu konkurrenzlosen Preisen in bester Qualität und Ausführung

Hermann Wrück
Leipzig C. 1.

Gegen Barzahlung werden gesucht:
1 Dreiwalzenkalander
3 Mischwalzwerke div. Größen.
Offerten unter **„Rubber"/5214** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Zu kaufen gesucht

gebrauchte Druckmaschine

für gummierte Regenmäntelstoffe, 160 cm Arbeitsbreite.
Offerten unt. **G R 5700** a. d. »Gummi-Ztg.«

Aus stillgelegter

Gummiwaren-Fabrik

zu verkaufen

mehrere **Walzwerke** von 750 bis 1200 mm Ballenlänge
„ **Schlauchmaschinen** 100 u. 120 mm Schnecken ∅
„ **10 Etagenpressen** 600 × 600 mm
„ **Pumpen, 2-Walzenkalander, Vulkanisierkessel** usw.

Ausführliches Angebot bei Anfragen erbeten unter **G N 5697** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Verschiedenes

Gummi-Abfälle

Deike & Borchers
G. m. b. H.
Hannover

Welche Fabrik

übernimmt alteingeführtes

technisches Geschäft

in **Leipzig** als

Verkaufsstelle?

Gef. Angebote unt. **G A 5681** an die Geschäftsstelle d. »Gummi-Ztg.« erb.

Inserate
i. d. „Gummi - Ztg."
haben Erfolg.

Ein seit über 25 Jahren bestehendes Engrosgeschäft techn. Gummiwaren und einschlägl. Bedarfsartikel

sucht stillen od. tätigen

Teilhaber

mit ca. 30—40 Mille Einlage zwecks Vergrößerung.

Angebote erbeten unter **L R 5682** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Günstige Vorzugs-Fabrik-Offerten

in allen einschlägigen Artikeln der chirurgisch. Branche (auch Frottierartikel, gestrickte Binden usw.)

erbittet als Kassa-Käufer Gummiwaren-Grossohaus.

Offerten unt. **G S 5701** a. d, »Gummi-Ztg.«

Leistungsfähige Asbest- und Packungsfabrik sucht für Hannover und Umgegend

◆ VERTRETER ◆

Reflektiert wird nur auf solche Herren, die nachweislich beste Beziehungen zum technischen Handel unterhalten u. gute Branchekenntnisse besitzen. Angebote unter **E Z 5648** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

ITALIEN

Bei **Grossisten** u. **Großkonsumenten** bestens eingeführte deutsche, im Lande ansässige Vertreterfirma, sich **neu organisierend**, wünscht die Vertretung von nur erstklassigen und leistungsfähigen Spezialfabriken für:

Badehauben, Badeschuhe, Gummischuhe, Schwämme etc.

Nahtlose und chirurgische Weichgummiartikel

Schweißblätter, Bettstoffe, Plattenkonfektionsartikel

Gummispielwaren

zu übernehmen.

Angeb. unter **G L 5694** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

WEBEREI

u. Zwirnerei für Asbest (Bremsbelege), Baumwolle, Hanf u. Kamelhaar, besonderer Umstände wegen **auf 10 Jahre zu verpachten.** Maschinen und **Gebäude sehr gut!** Offerten unter **D L 5604** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gummiabsätze usw.

Seit Jahren gut eingeführte Firma, Sit Frankfurt a. M., sucht für Hessen-Hessen-Nassau

General-Vertretung

für nur leistungsfähige Firma. Bureau Lager, Untervertreter vorhanden.
Offerten unt. **G D 5686** a. d. »Gummi-Ztg.«

Fahrradreifen.

Leistungsfähige Fabrik hat die **Generalvertretung** für Schleswig-Holstein, Mecklenburg, Thüringen, Nord-Bayern, Baden und Freistaat Sachsen **zu vergeben.** Herren aus der Branche mit gut. Verkaufserfolgen wollen Eilangebote send. unt. **FR 5668** a. d. »Gi.-Ztg.«

Gummiwaren - Fabrik

sucht eine eingeführte Marke gegen Umsatzbeteiligung. Bevorzugt wird eine Marke die sich für alle Gummiartikel (nahtlos) eignet. Offerten unter **„Gummifachmann"** **Berlin SW 48,** postlagernd. 56

GUMMI-ABSÄTZE!

Generalvertretung für uns. Qualitätsabsätze, ringfrei, für Thüringen, Hannover, Brandenburg, Ost- u. Westpreußen, Pommern, Westfalen, Rheinland, Freist. Sachsen gesucht. Herren aus der Branche mit langj. Erfahrung, die über einen guten Verkaufsapparat verfügen, werden bevorzugt. Eilangebote unt. **WL 56** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Gummi-Absätze

Wir suchen für Vertrieb unserer erstklassigen Gummi-Absätze und Sohlen **tüchtige, nur eingeführte Vertreter und Grossisten.** Auf Wunsch wird eigene Marke fabriz. Off. unt. **D K 5602** a. d. »Gummi-Ztg.«

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung«, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Erich Schumann, Berlin-Friedenau.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Asbest- u. Asbestkautschukwaren u. Isoliermaterialien aller Art

Frankfurter Asbestwerke Akt.-Ges.
vorm. Louis Wertheim, Frankfurt a. Main-Niederrad.

905

Spezial. ärztl. Artikel — Anfertigung von **Cliches** — 2000 St. vorrätig — Illustr. Katalog gratis — T. HUBER, Tuttlingen, Wtg.

531

Der neue Schlager!
„Stemmer-Ideal"



8 mm stark

1316

Dieser Gummiabsatz vereinigt in sich die Erfahrungen und Neuerungen der letzten Jahre. Leicht im Gewicht.
Für Grossisten besonders empfohlen.
Fordern Sie Muster und Preise von:
Deutsche Gummiwaren-Fabrik Hannover G. m. b. H.
Hannover-Döhren-N.

Flecht- u. Klöppel-Maschinen

für Stopfbüchsen-Schnüre
aus Hanf, Baumwolle, Asbest, Leder, Talkum usw.
für **Isolierschnüre,** ferner
Litzen-Imprägnier- und Drehmaschinen,
Kaliberwalzwerke sowie Spul-Maschinen usw.
liefert zu billigsten Preisen, Photographien zu Diensten

MARTIN LEIBELT, Maschinenfabrik,
Buchholz (Sachsen).



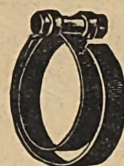
Zinnober echt
Oxydrote, Mennige,
Bleiglätte, Cadmiumgelb,
Chromoxydgrün, Kobaltblau
u. alle übrigen Farben für die
Gummi- u. Celluloid-Fabrikation
empfehlen als Spezialitäten 70
G. Siegle & Co., G. m. b. H., Farbenfabriken
Stuttgart 2 Tel.-Adr.: Carmin
Werke in Stuttgart — Feuerbach — Besigheim.

Wissen ist Macht!

Der vorwärtsstrebende Fachmann
erweitert seine Fachkenntnisse
durch anerkannt gute
Fachliteratur

★

Verlangen Sie Prospekt von der
Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"
Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36



S. K. F.-Universal-Schlauch-Binder
D. R.-P. und A.-P.
Ein Binder für alle Schlauchdurchmesser
Süddeutsche Kühlerfabrik
Julius Fr. Behr 533
Feuerbach 22 (Württemberg).



1277

Das anerkannt Beste ist immer



HATU-GUMMIWERKE
ERFURT 6

Fabrik
nahtloser Gummiwaren

General-Vertreter für Deutschland:
Bodenheimer, Schuster & Co.
Hamburg 15,
Spaldingstr. 210-12

Export-Vertreter:
Emil Spargel,
Hamburg 24,
Immenhof 24

Durex

Special-Gummiruß

August Wegelin A.-G.
Köln
Geschäftsgründung 1862

Gummiwaren- und Gummistrumpf-Fabrik

A. Benndorf & Co.

G. m. b. H.

Leipzig - Plagwitz

Fernruf 40 546 — Drahtanschrift: Para Leipzigplagwitz

Benndorf's Spezialitäten und Neuheiten!
D. R. G. M. und Auslands-Patente

Nahtlose Gummistrümpfe

aus reinem prima Gummi mit und ohne Ventilation!

Zwirn- u. Seidengummistrümpfe gewirkt oder gestrickt

Büstenhalter, Hüftformer für Herren und Damen
Nahtlose Gummi-Entfettungsgürtel und Korsett-Leibbinden für starke Damen
Gummi-Verjüngungs-Gesichts-Binden nach Pariser Art. Antischnarcher-Binden.

Seidengummi-Wickelbinden und **-Knöchel-** und **-Wadenformer „CLEO“**

Alle Artikel und Marken sind gesetzlich geschützt!

Für Sport!
Nahtlose Gummi-Knie- und Fuß-Schützer mit Ventilation

Für Rad- und Kraftfahrer! 1906
Gummi-Luftpolstersitze! Vielfach bewährt!

Gummi-Luftpolster-Sitzkissen
für Reise, Bureau, Friseurgeschäfte und Krankenzwecke.

Sonstige Gummiwaren verschiedenster Art!
Vertretungen im In- und Ausland sind zu vergeben.

Hugo Diezel

Telegr.-Adr.: Gumafah — *HANNOVER* — *Rotermundstr. 31*

Schneidemaschinen

für Konserven-, Codds-, Dichtungs- und Kouponringe, Radler- und Schwammgummi, Isolierband, Flaschenscheiben u. dergl.

Maschinen für Kammfabrikation
Hartgummibearbeitungsmaschinen
Klopfmaschinen, Nägelzählmaschinen
Hartgummiplatten- u. Walzenschleif- u. Poliermaschinen



Literarisch-Künstlerische und **Technisch-Wissenschaftliche** Monatszeitschrift (Preis RM. 1,—) mit **internationaler Verbreitung** und Anhang „Deutsche Luft-Hansa, Organ für Luftverkehrswirtschaft und Luftverkehrspolitik“. Für Interessenten vorzügl. Werbeorgan.
Verlangen Sie Probeheft und Besuch unseres Vertreters.

Luftfahrt Verlag G. m. b. H.
Berlin SW 19 — Krausenstr. 35-36 e

L. GLOBECK & FRICK
G. m. b. H.
BERLIN-WEISSENSEE, LEHDERSTR. 107/1

★

Vulkanisier u. Press-Formen
jeder Art u. Grösse für sämtliche Gebiete de
Hart- u. Weichgummi-Industri
Formen für die
Celluloidwarenfabrikation
40 jährige Erfahrung



„Klingerit"
anerkannt einzig beste Dichtung für
höchsten Dampfdruck u. überhitzten Dampf
Klingerit schützt vor Betriebsstörungen
Fabriken: RICH. KLINGER
G. M. B. H., Gumpoldskirchen bei Wien
Aktiengesellschaft, Berlin-Tempelhof.


S
T
G
W

Wejot-Klosettsitz-Buffer

D.R.G.M. Wejot

1974 d

Einfache Befestigung ohne Metallschrauben.

Auf Wunsch Prospekt und Muster.

Weinhardt & Just, Hannover S

Verband-artikel

wie Augen-, Ohren-, Schmiß- u. Armbinden, Kinnbinden für Bartflechten, Augenschirme, Fingerlinge, Armtragtücher, Damen-Monatsgürtel, Ohrenkappen „Universal“ gegen abstehende Ohren, Kinderschutzgürtel, Laufgürtel, Schnarcherbinden „Ideal“, Stirn- u. Wangenbinden, Handgelenkriemen usw. fertigt und ist sehr leistungsfähig die

Verbandartikelfabrik Paul Nebel,

1474 **SCHÖNAU-CHEMNITZ**

Tel.: Chemnitz 31 609. Tel.-Adr.: Verbandnebel

Schlauch-Rollen

Praktisch — billig sofort lieferbar ab Lager Hamburg, Berlin, Erfurt

J. Ambor, Metallwarenfabr., Hamburg 1 g

C. A. Gruschwitz Aktien-Gesellschaft Olbersdorf in Sa.

Sonder-Erzeugnisse:

Pressen

für die

gesamte Gummi-Industrie in erstklassiger Ausführung

Spreading-maschinen.

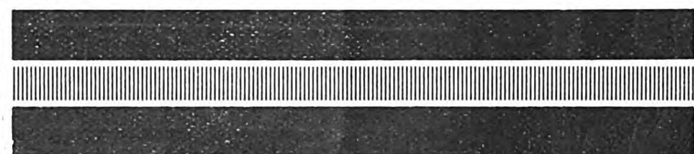
690

Russ.

Gottfried Wegelin
Russfabrik
Zons a. Rh.

30 jährige Erfahrung

987



Bürstenwalzen u. Maschinenbürsten

sowie alle anderen technischen Bürsten für die Gummi-Industrie und verwandte Industrien fertigen seit über 50 Jahren als Spezialitäten

Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover

Rona

Unsere Sonderabteilung ist die Herstellung von nahtlosen Gummischläuchen. Unsere Fabrikate sind von unübertroffener Güte. Wir liefern nur an Grossisten und sind für diese die besten Bezugsquellen.

GUSTAV WELLMANN G. M. B. H. HANNOVER-HAINHOLZ

C. Behrens

Alfelder Schuhleisten-Fabriken A.-G. 1247

Alfeld/Leine (Provinz Hannover)

Spezialität: **Stanzmesser** Spezialität:

für die Gummi- u. Asbest-Industrie.

Nordbayerische Farben- und Lack-Industrie
Gesellschaft mit beschränkter Haftung

Telegr.-Adr.: Mineral **Hof (Saale)** Telephon: Nr. 278

liefert seit Jahren zu günstigsten Preisen und Konditionen bewährte Qualitäten von

Original-Champagnerkreide

Staub- und Schlämmkreide, Talkum, Asbestmehl, Kaolin (China Clay), Kieselgur, Schwerspat, Blanc fixe in Pulver, Magnesia usta u. carb., Marmorkalkhydrat, Wiener Kalk, gemahlen, Schiefermehl, Ruß, Tripel,
1622 Gummifarben usw.

Beste

Bezugsquelle

für techn. Präparate in vornehmer, neutraler Aufmachung, wie:

Dampfhahnschmiere hochhitzebeständig

Adhäsionsfett gelb für Treibriemen

Ventil-Einschleifpasta „Brillant“

Dampfkessel-Innenanstrich

Metall-Weichpackung knetbar

Zahnradglätte, Ia

Seilschmieren aller Art

Treibriemenwachs hell, Ia

Dichtungspasta • Lederöl

sowie alle anderen technischen Präparate

Billigste Bezugsquelle für den Export!

Verlangen Sie neutrale Drucksachen und Preislisten für den Wiederverkauf

Paul Roland, Fabrik chem.-techn. Produkte
Dresden-Laubegast

340 Telephon: Niedersedlitz 1078 u. 758.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie

sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Direktor A. Bahls, Eilenburg; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; O. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Leipzig; Dr. Brönner, Berlin; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävell, Berlin; Dr. Ernst Hauser, Eschborn a. T.; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waidmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Dr. Kirchhof, Harburg a. E.; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Frl. Dr. M. Pieck, Hannover; Dipl.-Ing. Ernst Praetorius, Hildesheim; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Dr. A. Tillmannshöfen, Duisburg-Meiderich.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie“

Bezugspreis viertelj. 6,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter: O. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Amtliche Propaganda für deutsche Waren.

Vielfach ist angeregt worden, daß von amtlicher Seite eine Propaganda entfaltet werde, um den Absatz deutscher Erzeugnisse im Auslande zu fördern. Als Mittel für eine solche Propagierung deutscher Waren kämen in Betracht u. a. die Stempel der Reichspost, der Rundfunk und die Presse. Andere Länder sind darin bereits erfolgreich vorangegangen, so insbesondere England in seiner Propaganda gegen die Einfuhr fremder, besonders deutscher Waren, durch Poststempelaufdrücke, wie „British goods are best“ und ähnliche. Ebenso auch durch gesetzliche Maßnahmen, wie das Gesetz über den Markierungszwang (Merchandise marks, „Imported goods“). Das Wirtschaftsministerium ist jetzt auf die Anregungen aus den interessierten Kreisen näher eingegangen. Es weist darauf hin, daß die Einführung einer derartigen amtlichen Propaganda, besonders auch als Gegenmaßnahme für das Vorgehen des Auslandes, einer sorgfältigen Prüfung bedürfe wegen ihrer eventuellen Rückwirkung auf die deutsche Ausfuhr. Der Wirtschaftsminister hat daher den Reichsverband der deutschen Industrie, den deutschen Industrie- und Handelstag, den Centralverband des Deutschen Großhandels, den Reichsverband des deutschen Ein- und Ausfuhrhandels und die Hauptgemeinschaft des deutschen Einzelhandels zu einer Besprechung über diesen Gegenstand eingeladen.

Vordatierung von Schecks.

Da die mißbräuchliche Ausstellung und Begebung vordatierter Schecks in letzter Zeit wieder größeren Umfang angenommen hat, sehen sich die Spitzenverbände der Wirtschaft zu folgender Erklärung veranlaßt: „Auf Grund mannigfacher Beschwerden, die aus weiten Kreisen der Wirtschaft über die Bezahlung mit vordatierten Schecks laut geworden sind, vertreten die Spitzenverbände die Auffassung, daß die Ausstellung und Begebung solcher Schecks für Handwerk, Handel und Industrie mit nicht minder großen Nachteilen verbunden ist wie für das Bankgewerbe, und daß es mit den Pflichten eines Kaufmannes unvereinbar ist, Schecks vor dem als Ausstellungstag bezeichneten Tage in den Verkehr zu setzen, ganz abgesehen von den strafrechtlichen Folgen, die ein solches Verhalten unter Umständen nach sich ziehen kann. Die Spitzenverbände halten es für ihre Aufgabe, auf die Schädigungen und Gefahren dieser Unsitte hinzuweisen, sowie darauf, daß sie nicht in der Lage sein würden, Firmen, die vordatierte Schecks ausstellen, gegen ein etwaiges Vorgehen der Banken zu schützen.

Zur Reform der Einfuhrwertstatistik.

Die Industrie- und Handelskammer zu Düsseldorf begrüßt den Plan des Statistischen Reichsamtes, die Einfuhrstatistik vollständig durch Wertdeklaration zu ergänzen. In der genaueren Erfassung unserer Einfuhrwerte sieht sie ein geeignetes Mittel zur Verbesserung unserer Handelsstatistik und zur wirksamen Vorbereitung der Handelsverträge. Trotz grundsätzlicher Zustimmung verkennt die Handelskammer aber keineswegs die Mehrarbeit, die durch das neue Verfahren den Einfuhrkaufleuten entstehen wird, und die Notwendigkeit einer Aenderung einiger Vorschläge. Hierzu regt sie vor allem die statistische Aufnahme des Veredelungsverkehrs in nicht zollpflichtigen Waren an.

Brüsseler Weltausstellung.

Nachdem seinerzeit das zuständige belgische Ministerium wie auch der Brüsseler Bürgermeister die Vertagung der für 1930 in Aussicht genommenen Brüsseler Weltausstellung befürwortet hatten, ist nunmehr auch von der Société Anonyme de l'Exposition Universelle et Internationale de Bruxelles einstimmig deren Vertagung auf das Jahr 1935 beschlossen worden.

Goldenes Jubiläum der Amerikanischen Chemischen Gesellschaft.

Die „American Chemical Society“, die in 1876 gegründet wurde, feiert in der Zeit vom 6. bis 11. September dieses Jahres in Philadelphia das Fest ihres 50jährigen Bestehens. Neben zwei allgemeinen Versammlungen aller Beteiligten sind Zusammenkünfte und Konferenzen achtzehn verschiedener Abteilungen vorgesehen, unter anderen der Abteilung für Kautschukchemie. Zirka 3500 Chemiker aus allen Teilen der Welt werden erwartet. Chemiker, die an einer Beteiligung Interesse haben, können alle näheren Informationen von Mr. Charles L. Parsons (Sekretär), Washington, D. C., U. S. A., Mills Building, einholen.

Händler-Verband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel e. V., Leipzig.

Auszug aus dem Geschäftsbericht für das Jahr 1925,

erstattet in der Hauptversammlung vom 9. Juni 1926 in Dresden auf Grund der Berichte der Kommissionsmitglieder u. der „Gummi-Zeitung" von Herrn Syndikus Rechtsanwalt Dr. **Zöphel.**

Wir hatten in der Schlußbetrachtung unseres letzten Geschäftsberichtes das Jahr 1924 in seinem Gesamtergebnis als einigermaßen zufriedenstellend für den technischen Handel bezeichnen können. Die Umstellung nach den Jahren der Inflation war in Fluß, die kaufmännischen Dispositionen richteten sich nicht mehr nach der Verkaufsmöglichkeit, sondern paßten sich dem Betriebskapital an und führten zu Beschränkungen, die eine allmähliche Gesundung der Branche erhoffen ließen. So trat man ganz allgemein mit berechtigten Hoffnungen in das Wirtschaftsjahr 1925 ein.

In außenpolitischer Beziehung hat denn auch das Jahr 1925 der deutschen Wirtschaft ausnahmsweise keine neuen Schwierigkeiten gebracht, vielmehr manche Ergebnisse gezeitigt, die als erfreulich bezeichnet werden können. Das Ruhrgebiet wurde befreit, und die inzwischen erfolgte Befreiung der Kölner Zone wenigstens vorbereitet und begonnen. Die in Locarno geschlossenen und in London unterzeichneten Verträge geben als Anzeichen der wachsenden internationalen Verständigung einer Entwicklung Raum, die für die Wirtschaft günstig sein kann. Die bisherigen Rechtswillkür- und Gewalthandlungen, die sich gegen Deutschland richteten, sollen durch ein Schutzwerk europäischer Bürgschafts- und Schiedsverträge verhindert werden. An der

weltwirtschaftlichen Konferenz in Genf

im Frühjahr 1926 haben auch deutsche Vertreter teilgenommen, der internationalen Handelskammer sind auch die deutschen Spitzenverbände, darunter der Zentralverband des Deutschen Großhandels, beigetreten. Die internationale Handelskammer sucht auf wirtschaftlichem Gebiete eine Verständigung unter den Völkern herbeizuführen und die vielfachen Schwierigkeiten und Hemmnisse, die dem Weltwirtschaftsverkehr noch entgegenstehen, zu beseitigen.

Auch die wirtschaftliche Entwicklung in der ersten Hälfte des abgelaufenen Jahres schien unsere Hoffnungen zu rechtfertigen. Seit dem Sommer hat sich jedoch des deutschen Wirtschaftslebens mit zunehmender Heftigkeit eine Krise bemächtigt, wie wir sie in dieser Ausdehnung und Tiefe lange nicht erlebt haben. Die Zahl der Konkurse betrug 11 184 gegen 9775 im Jahre 1913 und 6003 im Jahre 1924. Die Zahl der Geschäftsaufsichten stieg von Monat zu Monat, erreichte im Dezember die Höchstziffer mit 1388 bei einer Gesamtzahl von 5908 im ganzen Jahre, die Dezemberziffer wurde im Januar 1926 noch übertroffen, um dann von Februar an wieder zu sinken. Daneben schwoll die Masse der Arbeitslosen immer mehr an, sie betrug am 1. November 1925: 364 000, am 1. Dezember 1925 637 000, am 15. Januar 1926 1 760 000. Rechnet man die teilweise Arbeitslosen hinzu, wird die Ziffer von 3 Millionen erreicht. Auch hier ist der Höchstpunkt überschritten und bereits wieder ein Rückgang festzustellen. In der zweiten Hälfte des April 1926 ist die Zahl der Erwerbslosen um 5,2 Prozent gefallen, sie betrug aber immer noch 1 784 000. Der allgemeine Tiefstand dürfte aber wohl überwunden sein, und es ist zu hoffen, daß es wieder langsam vorwärts geht.

Die vom Ausland gewährten Kredite, die der

Ankurbelung der deutschen Wirtschaft

dienen sollten, haben die Produktion nicht wesentlich beeinflußt, die Kredite sind vielfach als Warenkredite gewährt worden, dies führte zu einem starken Ueberwiegen der Einfuhr über die Ausfuhr in den ersten 10 Monaten des Jahres 1925; nach dem Erschöpfen der Auslandskredite und mit dem Schwinden der allgemeinen Kaufkraft im Innern erfolgte ein starker Rückgang der Einfuhr, der Ausfuhrüberschuß im reinen Warenverkehr betrug im März 1926 bereits wieder 278 Millionen Rm. gegenüber 121 Millionen im Februar und 88 Millionen im Januar 1926. Es ist eine falsche Hoffnung, daß unserer Wirtschaft durch Kredite allein geholfen werden kann, die wirkliche Ursache unserer Wirtschaftskrankheit ist der Kapitalmangel. Das infolge des unglücklichen Kriegsausganges und seiner Nachwirkungen verloren gegangene Kapital läßt sich nur durch Arbeit und nicht dauernd durch Kredite ersetzen. Ausländischer Kredit kann auf die Dauer nur dann von wirtschaftlichem Vorteil sein, wenn neben ihm die Bildung neuen deutschen Sparkapitals in Höhe eines Vielfachen des Dargeliehenen einhergeht. In letzterer Beziehung sind allerdings erfreuliche Erscheinungen festzustellen, die Einliegerguthaben bei den Sparkassen z. B. sind von 1¼ auf 2½ Milliarden gestiegen.

Die Reichsbank hat die im April 1924 begonnene Krediteinschränkungspolitik weiter fortgesetzt, auch das hat zu dem allgemeinen Stocken im Wirtschaftsleben in starkem Maße beigetragen. Wäre die Krediteinschränkung nur vorübergehend zur Stützung der Währung aufrecht erhalten worden, so wäre sie zu ertragen gewesen, so aber wurde sie mit den

Preissenkungsbestrebungen der Regierung

verbunden. Die Herabsetzung des Diskontsatzes von 9 auf 8 Prozent, der inzwischen am 27. März 1926 eine weitere Ermäßigung auf 7 Prozent und vor wenigen Tagen auf 6½ Prozent gefolgt ist, hat keine wesentliche Erleichterung gebracht. Der Zinsfuß im Innern, der nominell 9 bis 10 Prozent betrug, hat nicht selten 15 bis 18 Proz. ausgemacht und überstieg fast in allen Fällen den ganzen Gewinn. Es mußten vielfach Lagerbestände zu unrentablen Preisen abgestoßen werden, dadurch wurde das allgemeine Preisniveau herabgedrückt. Die Preisabbauankündigung der Regierung hatte noch die für die Wirtschaft unerfreuliche Wirkung, daß fast ein völliger Abbruch der Bestellungen eintrat, weil alle Abnehmerkreise die vom Reichskanzler Luther angekündigte Preissenkung abwarten wollten, ehe sie neue Aufträge erteilten. Dadurch wurde auch der Großhandel in seinem Absatz empfindlich geschädigt.

Die deutsche Produktionsfähigkeit beträgt etwa 120 Prozent der Vorkriegsziffer, während die Absatzfähigkeit nur etwa 70 Prozent ausmacht. Die wirtschaftliche Verwertung dieses Ueberschusses ist eines der dringendsten gegenwärtigen Probleme; zu dessen Lösung bedarf es in erster Linie der

Belebung des Auslandsgeschäftes.

Dieses leidet zum Teil immer noch unter der unfreundlichen Einstellung des ehemals feindlichen Auslandes gegenüber der deutschen Ware (Australien) und unter den hochschutzzöllnerischen Bestrebungen, die in fast allen Auslandsstaaten die Oberhand gewonnen haben, selbst in England, der ehemaligen Hochburg des Freihandels. Die protektionistischen Bestrebungen sind darauf zurückzuführen, daß sich infolge der wirtschaftlichen Isolierung der einzelnen Länder während des Krieges überall neue Industrien gebildet haben, deren Bestand man jetzt auf jede Weise zu sichern sucht, indem man sie vor dem Eindringen der ausländischen Ware schützt, auch wenn diese in der Qualität besser und im Preise billiger ist als die Inlandsware. Beeinträchtigt wird das Auslandsgeschäft durch die ungünstigen Währungsverhältnisse einer Anzahl hochindustrieller Staaten, wie Frankreich, Belgien und Italien. Infolge dieser Umstände schreiten die Handelsvertragsverhandlungen nur langsam vorwärts, jede Vertragspartei tritt mit einem bis ins kleinste ausgeklügelten Hochschutzzolltarif auf den Plan. Die hochschutzzöllnerischen Bestrebungen sind dadurch nicht wenig begünstigt worden, daß die Vertragsparteien den einzelnen Wirtschaftsinteressenten zu großen Einfluß eingeräumt haben, anstatt die Verhandlungen durch ihre diplomatischen Vertreter führen zu lassen. Die deutsche Regierung hat bei den Handelsvertragsverhandlungen sich von dem Grundsatz leiten lassen, das Recht der Meistbegünstigung und darüber hinaus noch besondere Zollvergünstigungen zu erlangen.

Wir haben an den Vorberatungen für die Handelsverträge teilgenommen und die uns von unseren Mitgliedern übermittelten Wünsche vorgebracht. Ueber die laufenden Handelsvertragsverhandlungen und über die allgemeinen Geschäftsverhältnisse in den einzelnen ausländischen Staaten (Rechtsverfolgung, Niederlassungsrecht, Zollbehandlung, Einreise- und Aufenthaltsgenehmigung u. a. m.) haben wir die interessierten Mitglieder laufend unterrichtet. Mit dem Exportgeschäft hängt auch die Frage der

Rationalisierung und Typisierung

zusammen. Diese bezwecken, durch Vereinheitlichung der Lieferungsbedingungen eine Verbilligung der Produktion herbeizuführen und dadurch der deutschen Ware die Wettbewerbs

fähigkeit auf dem Weltmarkte zu sichern. Der beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit bestehende Reichsausschuß für Lieferungsbedingungen (Ral) hat den Spitzenverbänden und den Industrie- und Handelskammern Entwürfe für Lieferungsbedingungen auch für die einzelnen Arten der technischen Erzeugnisse vorgelegt, so für Asbestwaren, Textil- und Ledertreibriemen, sowie für Polierscheiben. Die Vereinheitlichung der Produktion und damit ihre Verbilligung interessiert in erster Linie die Industrie, aber auch der Handel darf ihr die Beachtung nicht versagen, da auch er darauf bedacht sein muß, sein Sortiment nicht zu zersplittern und auch er wesentlich daran interessiert ist, daß die deutschen Erzeugnisse wieder dem Weltmarkt zugeführt werden und der Handel sich wieder wie früher dem Exportgeschäft erfolgreich zuwenden kann. Die uns vorgelegten Entwürfe über Lieferungsbedingungen, an deren Beratung wir teilnahmen, ließen vielfach die praktischen Erfahrungen vermissen. Wir konnten bei den mündlichen Verhandlungen und durch schriftliche Ausführungen wertvolle Anregungen geben, die wir der eifrigen Mitarbeit unserer Kommissionsmitglieder verdanken. Daß die Typisierung und Normalisierung für den Handel auch Gefahren in sich birgt, darf allerdings nicht verkannt werden. Sie darf nicht dazu führen, daß die fachmännische Beratung des Kunden durch den Händler in den Hintergrund gedrängt wird.

Die in vorstehendem aufgeführten Arbeiten erfolgten in enger Fühlungnahme mit unserer Spitzenorganisation, dem Zentralverband des Deutschen Großhandels, bei dem wir auch im vergangenen Jahre Verständnis und Unterstützung in dankenswerter Weise gefunden haben. Wir konnten uns in gleicher Zusammenarbeit mit dem Zentralverband einsetzen für die

Aufhebung der Preistreibereiverordnung.

Wenn unsere Bemühungen auf diesem Gebiete noch nicht zu einem Erfolg geführt haben, so liegt dies daran, daß die politischen Verhältnisse dazu noch nicht geeignet sind. Auf dem Gebiete der Kreditsicherung sind wir dafür eingetreten, daß die Sicherungsübereignung, die zugunsten der Banken auf Kosten der Warengläubiger immer mehr zugenommen hat, ersetzt wird durch das Registerpfand, das zwar dem Schuldner den Besitz der verpfändeten Ware beläßt, aber durch Registrierung der Verpfändung die Warengläubiger vor Nachteilen schützen soll. Auf die Mißstände der Geschäftsaufsichtsverordnung haben wir hingewiesen und uns für ihre Beseitigung ausgesprochen. Gegen den Entwurf über den Zwangsvergleich zur Abwendung des Konkurses haben wir uns gewandt, soweit er dazu führen würde, daß die meisten Firmen dadurch zum Konkurse getrieben und die Verluste für die Gläubiger noch erheblicher werden würden.

Wenden wir uns nunmehr den Verhältnissen des technischen Handels im einzelnen zu. Die allgemeinen Wirtschaftsverhältnisse spiegeln sich auch in der Geschäftslage des technischen Handels wider. Der technische Handel, der mit allen Industrien arbeitet, ist in erster Linie vom Wohlergehen der Industrie abhängig. Betriebsstillegungen und Arbeitsverkürzungen in der Industrie machen sich sofort bei ihm fühlbar, der geringe Beschäftigungsgrad der Industrie schmälert außerdem die allgemeine Kaufkraft. Dies wirkt auch ungünstig auf den Absatz von allgemeinen Konsumartikeln, die der technische Händler außer den eigentlichen technischen Waren sonst noch führt. Einzelne Industrien, wie z. B. die Textilindustrie und Teile der Metallindustrie waren im Anfang des Jahre 1925 noch gut beschäftigt, so daß sie auch für ihre technische Ausrüstung wenigstens noch die notwendigsten Anschaffungen vornehmen konnten. In den ersten Monaten des Jahres 1925 war daher das allgemeine

Geschäft des technischen Handels

noch einigermaßen befriedigend, bis in den späten Sommer hinein wurden von den guteingeführten technischen Firmen Umsätze erzielt, die gegenüber dem Jahre 1924 einen entschiedenen Fortschritt bedeuten. Zwar ließen die knappen Betriebsmittel der Kundschaft größere Anschaffungen nicht zu, es wurde aber doch in fast allen technischen Artikeln immer noch gut gekauft.

Bei der verringerten Absatzmöglichkeit mußten wir unser Hauptbestreben darauf richten, dem technischen Handel seinen Kundenkreis zu erhalten. Wir haben uns Anfang des Berichtsjahres mit den uns als händlerfreundlich bekannten Fabriken in Verbindung gesetzt, um uns über ihre Stellung zum Konsumentengeschäft zu vergewissern und haben auch fast durchgängig befriedigende Antworten erhalten. Verstöße, die bei der ungünstigen Wirtschaftslage und der scharfen Konkurrenz der Konsumentenfabriken nicht ausblieben, suchten wir zu bekämpfen, die von unseren Mitgliedern uns übermittelten Beschwerden wurden untersucht und konnten zum großen Teil erfolgreich abgestellt werden. Die bei der verbrauchenden Industrie bestehenden Bestrebungen, ihren Bedarf an technischen Artikeln direkt beim Erzeuger zu kaufen, finden vor allem ihren Ausdruck in dem

Anwachsen der Einkaufsgesellschaften

der Werke und Zechen, wie dies besonders im Rheinland-Westfalen und Schlesien festzustellen war. Wir haben das Reichswirtschaftsministerium in mündlichen Verhandlungen darauf hingewiesen, daß es weder im steuerlichen noch im allgemeinen wirtschaftlichen Interesse liege, wenn der natürliche Ausgleich zwischen Angebot und Nachfrage gestört werde. Der Vertreter des Reichswirtschaftsministeriums hat uns erklärt, daß die Regierung die volkswirtschaftliche Bedeutung des Handels durchaus anerkenne und die Vorgänge mit Aufmerksamkeit verfolge. Gleichzeitig haben wir uns auch an einige der großen Industriekonzerne gewandt. Es sind Anzeichen vorhanden, daß unsere Bemühungen nicht erfolglos gewesen sind und daß dem technischen Handel sein Absatzgebiet bei der verarbeitenden Industrie wenigstens zum größeren Teile erhalten bleibt. Es ist festzustellen, daß einzelne Werke der den technischen Handel beliefernden Industrie bereits zur Einsicht gekommen sind, wie unrentabel das Konsumentengeschäft für die Industrie ist, daß es vor allem nicht Aufgabe der Industrie sein kann, außer dem Erzeugerrisiko auch noch das Vertriebsrisiko zu übernehmen. Hier aufklärend zu wirken und vor allem bei der Verbraucherschaft auf die Bedeutung und Aufgaben des Handels und auf die Vorteile des Bezuges durch den Handel hinzuweisen, ist eine Aufgabe, die sich der technische Handel in Verbindung mit seiner Fachpresse besonders angelegen sein lassen muß. Bei dieser Gelegenheit muß immer wieder betont werden, wie notwendig der

Zusammenschluß der technischen Händler

ist. Der Erfolg gegenüber der Industrie wird davon abhängen, ob die geschlossene Masse der technischen Händler hinter dem Verbande steht.

Ueber den Begriff der Wiederverkäufer wurden von der Gummi-Kommission Grundsätze aufgestellt, um mit der Industrie in dieser schwierigen Frage zu einer Verständigung zu kommen. Das Auch-Händlerunwesen soll dadurch bekämpft werden, daß in den einzelnen Zonen im Einvernehmen mit den Fabriken und ihren Vertretern die wirklichen technischen Händler festgestellt und nur diese in eine Händlerliste eingetragenen Händler von den Vertreterlagern beliefert werden. In einigen Zonen, insbesondere in der Zone Nordwestdeutschland, sind diese Maßnahmen bereits erfolgreich durchgeführt. Die Aufhebung der Fabrikläger überhaupt wurde insbesondere bei den Verhandlungen mit der Textilriemenindustrie gefordert. Auch sie ist ein wirksames Mittel zur Bekämpfung der Auch-Händler. Die Investierung größerer Kapitalien in den Fabriklägern hindert leider auch noch immer an einem Entgegenkommen in den Zahlungsbedingungen. Es ist zu erhoffen, daß mit der sich anbahnenden leichten Belebung des allgemeinen Geschäftsganges auch der technische Handel von seinen Lieferfirmen zeitgemäße Zahlungsbedingungen erhält.

Die Einbringung der Außenstände bereitet dem technischen Handel bedeutende Schwierigkeiten. Die Forderungen der Kundschaft auf oft mehrmonatige Zahlungsziele spannten das knappe Betriebskapital des technischen Händlers oft außerordentlich an, so daß es nur unter Aufwendung größter Energie möglich war, das Geschäft einigermaßen aufrecht zu erhalten. Die Spitzenverbände haben durch eine gemeinsame Erklärung allen Wirtschaftskreisen die Notwendigkeit vor Augen geführt, abgeschlossene Verträge und vereinbarte Bedingungen im Interesse der gesamten Wirtschaft pünktlich einzuhalten.

Im einzelnen ist folgendes zu bemerken. Am meisten befriedigte

das Geschäft in technischen Gummiwaren,

obwohl für Rohgummi im Herbst eine Hausse eintrat, wie sie seit Jahren nicht bestanden hat. Soweit der technische Handel über Lagervorräte verfügte, brachten ihm die erhöhten Rohgummipreise Gewinn, im allgemeinen wirkte aber die Rohgummihausse lähmend auf das Geschäft, zumal sie mit der im Herbst einsetzenden allgemeinen Wirtschaftskrise zusammenfiel. Die außerordentlich günstige Witterung führte auch im Jahre 1925 zu einem lebhaften Geschäft in Gummischläuchen, so daß die vorhandenen Läger der Händler, sowie auch die Fabrikläger in einigen Gebieten bald ausverkauft waren und die Fabriken die Nachfrage in Wasserschläuchen nicht befriedigen konnten. Der Handel mußte

alle Energie aufwenden, sich vor allem gegenüber dem Ansturm der Konsumentenfabriken seine alten Absatzgebiete zu erhalten. Im

Asbestgeschäft

machte sich auch im Berichtsjahr der Wegfall der Asbestkonvention für den Handel nicht ungünstig bemerkbar, die Fabriken zeigten vielfach ein Entgegenkommen in den Preisen. Der scharfe Konkurrenzkampf führte aber auch zu erheblichen Schleuderangeboten, die vorwiegend von den Konsumentenfabriken ausgingen. Auch die Preise für Hochdruckplatten waren sehr gedrückt. Die von uns mit einzelnen Werken getroffenen Sonderabkommen, wonach unsere Mitglieder besondere Vergünstigungen erhalten, haben sich auch im abgelaufenen Jahre bewährt. Die Bemühungen unserer Mitglieder, wieder den Bezug von Auto- und Fahrradreifen und -Schläuchen zu ermöglichen, sind bisher nicht erfolgreich abgeschlossen worden. Die von der Reifenindustrie und den in Frage kommenden Handelsverbänden geschlossenen Verträge stehen zurzeit noch einer Belieferung unserer Mitglieder entgegen. In

Lederriemen

hat sich das Geschäft für den Handel immer unvorteilhafter gestaltet, weil die Konkurrenz der Riemenfabrikanten sich derartig stark fühlbar machte, daß das Geschäft für den Handel kaum noch Nutzen abwirft. Nur die Firmen, die Lederriemen als Spezialartikel führen, konnten das Geschäft einigermaßen gewinnbringend gestalten. Die Preise sind je nach den Fabrikaten außerordentlich verschieden und weisen selbst für Ia Kernlederriemen, naß gestreckt, Preisunterschiede von 25 Prozent auf. Auch hier tritt bei größeren Werken immer mehr das Bestreben auf, den Bedarf direkt bei den Fabriken zu decken und den Handel nur noch zu kleineren Lieferungen wenn es sich um dringenden Bedarf handelt, heranzuziehen. In

Textilriemen

liegen die Verhältnisse nicht viel besser und trotz der Textilriemenkonvention besteht ein scharfer Konkurrenzkampf unter den Fabriken. Es war für den Handel vielfach nicht möglich, auch nur unter Einberechnung der Geschäftsunkosten, Steuern und sozialen Lasten, irgendwelchen Nutzen herauszuwirtschaften. Die ungünstige allgemeine Wirtschaftsentwicklung, die viele Betriebe zur Kurzarbeit oder gar zur Stillegung zwang, wirkte besonders stark auf das Riemengeschäft. Zu begrüßen war, daß im Oktober 1925 mit dem Textilriemenverband endlich eine Verständigung über den Händlerrabatt und eine Umsatzbonusstaffel erzielt werden konnte, die den Wünschen der Händler wenigstens einigermaßen gerecht wurde. Auch mit der Balatariemenkonvention wurde eine gleiche Einigung erzielt. Die Abkommen, die bis zum 31. März 1926 liefen, sind verlängert worden.

Mineralöle.

Das Oelgeschäft war in den ersten sechs Monaten des Jahres noch einigermaßen normal; auch hier zeigten sich die üblichen aber nicht zu großen Preisschwankungen. Viele in der Nachkriegszeit neu entstandenen Handelsfirmen und durch die Inflation groß gewordene Importeure und Raffinerien sind verschwunden, die alten soliden Firmen der Großimporteure und Raffinerien dagegen haben die schwere Zeit gut überstanden. In der zweiten Hälfte des Jahres setzte infolge der ungünstigen Kreditverhältnisse ein lebhafter Konkurrenzkampf ein, der zu großen Schleuderverkäufen führte. Hinzu kam auch noch, daß die Oelpreise durch die Großimporteure verschiedentlich ermäßigt wurden, worauf nicht nur eine Entwertung der Lagerbestände eintrat, sondern auch Angst- und Entlastungsverkäufe vorgenommen wurden, die die Preislage ungünstig beeinflußten. Ob die Großbetriebe bei ihrer Preisstellung ihre Rechnung finden, bleibt abzuwarten. Der sogenannte Russenkonzern, der mit Preisfestsetzungen in die Erscheinung trat, die von dem Oelhandel als ungenügend abgelehnt werden mußten, hat sich wieder aufgelöst. Wir hatten uns bereit erklärt, an der Preisfestsetzung für Russenöle mitzuarbeiten, die Verhandlungen haben jedoch zu keinem Erfolge geführt, da sich bei der Vielgestaltigkeit der Oelhandelsverbände eine Einigung über ein gemeinsames Vorgehen nicht erzielen ließ.

Holzriemenscheiben.

Auch hier ist die Lage unverändert. Die Fabriken bleiben bei ihrer Methode, auch bei kleinen Mengen oder einzelnen Scheiben, die viel Arbeit machen, einen unzureichenden Nutzen festzusetzen.

Ueber Putzwolle und die Nebenartikel wie

technische Eisen- und Glaswaren

ist nichts von Bedeutung zu berichten. Bei Putzwolle ist auch bei großen Mengen der Nutzen sehr beschränkt. Auch hier ist die Industrie bestrebt, größere Verbraucher direkt zu beliefern.

Mit den Mitgliedern in den verlorengegangenen Gebieten wurde die Verbindung nach Möglichkeit aufrecht erhalten. Ueber die Entwicklung des Geschäftes im

Danziger Gebiet

kann nichts Günstiges berichtet werden. Infolge der Abtrennung der Freien Stadt Danzig vom Deutschen Reich und der Einbeziehung des Freistaates in die polnische Zollunion liegt jede Industrie vollständig danieder, und die gesamte Wirtschaft hat mit den größten Schwierigkeiten zu kämpfen. Dadurch ist auch der technische Handel in hohem Maße betroffen. Arbeitslosigkeit und Geldknappheit nehmen täglich zu, die Geschäftslage wird immer ungünstiger. Solange nicht in Polen stabile und geordnete politische und wirtschaftliche Verhältnisse eintreten, kann auch der technische Handel im Freistaat Danzig kaum auf ein neues Emporblühen rechnen.

Auch das Geschäft in dem vom Reiche abgetrennten

Ostpreußen

litt unter starker Konkurrenz. Der Absatz war dadurch ungünstig beeinflußt, daß die Mahl- und Schneidemühlen sehr gering beschäftigt waren. Der Export von Mehl war verschwindend gering, der Bedarf an Hülsenfrüchten ging wesentlich zurück, ebenso die Ausfuhr von Grubenhölzern nach England und Westfalen. Der Absatz an Schnitthölzern war bei der geringen Bautätigkeit wenig entwickelt. Aus dem gleichen Grunde waren auch die Ziegeleien nur schwach beschäftigt.

Die Aufnahmefähigkeit der Landwirtschaft litt darunter, daß die Milchwirtschaft, deren Erträgnisse für die Bezahlung der technischen Bedürfnisse der Landwirtschaft von größter Bedeutung sind, infolge der Maul- und Klauenseuche sehr zurückging. Der einheimische technische Handel mußte daher bei Uebernahme von Aufträgen der Landwirtschaft größere Zurückhaltung üben.

Eine umfangreiche Tätigkeit konnten wir bei der Beratung unserer Mitglieder in

Rechts- und Steuerangelegenheiten

entwickeln, auch konnten wir unsere Mitglieder bei Anfragen durch den Nachweis von Bezugsquellen unterstützen und Beschwerden über unlauteren Wettbewerb erfolgreich abstellen. Die uns mitgeteilten Beschwerden über händlerunfreundliches Verhalten der Fabriken haben wir verfolgt und von den Fabriken im allgemeinen zufriedenstellende Antworten erhalten.

Der Verband hat den Verlust zweier verdienter Mitglieder zu beklagen. Am 4. April 1925 verstarb der Seniorchef der Firma Carl Zehnpfennig in Köln im Alter von 68 Jahren, am 25. Oktober 1925 Herr Gustav Adolph, Mainz, Seniorchef der gleichnamigen Firma im Alter von 73 Jahren.

Der augenblickliche Mitgliederbestand beträgt 333 Mitglieder, gegenüber einer Zahl von 336 am Ende des Jahres 1925. Obwohl durch Konkurse, Geschäftsauflösungen, Aufgabe des technischen Geschäftes und sonstige Umstellungen und Betriebsstillegungen Verluste an Mitgliedern eintraten, hat der Verband trotzdem seinen Stand behauptet, es bedarf aber eifrigster Werbetätigkeit, um der Organisation des technischen Handels endlich die Kraft zu verleihen, die erforderlich ist, um die Interessen des technischen Handels wirksam zur Geltung zu bringen. Die

ersten Monate des Jahres 1926

standen ebenfalls unter dem Eindruck der allgemeinen Wirtschaftskrise und haben eine wesentliche Belebung des Geschäftes noch nicht gebracht. Die seit Anfang des Jahres stark gesunkenen Rohgummipreise haben noch keine Anregung gebracht, da die Kundschaft gerade bei größeren Aufträgen noch zurückhält in der Hoffnung auf das weitere Sinken der Preise. Der technische Handel hofft jedoch in den nächsten Monaten ein besseres Geschäft zu finden, zumal in den gangbaren Saisonartikeln, wie Wasserschläuchen, Flaschenscheiben usw. die Sommerzeit, günstige Witterung vorausgesetzt, einen guten Absatz verbürgt. Die im Eingang unseres Berichtes angedeuteten Anzeichen, die auf eine Besserung der allgemeinen Wirtschaftslage schließen lassen, geben auch unserer Branche die Hoffnung, daß sich das Geschäft bessern wird, womit auch nach der finanziellen Seite hin eine allmähliche Entspannung eintreten wird.

Die vielfältigen Wechselbeziehungen zwischen den Dingen und den Menschen aufzuspüren, sie in zweckbestimmter Weise aufeinander einzustellen und zur wirkenden Einheit zu verketten, ist Sache des Organisators, und wenn er seine geistigen wie gegenständlichen Hilfsmittel zum Teil auch der Technik und Wissenschaft entnimmt, — wie er sie braucht und als vielgestaltiges Ganzes wirken läßt, das ist seine Arbeit, seine Kunst.

Aus Bartholomay, Geschäftskunst.

Kautschukforschung * Kautschukchemie

Ueber die Konstitution der Hochpolymeren.

Nach **E. Geiger**, Dissertation Zürich 1926.

Die vorliegende Arbeit gliedert sich in fünf Abschnitte, von denen der erste über hochmolekulare Anlagerungsprodukte des Dimethylketens an Aryl-Isocyanate, der zweite über die Konstitution des Kautschuks, der dritte über Hydrierung desselben sowie verwandter hochmolekularer Kohlenwasserstoffe handelt.

Einleitend werden die drei zurzeit geltenden Hypothesen über die Konstitution hochmolekularer Körper besprochen. Es sind dies die Assoziationshypothese, auf Grund der hochmolekulare Körper durch Betätigung von Nebenvalenzen eines oder verschiedener Grundkomplexe zu höher assoziierten Komplexen aufgebaut werden sollen. Beispiele: Stärke aus Maltoseanhydrid (Karrer) oder Anhydrotrisaccharid (Irvine und Pringein), Eiweißkörper aus gemischten Aminosäureanhydriden (Abderhalden). Gestützt wird diese Auffassung durch die Tatsache, daß bei der Spaltung der genannten Naturprodukte keine Spaltprodukte mit mehreren Monosaccharid- resp. Aminosäureresten erhalten werden konnten.

Die zweite Auffassung besagt, daß das Kolloidteilchen durch normale valenzchemische Verknüpfung vieler Elementarkomplexe gebildet wird. Als Beispiel sind die normalen Kautschuke anzuführen, bei denen alle Versuche, den Grundkohlenwasserstoff (nicht Elementarkomplex), der die Fähigkeit der Assoziation besitzen müßte, zu isolieren, stets scheiterten (Staudinger).

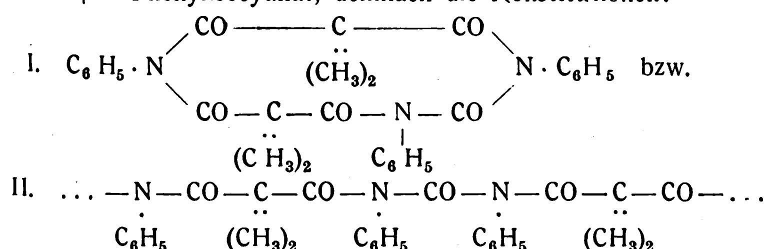
Als Kombination der beiden vorangehenden Auffassungen kann die Annahme einer Polymerisation des Elementarkomplexes zu einem polymeren Komplex, sowie der Assoziation vieler derartiger Komplexe zum Kolloidteilchen, gelten (O. Aschan).

Auf dem Kautschukgebiet vertrat diese Ansicht zuerst C. Harries (primäre Ringsysteme, durch Kolloid-Nebenvalenzen zum Kolloid assoziiert oder aggregiert. (Anm. d. Ref.)

Zur Entscheidung, ob ein Kolloid oder eine niedermolekulare Verbindung vorliegt, kann bekanntlich die Bestimmung des Molekulargewichtes sowie die ultramikroskopische Betrachtung der Lösungen herangezogen werden. Beide Methoden liefern bei den Kautschukarten ein negatives Ergebnis. Die von Klein und Stamberger (Koll. Zeitschr. 35, 362, 1924) gefundenen Beugungsbilder in Lösungen von gewalztem Kautschuk müssen Fremdkörpern zugeschrieben werden, die beim Walzen hineingelangten, da Guttaperchalösungen keine Spaltbilder ergaben.

I. Auf Grund des Verhaltens der kolloiden Kondensationsprodukte des Dimethylketens ($(CH_3)_2C = CO$) mit Aryl-Isocyanaten (z. B. Phenylisocyanat, $C_6H_5\ N = CO$), deren Molekulargewichts-Bestimmungen Werte zwischen 2500 und 4500 ergaben, folgert Geiger, daß hier eine Vereinigung von mindestens 5 bis 9 Grundkomplexen zum Kolloidteilchen vorliegen müsse. Da durch Verseifung der Kondensationsprodukte andere Verbindungen als die Ausgangsstoffe auftreten (im obigen Beispiel also Diphenylharnstoff, Phenylurethan und Dimethylmalonanilidsäure), ist nicht Assoziation, sondern regelrechte valenzchemische Bindung anzunehmen und zwar Anlagerung an die C = C- resp. die N = C-Doppelbindung, nicht aber an die C = O-Bindung.

Offen bleibt noch die Entscheidung, ob man Ring- oder Kettenbildung anzunehmen hat, im Falle der Kondensation 2 Dimethylketen + 3 Phenylisocyanat, demnach die Konstitutionen:



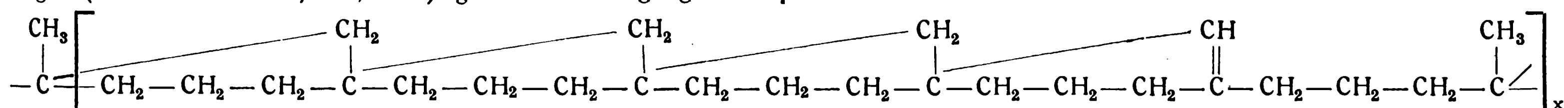
Obwohl zugunsten der ersteren Formulierung das konstante Zusammensetzungsverhältnis der Komponenten spricht, wenngleich dieses auch durch eine periodische Wiederkehr der entsprechenden Gruppen in gerader Kette bewirkt werden könnte, gibt Geiger doch der zweiten Auffassungsweise den Vorzug, da diese imstande ist, außer der Erklärung für die Spaltprodukte, noch Rechenschaft über den hochmolekularen Zustand dieser Körper zu geben. Er befindet sich damit in Uebereinstimmung mit den an Kautschuken bzw. deren Hydrierungsprodukten gewonnenen Resultaten.

II. Auch beim Kautschuk, der als hochpolymerisiertes Isopren, dessen Moleküle in 1-4-Stellung miteinander verkettet sind, aufzufassen ist, handelte es sich darum, ob die Kolloidteilchen durch valenzchemische Verknüpfung oder durch Assoziation kleinerer Komplexe aufgebaut werden. Es erhob sich die Frage, ob die Methoden der organischen Chemie auch zur Konstitutionsaufklärung von Kolloiden herangezogen werden können.

Es wurde vor allem das Verhalten des Kautschuks und der Guttapercha beim Erhitzen auf höhere Temperaturen (150 bis 280°) studiert. Der Grad der Veränderung wurde durch Bromtitration verfolgt. Es stellte sich heraus, daß bei 250° ein Verschwinden von Doppelbindungen stattfindet, bewirkt durch Cyclisierung, analog wie sie bei aliphatischen Terpenen beim Erhitzen beobachtet wird. Durch längeres Erhitzen von Kautschuk mit Aether im Autoklaven auf 250° tritt so Umwandlung in den Polycyclo-Kautschuk ein, der auf fünf Isoprenreste nur noch eine Doppelbindung enthält. Die Produkte stellen weiße, amorphe Pulver dar. Parallel mit der Cyclisierung findet ein Anwachsen des spezifischen Gewichtes von 0,920 auf 0,992 statt[1]). Da der Vorgang exotherm verläuft, ist damit eine Verringerung der Verbrennungswärme der Polycyloderivate verbunden[2]).

Analysen, chemisches und physikalisches Verhalten von Polycyclo-Kautschuk und Polycyclo-Guttapercha stimmen so weitgehend überein, daß man sie als identisch betrachten muß.

Aus der Bromtitration und der Hydrierung geht hervor, daß auf vier Ringbildungen eine Doppelbindungsverschiebung eintritt. Dem Grundkomplex des Polycyclo-Kautschuks kommt somit die folgende Formel zu:



Auch der pyrogene Zerfall des Kautschuks, über dessen Verlauf voneinander abweichende Angaben in der Literatur sich vorfinden, wurde eingehend studiert. Er vollzieht sich in zwei Stufen, einer ersten, der Zersetzung in niedermolekulare Spaltprodukte, wie Isopren, Dipenten, Sesquiterpen usw. und gleichzeitige Isomerisierung eines Teiles des Kautschuks zum beständigeren Polycyclo-Kautschuk und der zweiten, der Zersetzung des letzteren. Die erste Stufe beginnt im Vakuum bei 290 bis 300°, bei gewöhnlichem Druck bei 300 bis 310°, während die zweite sich zwischen 335 bis 345 ° vollzieht. Ganz ähnlich verhält sich Guttapercha. Wird die Destillation von Kautschuk bzw. von Guttapercha nach der ersten Stufe der Zersetzung abgebrochen, so lassen sich aus den Rückständen die Polycycloderivate in einer Ausbeute von 80 bis 90 Prozent gewinnen. Bei langsamem Steigern der Temperatur von 290 auf 320° bilden sie sich in einer Menge von bloß zirka 50 Prozent, während beim raschen Erhitzen über den ersten Zersetzungspunkt hinaus ihre Bildung ausbleibt resp. ihre typischen Zersetzungsprodukte im Destillat nicht auftreten. Die Destillate der ersten und zweiten Stufe unterscheiden sich sehr stark voneinander. Die erste Stufe gibt: Isopren, Dipenten und zirka 20 Prozent hochsiedende Oele, während die zweite Stufe sehr wenig Isopren, kein Dipenten und 60 Prozent hochsiedende Oele liefert. Hieraus erklären sich die abweichenden Angaben in der Literatur, über die wechselnden Ausbeuten von Isopren, Dipenten und hochsiedenden Anteilen.

---

[1]) Ganz Analoges fand Ref. bei den Cyclo-Schwefelsäurekautschuken. Vgl. Koll. Z. 30, 176 (1922).

[2]) Eine noch stärkere Verringerung der Verbrennungswärme findet bei der H_2SO_4-Cyclisierung statt. Vgl. Kirchhof und Matuzke, Ber. 1266 (1924) sowie Kautschuk, Januarheft 1926.

III. Hydrierung von Kautschuk und verwandter hochmolekularer Kohlenwasserstoffe.

Bei der Wiederholung der Hydrierungsversuche von Kautschuk nach Staudinger und Fritschi bei 270° und 100 Atm. Wasserstoffdruck hat es sich gezeigt, daß die erhaltenen Hydrokautschuke wohl gegen Brom in Schwefelkohlenstoff als gesättigt erscheinen, hinsichtlich ihrer Brechungsindices aber erheblich schwankten. Die Werte für $n_D^{16°}$ bewegten sich zwischen 1,4821 und 1,4900. Da eine weitere Hydrierung keine Aenderung der Werte bewirkte, so konnte es sich nur um ein wechselndes Gemisch zweier nicht mehr weiter hydrierbarer Endprodukte verschiedener Konstitution handeln. Die Annahme der Existenz eines Hydrierungsgleichgewichtes bei den angeführten Temperaturen erwies sich als nicht zutreffend. Durch die Erhitzungsversuche war bekannt, daß bei den erwähnten Temperaturen Cyclisierungen auftreten, die zur Bildung des Polycyclo-Kautschuks führen, dessen weitere Hydrierung, die nur ein Fünftel Molekül Wasserstoff pro C_5H_8 beansprucht, zum Hydropolycyclo-Kautschuk führen muß. Dichte und Brechungsindex des normalen bzw. des Hydropolycyclo-Kautschuks weichen erheblich voneinander ab:

	$D_{4°}^{16°}$	$n_D^{16°}$
Hydro-Kautschuk, zähflüssig	0,8585	1,4768
Hydropolycyclo-Kautschuk, amorphes Pulver .	0,986	1,5263

Bei langsam verlaufender Hydrierung entsteht ein Gemisch dieser beiden Produkte, das in Dichte und Refraktion Mittelwerte besitzt, während bei rasch verlaufender Hydrierung praktisch nur normaler Hydro-Kautschuk auftritt. Beispielsweise wurden bei einer zehnstündigen Hydrierung bei 275 bis 285°, 2 Prozent Platin als Katalyt und zirka 100 Atm. H-Druck ein gesättigtes Hydroprodukt mit den folgenden Konstanten erhalten:

$$D_{4°}^{16°} = 0{,}8870, \qquad n_D^{16°} = 1{,}4880.$$

Es wurden noch Versuche zur Hydrierung unter Verwendung anderer Metalle als Katalyten ausgeführt. Sehr günstige Resultate wurden mit Ni, NiO, Co und CoC sowie pyrophorem Eisen erzielt, während CuO sich als unbrauchbar erwies. Die Reduktion ging bei 265 bis 270° unter 30 Atm. Druck in zwei Stunden glatt vor sich.

Der nach dieser Methode hergestellte Hydro-Kautschuk gab nach peinlicher Reinigung Gefrierpunktsdepressionen, die auf ein Molekular-Gewicht von 4000 bis 5000 deuteten. Bei der hohen Temperatur scheint demnach doch eine schwache Depolymerisation einzutreten. Kontrollversuche mit Ni in ½prozentiger Cyclohexanlösung bei 130° unter 100 Atm. ausgeführt, lieferten ein Produkt von bedeutend höherer Viskosität, das keine Gefrierpunktserniedrigung zeigte. Ganz analoge Ergebnisse wurden mit Guttapercha und Balata erzielt.

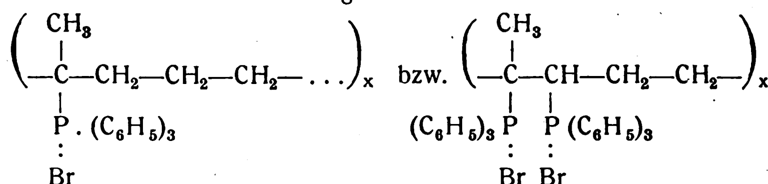
Da die Hydroderivate der genannten Kohlenwasserstoffe äußerlich sehr ähnlich sind und ihre Konstanten (Dichte, Brechungsindex, Molarrefraktion, Verbrennungswärme) innerhalb der Fehlergrenzen als identisch zu bezeichnen sind, so spricht dies dafür, daß sie chemisch die gleiche Konstitution besitzen müssen, also eine Verknüpfung von Isoprenresten in 1-4-Stellung in gerader Kette.

Des weiteren wurden noch der Butadien- und der Methylkautschuk hydriert, deren Reaktion bei ersterem bereits bei 200° erfolgt. Ueberraschenderweise gelang auch die Reduktion des Metastyrols zu Hydrometastyrol, ohne daß eine Spaltung zu Styrol eintrat. Es stellt den ersten Vertreter eines gesättigten, hochmolekularen cyclischen Paraffins dar und zeichnet sich durch außerordentliche Beständigkeit gegen chemische Agenzien aus.

Alle diese kolloiden Hydroderivate liefern den Beweis, daß bei ihnen die Verkettung der Grundkomplexe zum Kolloid durch *valenz*chemische Kräfte erfolgt. Für sie gilt noch die alte Grahamsche Auffassung, derzufolge ihre Kolloidnatur mit ihrer chemischen Konstitution eng verknüpft erscheint.

IV. Der vierte Abschnitt der Geigerschen Arbeit beschäftigt sich mit der Herstellung wasserlöslicher, salzartiger Verbindungen des Kautschuks, speziell mit der von Triphenyl-phosphoniumsalzen. Entsprechende Versuche zur Herstellung von Trialkylammoniumverbindungen durch W. Widmer[3]) waren erfolglos geblieben. Triphenylphosphin schien zufolge seiner außerordentlich schwachen Basennatur besonders zur Bildung derartiger Verbindungen geeignet. Zur Umsetzung eignet sich am besten das Kautschuk-Tetrabromid. Sie findet entweder in benzolischer oder alkalischer Lösung oder durch direktes Zusammenschmelzen der beiden Komponenten statt. Weit weniger reagiert Kautschuk-Hydrobromid.

Die Salze sind amorph und wie erwartet leicht löslich in Alkohol, etwas löslich in Wasser, unlöslich in Kohlenwasserstoffen. Auf Grund ihrer Bildung und in Analogie zu bekannten Phosphoniumsalzen kommen ihnen die folgenden Konstitutionsformeln zu:



Sie sind in Lösung stark dissoziiert, und ihre Anionen können deshalb durch einfache Ionenreaktionen durch andere negative Reste wie z. B. den Pikratrest, ersetzt werden. Das ionisierte Bromatom besitzt ferner die Fähigkeit, zwei Br-Atome zu addieren und schwer lösliche Perbromide zu bilden.

Da die Halogenide des Kautschuks typische Kolloide sind, und ihre Reaktion mit Triphenylphosphin bereits bei 70° verläuft, so ist es sehr unwahrscheinlich, daß dabei eine Sprengung der Kohlenstoffkette stattfindet. Das dem Tetrabromid entsprechende Phosphoniumsalz gab in Methylenchlorid keine Siedepunktserhöhung. Da aber bereits dem Grundkomplex das hohe Molekular-Gewicht von 1048 zukommt, so will der Verfasser noch keine endgültige Entscheidung darüber fällen, ob hier tatsächlich ein Salz mit kolloidem Kation und molekular dispersem Anion vorliegt. Ganz analoge Verbindungen bildet übrigens das Polyvinylbromid.

V. Der letzte Abschnitt der Untersuchung handelt über Oxydation von Kautschuk und partiell hydriertem Kautschuk. Wenn im Kautschuk tatsächlich eine valenzchemische Verkettung der Grundkomplexe vorliegt, so muß es gelingen, durch schwache Oxydation zu hochmolekularen Dikarbonsäuren zu gelangen. Der Kautschuk kann im Gegensatz zu der Angabe von Harries mit Kaliumpermanganat leicht oxydiert werden. Nach Verbrauch von 5 Atomen Sauerstoff pro C_5H_8 konnten aus den Oxydationsprodukten Essigsäure, Bernsteinsäure, Lävulinsäure und eine Säure $C_{13}H_{18}O_7$ nebst noch höheren molekularen Säuren isoliert werden.

Auch die Ozonisation von partiell hydriertem Kautschuk lieferte die gleichen Säuren. Bestimmt man das Molekular-Gewicht der höchsten molekularen Säure auf Grund der Titration und der Annahme einer Dikarbonsäure, so würde diese 30 C-Atome besitzen. Molekular-Gewichtsbestimmungen in Benzol haben den doppelten Wert ergeben. Hier konnte aber bereits Assoziation von 2 Molekülen eingetreten sein.

Wenn auch hierdurch nicht viel zur Konstitutionsaufklärung des Kautschuks erreicht wurde, so bestätigen diese Ergebnisse dennoch die durch die anderen Untersuchungen bewiesene *valenz*chemische Natur des kolloiden Aufbaues des Kautschuksmoleküls.

Dr. F. K.

Referate.

Die chemische Nichtsättigung von Kautschuk bei Einwirkung von Hitze, Trichloressigsäure, Ultraviolettlicht und Mastikation.

Nach L. Fisher und A. E. Gray in „Industrial and Engineering Chemistry", April 1926, 414.

Nach Untersuchungen verschiedener Forscher (Pummerer, Burkard, Staudinger, Fritschi, Harries) über Kautschukhydrierung schien eine Beziehung zwischen physikalischer Beschaffenheit des Kautschuks und seiner chemischen Reaktionsfähigkeit vorhanden zu sein. Harries (1923) sah die Ursache der Unmöglichkeit, Kautschuk zu hydrogenieren, in „dessen Dispersions- oder Aggregationsgrad" begründet. Er plastizierte daher Kautschuk kräftig im Walzwerk und konnte dann die Hydrierung mit Platinmohr erzielen. Auch Pummerer und Burkard gelang es (1922), „depolymerisierten und daher aktiven Kautschuk zu möglichst kräftiger Reaktion zu bringen" unter Verwendung stark verdünnter Lösungen höchstgereinigten Kautschuks. Staudinger und Fritschi benutzten Temperaturen von 270° und Drucke von 93 Atm. Alle diese Versuche bezweckten, Kautschuk in einen höchstaktiven Zustand umzuwandeln. In allen Fällen wurde dasselbe Endprodukt erhalten, der Hydrokautschuk zeigte die chemischen Eigenschaften eines Paraffinkohlenwasserstoffes, er hatte ein hohes, bisher unbestimmbares Molekulargewicht und lieferte typische kolloide Lösungen.

Der Erfolg dieser Bestrebungen hing ab von der „Disaggregation" oder „Depolymerisation" des großen Kautschukmoleküls in kleine disperse Teilchen von geringer Molekulargröße, die chemisch reaktionsfähiger sind. Hitze und Druck sind bekannte Mittel zur Förderung chemischer Reaktionen, Verdünnung wird selten hierfür

[3]) Dissertation Zürich 1925, S. 64.

benutzt, sie verzögert im allgemeinen die chemische Umsetzung. Da es sich hier um kolloide Systeme handelt, bewirken diese Verfahren durchweg eine Erniedrigung der Viskosität von Kautschuk oder seiner Lösungen infolge Desaggregation oder Depolymerisation. Fisher isolierte 1924 aus mehrere Stunden auf 340 bis 350° C erhitztem Kautschuk ein weißliches Pulver von der Zusammensetzung $(C_5H_8)_x$, das kolloidale Lösungen mit niedriger Viskosität lieferte, 36,48 Prozent weniger gesättigt als der Kautschukkohlenwasserstoff war, d. h. einige Doppelbindungen mußten infolge Ringbildung durch intramolekulare Veränderung verschwunden sein. Staudinger (1925) erhielt denselben Körper, benannte ihn „Cyclokautschuk" und bewies, daß der Nichtsättigungsgrad von Kautschuk in Lösung von der Temperatur und der Zeit abhängt.

Fisher und Gray studierten die Einwirkung von Hitze, Trichloressigsäure, Ultraviolettlicht und Mastikation auf Kautschuk eingehend an hellen crepes. Die Proben wurden zwischen Zinnfolien 30 Minuten bis 8 Stunden lang in einer Vulkanisierpresse auf 141° C erhitzt (Hitzeeinwirkung), ferner erfolgte ein Zusatz von 10 bzw. 54 Gewichtsprozenten Trichloressigsäure bei gleicher Behandlung (Säurewirkung). Eine einprozentige Lösung von hellen crepes, in einer Quarzflasche mit Kohlensäure überschichtet, wurde verschieden lange Zeit dem Lichte einer Quarz-Quecksilberdampflampe ausgesetzt (Lichtwirkung). Unbehandelte und mit Aceton extrahierte crepes wurden auf wassergekühltem Walzwerk verschieden lange durchgearbeitet.

Diese Versuche lieferten folgende Ergebnisse: Erhitzen bei Abschluß von Luft auf Vulkanisationswärme (141° C) bis zu 8 Stunden bewirkte keinen merklichen Zurückgang der chemischen Ungesättigtheit, hingegen wurde bei 245 bis 360° C Temperatur eine Verminderung beobachtet, deren Maß von der Zeit und Temperatur abhing. Trichloressigsäure verursachte deutliche Abschwächung der Nichtsättigung, ultraviolettes Licht bewirkte keine Veränderung. Durchwalzen bei Luftzutritt ergab Herabsetzung der Nichtsättigung, wahrscheinlich infolge Adsorption von Sauerstoff; in einer Kohlensäureatmosphäre trat keine Wirkung ein, obgleich die physikalischen Eigenschaften der crepes sich verändert hatten.

* * *

Qualitätsbestimmung von Faktis.

Nach K. Gillespie in „The India Rubber World", April 1926, 18.

Die Prüfung der Qualität von Faktis läßt sich durch Bestimmungen erreichen, die zum Teil wirklich zweckdienlich sind, zum Teil aber nur annähernde Ergebnisse liefern. So läßt sich z. B. nicht immer die zur Herstellung des Faktis benutzte Oelsorte aus dem Endprodukt ermitteln, da durch die Erhitzung nicht selten die physikalischen und chemischen Eigenschaften der Oele völlig umgewandelt wurden. Hier spielt allerdings praktische Erfahrung eine Rolle. Der Zusatz von Mineralölen zum Pflanzenöl ist in Faktis unschwer nachweisbar, auch Harze und Füllstoffe lassen sich durch die Analyse ermitteln, desgleichen die Mengen der einzelnen Zusatzstoffe und der Vulkanisationsgrad der benutzten Oele.

Die Handelsanalyse eines Faktis umfaßt: Farbe, Feinheit, Mineralstoffe, Löslichkeit in Aceton, freies Oel, freien Schwefel. Farbe: Es handelt sich hier nur um Farbstufen der „hellen" Sorten. Die Bestimmung ist völlig relativ, eine Standardprobe dient zum Vergleich. Hier ist der Aschengehalt von Bedeutung, da man durch Zusatz einer trocknen Farbe alle Grade von „Weiß" herstellen kann. Bei braunen, dunklen Faktis, nur aus Oel und Schwefel hergestellt, läßt sich aus der Farbe auf das zur Herstellung verwendete Oel schließen. Feinheitsgrad: Diese Bestimmung ist sehr unsicher, hängt vom Material selbst ab. Unter dem Mikroskop zeigt sich ein schwammiges Gefüge mit großer Oberfläche, aus ziemlich großen Teilchen bestehend. Man kann Faktis nicht sieben, um die Teilchengröße mit einer Standardprobe zu vergleichen. Die Feinheit des Faktis spielt keine ausschlaggebende Rolle bei der Einarbeitung in eine Kautschukmischung. Versuche ergaben, daß der Verarbeitungsgrad im Mischer nicht der Teilchengröße des Faktis proportional ist. Beim Einarbeiten des Faktis in den Kautschuk wird er gleichzeitig zermahlen. Aschengehalt: Wird durch Veraschung ermittelt. Man erhitzt 2 g im Porzellantiegel über freier Flamme bis zur Gewichtskonstanz. Helle Faktissorten enthalten 2,5 bis 50 Prozent Asche, brauner Faktis, aus Oel und Schwefel allein fabriziert, soll nicht über 0,5 Prozent Asche liefern, sonst enthalten die Faktis Farbstoffe oder sie wurden unter Zusatz von Harzen oder Wachsen hergestellt. Gehalt an freiem Oel und freiem Schwefel. Der Ausdruck „frei" ist nicht richtig gewählt, kein Faktis enthält unverändertes Oel bzw. ungebundenen Schwefel. Hier wird unter „freiem" Oel der Anteil des Ursprungsöls verstanden, der nur teilweise vulkanisiert wurde und sich noch in Aceton löst. Beim „freien" Schwefel liegt die Sache verwickelter. Der Acetonextrakt aus hellem Faktis enthält höchstwahrscheinlich ungebundenen Schwefel und wurde als im Vulkanisationsmittel (Schwefelmonochlorid) gelöster Schwefel eingeführt. Im braunen Faktis stammt der „freie" Schwefel aus dem Anteil, der sich nicht mit dem teilweise vulkanisierten Oel verbunden hat.

Zwei Fälle „freien" Oels sind zu unterscheiden: nichtvulkanisierbares zugesetztes Mineralöl, das im Acetonextrakt erscheint, und aus Zusätzen von Harzen und Wachsen stammendes Oel, gleichfalls im Acetonextrakt befindlich. Zur Ermittlung der Menge an „freiem" Oel im Faktis subtrahiert man den ermittelten Gehalt an „freiem" Schwefel vom Gesamtacetonextrakt. Der freie Schwefel wird bestimmt durch Oxydation des Acetonextraktes mit rauchender Salpetersäure und Kaliumchlorat. Man behandelt 5 ccm Extrakt, löst den Rückstand in verdünnter Salzsäure und fällt wie bekannt als Baryumsulfat. Die Versuchsfehler fallen wenig ins Gewicht, denn helle Faktis enthalten nicht über 0,5 Prozent, dunkle Sorten 1 bis 8 Prozent freien Schwefel. Acetonlösliches: Gillespie benutzte den Syphonrohrextraktor, wie er vom „Joint Rubber Insulation Committee" 1914 vorgeschlagen wurde. 2 g Probe wurden bei hellem Faktis 8 Stunden lang, Lösungsmittelablauf alle 3 Minuten, bei dunklen 16 Stunden, Ablauf je 3 Minuten, extrahiert.

* * *

Untersuchungen über den Ausfluß von Latex. Einfluß des Ringelns auf die Latexgewinnung.

Von W. H. Arisz. Arch. voor de Rubb. Cult. 4, 1926.

Bereits Bobilioff hat ausgedehnte Untersuchungen über die Latexausbeute an Bäumen angestellt, die oberhalb des Bodens am Stamm geringelt waren. Bobilioff fand, daß eine derartige Ringelung erst eine schwache Abnahme der Latexausbeute verursacht, daß letztere später jedoch wieder ansteigt. Während der Winterung ist eine merkliche Abnahme festzustellen. Andere Experimente haben gezeigt, daß der Ausfluß des Latex noch weit von der Zapfstelle sich bemerkbar macht, und es erschien daher sonderbar, daß die Ringelung, durch die die gesamte Hauptwurzel sowie alle Seitenverzweigungen nicht mehr am Latexfluß beteiligt sind, so geringen Einfluß haben sollte. In der Zwischenzeit haben verschiedene Untersuchungen es wahrscheinlich gemacht, daß die Menge neugebildeten Kautschuks nicht nur von der Ausdehnung des Milchsaftsystems abhängt, sondern daß auch andere Faktoren eine Rolle spielen. Leider fehlen bis heute noch nähere Anhaltspunkte über diese Faktoren.

Bobilioff benutzte für seine Experimente Bäume, deren Latexergiebigkeit drei Monate vor der Ringelung bekannt war und nahm an, daß durch Vergleichen der vor und nach der Ringelung erzielten Ausbeute der Einfluß der Ringelung beurteilt werden könnte. Verfasser stellt jedoch auf Grund eigener Versuche fest, daß die Beobachtung der Latexausbeute während dreier Monate nicht genügt, um ein Bild der normalen Ergiebigkeit zu geben. Verfasser hat auf Grund täglicher Zapfung über ein Drittel Umfang an bestimmten Bäumen Ausflußkurven zusammengestellt, die die Zeit von November 1921 bis November 1923 betreffen. Von November 1923 bis November 1925 wurde dann die gegenüberliegende Seite des Stammes in Zapfung genommen und auch hier Ausflußkurven festgelegt. Den Versuchen wurden fünf ausgewählte Bäume zugrundegelegt, deren Ausflußkurven genau bekannt waren. Zu einem bestimmten Zeitpunkt wurde die Ringelung knapp oberhalb des Bodens vorgenommen. Diese Ringelung wurde nach sechs Monaten wieder erneuert, da bekanntlich die Rinde der Hevea sehr rasch heilt. Hierdurch gelang es, eine eventl. darin bestehende Fehlerquelle auszuschalten, daß durch Erneuerung der Rindenpartie sich die Wurzelpartie wieder an der Latexbildung beteiligen konnte. Die Ringelungen waren an den einzelnen Bäumen zu verschiedenen Zeitpunkten vorgenommen, um auf diese Art und Weise den Einfluß der Ringelung bei verschiedenen Lagen der festgestellten Ausflußkurve beobachten zu können. Die ausgeführten Versuche zeigen, daß eine Ringelung am Stamm des Baumes einen erheblichen Abfall der Ergiebigkeit verursacht. E. A. H.

Preisermäßigung für Reifen.

Infolge der veränderten Marktlage ist es der Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Comp., Hannover, möglich, eine weitere Ermäßigung ihrer Lieferungspreise für Reifen eintreten zu lassen.

Vergleich der Prallwiderstände von Leder- und Gummiabsätzen.

Von Dr. **Werner Esch,** Hamburg-Uhlenhorst.

Im Journ. Amer. Leather Chem. Assoc. 20, 576—579, versucht John Arthur Wilson die allgemein verbreitete Ansicht zu widerlegen, daß der Prallwiderstand von Gummiabsätzen größer ist als der von gewöhnlichen Lederabsätzen. Zu diesem Zwecke befestigte Wilson die zu untersuchenden Absätze auf einem Holzblock und ließ durch ein Glasrohr einen kurzen Metallstab aus einer bestimmten Höhe auf den jeweiligen Absatz niederfallen und maß die Höhe, bis zu welcher der Metallstab im Glasrohr zurückgeschnellt wurde. Wilson fand hierbei für handelsübliche Sohllederabsätze 37 bis 39 Prozent, für Chromlederabsätze 17 bis 19 Prozent und für Gummiabsätze 20 bis 37 Prozent Rücksprung, bezogen auf die Fallhöhe des Stabes.

Wilson scheint nicht gewußt zu haben, daß es für derartige Prüfungen einen Präzisionsapparat gibt, den Schobschen Pendelhammer Nr. 617 von Louis Schopper in Leipzig, der genauere Messungen gestattet. Gemessen wird aber sowohl nach Wilson, wie nach Schob, lediglich der elastische Wirkungsgrad bei Stößen, die mit großer Geschwindigkeit erfolgen. Bei Schob sitzen die Probescheiben in einem Futter, das die seitliche Deformation der Proben unter der Stoßeinwirkung ausschließt. Bei Wilson fehlt ein solches Futter. Schon dadurch werden Wilsons Versuche mit Gummiabsätzen ungünstig beeinflußt.

Wilsons Befunde für Sohllederabsätze treffen überdies nur zu für stark ausgetrocknetes Leder. Wiederholt man die Wilsonschen Versuche mit etwas feuchtem Leder, so sinkt die Rückschnellhöhe beträchtlich und ähnelt dann vollkommen derjenigen für Chromlederabsätze. Da jährlich etwa neun Monate lang feuchtes Wetter die Regel ist, welches bekanntlich den Effekt der Gummiabsätze gar nicht beeinträchtigt, aber Lederabsätze bekanntlich stark aufweicht, so ist im Jahresdurchschnitt der elastische Wirkungsgrad um mehr als 50 Prozent besser bei Gummiabsätzen, als bei jeder Art von Lederabsätzen.

Uebrigens gibt der elastische Wirkungsgrad tatsächlich kein belangreiches Mittel zur Beurteilung der Eignung von Absätzen, denn bekanntlich sind im praktischen Gebrauch gerade die „schlappen", weil paraffindurchtränkten Chromlederabsätze etwa dreimal so haltbar, wie andere Lederabsätze, und genau ebenso sind die härteren Gummiabsätze mit hohem elastischen Wirkungsgrade in der Tragdauer den rationell zusammengesetzten Gummiabsätzen mit geringerem elastischen Wirkungsgrad in der Tragdauer etwa um das Fünffache unterlegen.

Unter einem rationell zusammengesetzten Gummiabsatz verstehe ich einen solchen aus etwa folgender Mischung:

18 Prozent Smoked Sheet Kautschuk
36 Prozent Regenerat aus Kraftwagenreifen
21 Prozent weiche Schwammgummischnitzel
2 Prozent Mineral-Rubber Tropfpunkt 180° Ubbelohde
4 Prozent Schwefel
6 Prozent Zinkoxyd
12 Prozent Arrow-Gasruß
½ Prozent Hexamethylentetramin
½ Prozent Diphenylguanidin
100 Prozent, vulkanisiert 15 Minuten bei 5 Atm. = 158° C.

Hierbei werden zunächst die Schwammgummischnitzel mit dem Mineral-Rubber auf 105° C heißen Walzen kräftig vermahlen, dann das Regenerat zugesetzt, hierauf der nebenher vorgewalzte Kautschuk zugesetzt und nunmehr die pulverigen Bestandteile eingemischt.

Beim Prallversuch backt der Fallstab oder der Pendelhammer immer etwas an solcher Gummimischung an, denn es bildet sich ein Saugnäpfchen. Beim Tragversuch federt solcher Absatz aber vorzüglich und hält selbst unter schweren Leuten und auf schlechten, oft nassen Wegen reichlich sechs Monate aus. In Form der sogenannten Industrieabsätze hält er sogar noch länger aus.

Die angeführte Mischung reicht sogar für gewölbte Absätze aus, nur ist dann eine Kleinigkeit länger zu vulkanisieren. Die Formen sind vorteilhaft mit Kollodiumlösung einzupinseln und bleiben dadurch genügend sauber.

Gummiabsätze sind heute für manches Gummiwerk etwa das, was die „Brotschrift" für den Drucker ist. Dieser Zustand wird auch von Dauer sein, denn Lederabsätze sind zu sehr unterlegen.

Hat die Temperatursteigerung der Sommerzeit schädlichen Einfluß auf die Automobilbereifung?

Bei Eintreten der wärmeren Jahreszeit taucht die oben gestellte Frage immer wieder auf, und es mag deshalb hier am Platze sein, insbesondere wo jetzt der Niederdruckreifen immer Eingang findet und selbst seitens der Reifen- und Automobilfabriken immer wieder auf genaue Einhaltung des Luftdruckes hingewiesen wird, zu dieser Frage Stellung zu nehmen.

Die Antwort auf die Frage schädlicher Einwirkung der Temperatur infolge des durch Temperaturerhöhung gesteigerten Luftdrucks im Innern kann vorweg dahin beantwortet werden, daß Ballon- oder Niederdruckreifen eine zehnfache Ueberhöhung des Druckes sehr wohl vertragen können, ohne zu platzen. Damit würde sich die gestellte Frage ohne weiteres erledigen. Trotzdem sei hier unter Heranziehung eines bekannten physikalischen Gesetzes noch der theoretische Nachweis erbracht, daß selbst für starke, für unsere klimatischen Verhältnisse in Europa ungewöhnliche Temperaturerhöhungen die Steigerung des Luftdruckes im Innern des Reifens bedeutungs- und gefahrlos für diesen ist. Nach dem physikalischen Gesetz verhalten sich die Drucke den absoluten Temperaturen direkt proportional, wobei mit absoluter Temperatur die um 273° vermehrte Celsiustemperatur bezeichnet ist.

Würde also ein Automobil morgens die Garage bei 15° C Luftwärme verlassen und seine Ballonreifen mit 2½ Atm. aufgepumpt sein, so wäre die absolute Temperatur 273 plus 15° C = 288°. Für die Mittagszeit sei eine Temperatursteigerung von 15 auf 48° angenommen, d. h. die Luft im Innern des Reifens hätte nunmehr eine absolute Temperatur von 273° plus 48° = 321°. Nach dem herangezogenen Gesetz verhält sich also 2,5 Atm. zu 288° abs. wie X Atm. zu 321° abs.; demnach $X \frac{2,5 \cdot 321}{288} = 2,78$ Atm. Also selbst bei dieser starken Erwärmung hat nur eine Druckvermehrung von ¼ Atm. stattgefunden, und diese ist für die Lebensdauer des Reifens ohne jeden Einfluß!

Eine derartige Druckerhöhung, wie vorstehend errechnet, kann natürlich nur bei konstantem Volumen eintreten; da aber der Reifen aus flexiblem Stoff (Cordstoff und Gummi) gebaut ist, sein Volumen sich also vergrößern kann, so ist noch nicht einmal gesagt, daß selbst bei dieser enormen Temperaturerhöhung von 15 auf 48° C sich der Druck im Reifen um ½ Atm. erhöhen würde.

Reifennormung in Oesterreich.

Der Oesterreichische Normenausschuß für Industrie und Gewerbe (Oenig), Wien, hat kürzlich Normen über sämtliche heute gebräuchliche Reifenarten in Anlehnung an die deutschen Normen aufgestellt.

Gruppe für Hygiene, Gesundheitspflege und Rettungswesen auf der Leipziger Messe.

Für diese Gruppe hat der Arbeitsausschuß folgende Einteilung festgesetzt:

1. Medizinische Lehrmittel für Anatomie, Physiologie, Biologie, ansteckende Krankheiten, Volkskrankheiten usw. 2. Medizinische Instrumente und Apparate, ausgenommen die unter 15, Zahnärztlicher Bedarf. 3. Elektro-Physikalische Apparate usw. 4. Körperkultur und Sporthygiene. 5. Orthopädie. 6. Unfall, Krankentransport, erste Hilfe, Rettungswesen, Sonderabteilung Rettungswesen zur See. 7. Krankenhaushygiene und Krankenpflege. 8. Schul-, Säuglings-, Kinder-, Jugendhygiene. 9. Wohnungs- und Städtehygiene. 10. Gewerbe-, Fabrikhygiene, Unfallverhütung, Versicherungswesen. 11. Bäderwesen und Kurmittel. 12. Nahrungsmittelhygiene. 13. Verkehrshygiene. 14. Apothekerbedarf und Heilmittel. Medizinalchemie, Medizinaldrogen. 15. Zahnärztliche Artikel. 16. Veterinärabteilung (mit besonderer Berücksichtigung des Schutzes der menschlichen Gesundheit, der Stallhygiene, Fleisch- und Milchhygiene, Abdeckereiwesen usw). 17. Tropen- und Schiffshygiene. 18. Fachliteratur. 19. Wissenschaftliche Abteilung.

 Kautschukgewinnung 

Jamaika, ein neues Rohgummi-Pflanzungsgebiet.

Zu den vielen in den letzten Monaten aufgetauchten neuen Rohgummi-Anbaugebieten ist ein neues Gebiet gekommen, und zwar ist es die Insel Jamaika. Ursprünglich wurden hier Heveen und Castilloen angebaut zum Schutze der Kakaoplantagen. Als aber im vergangenen Jahre die Rohgummipreise zu der bekannten Rekordhöhe emporkletterten, wandte man auch die Aufmerksamkeit der wirtschaftlichen Ausbeute der Gummibaumbestände und der Anlage von Gummipflanzungen zu. Die zu vielen Tausenden bereits angepflanzten Gummibäume wurden auf ihre Zapffähigkeit hin untersucht, und das Ergebnis war nicht ungünstig. Die Erträge der untersuchten Bestände waren normal, und mit laufenden Ausbeuten kann nach Art der Baumbestände gerechnet werden. Die Versuche sollen fortgesetzt werden, so daß erwartet werden darf, daß in absehbarer Zeit beachtenswerte Pflanzungen auf Jamaika entstehen, um so mehr als sämtliche Besitzer von Gummibäumen mit großem Interesse die angestellten Zapfversuche verfolgen. fen.

* * *

Die New Yorker Kakao- und Rohgummibörse.

Der Börsenvorstand der New York Cocoa and Rubber Exchange hat beschlossen, den Handel mit Rohgummi aufzugeben. Seit Gründung der Rubber Exchange of New York waren die Umsätze der Kakaobörse in Rohgummi sehr gering, so daß es sich nicht lohnte, den Handel mit diesem Produkt fortzusetzen. Am 15. Mai d. J. gab man offiziell den Rohgummihandel auf, und die Kakaobörse nahm wieder ihren alten Namen an: New York Cocoa Exchange. fen.

* * *

Die Rohgummi-Erzeugung Niederländisch-Indiens.

Nach Schätzungen des Centraal Bureau voor de Statistiek wird die Pflanzungsgummi-Erzeugung Niederländisch-Indiens sich im laufenden Jahre auf ungefähr 118 000 tons stellen. Hiervon entfallen 50 000 tons auf Java und Madura und 68 000 tons auf die anderen Besitzungen. Für Sumatras Ostküste allein werden 53 000 tons angenommen. Eine Schätzung der Erzeugung an Eingeborenen-Gummi hält man gegenwärtig nicht für angängig. Die bisher bekanntgewordenen Ziffern über die Produktion an Native Rubber werden als ungenau und unvollständig bezeichnet, da die Eingeborenen als Folge des Preisrückganges ihre Ware in der Hoffnung auf bessere Preise dem Markte fernhalten. fen.

* * *

Die Rohgummi-Ausfuhr Malayas im Monat Mai.

Im Vergleich zum Monat April hat die Rohgummi-Ausfuhr Malayas im Mai eine größere Steigerung erfahren, als ursprünglich angenommen werden durfte. Sie belief sich auf 31 231 tons gegenüber nur 23 727 tons im April, übertraf also somit die April-Ausfuhr um 7504 tons. Wie aus der nachstehenden Zusammenstellung ersichtlich, ist dieser Ausfuhr-Ueberschuß in der Hauptsache in die Vereinigten Staaten von Amerika, nach Japan und nach dem europäischen Festland gegangen. Die Vereinigten Staaten haben nicht weniger als 4407 tons im Mai aus Malaya mehr bezogen als im April. Es hat also den Anschein, als ob die amerikanischen Verbraucher doch allmählich ihre Reserven erschöpft haben und wieder am offenen Markt kaufen müssen. Die Rohgummi-Einfuhr Malayas ist derjenigen im April fast gleichgeblieben. Sie betrug 10 604 tons, im April 10 565 tons. 8421 tons wurden von der Mai-Einfuhr für feuchte Ware erklärt. Somit beläuft sich die Mai-Nettoausfuhr auf 23 473 tons und ist derjenigen im März fast gleich. Auf die einzelnen Bestimmungsländer verteilt sich die Ausfuhr wie folgt (Menge in tons):

	Mai	April
England	5 921	4 911
Ver. Staaten von Amerika . . .	20 422	16 015
Europa	2 999	1 609
Britische Besitzungen	512	402
Japan	1 346	771
Andere Länder	31	19
	31 231	23 727

fen.

Wie groß sind die Gummi-Kulturen in Niederländisch-Indien?

In dem soeben herausgekommenen Jahresbericht der Internationale Vereeniging voor de Rubber- en andere Cultures in Nederlandsch-Indie befinden sich interessante Angaben über die Größe der Gummi-Kulturen in Niederländisch-Indien. Nach diesem Bericht betrug die gesamte im Besitz von Pflanzungsgesellschaften befindliche, bebaute Fläche Ende 1924: 394 139 ha. Hiervon waren 274 616 ha zapfreif. Von dieser Anbaufläche entfallen auf:

	bebaute Fläche	hiervon zapfreif
Java	171 364 ha	115 207 ha
Außenbesitzungen . . .	222 775 ha	159 409 ha

Angaben über die im Besitz der Eingeborenen befindlichen Kulturen sind leider nicht gemacht, da es kaum möglich ist, auch nur annähernd genaue Erhebungen anzustellen. fen.

* * *

Michelin baut Rohgummi in Indochina an.

Die französische Reifenfirma Michelin hat in Cochinchina 120 000 acres zum Anbau von Rohgummi erworben und sich verpflichtet, dieses Gebiet innerhalb zweier Jahre zu bepflanzen. Da das Gebiet größtenteils von Privaten gekauft wurde, sind alle Ländereien, die für den Anbau von Rohgummi geeignet sind, im Preise bedeutend gestiegen. Der Rohgummianbau in Französisch-Indochina wird durchweg sehr günstig beurteilt, jedoch fehlt es zum Ausbau der Kulturen im allgemeinen an Kapital. Man sucht daher ausländisches Kapital heranzuziehen und hofft, in Anbetracht der günstigen Arbeiterverhältnisse den Rohgummianbau bedeutend fördern zu können. Das von Michelin erworbene Gebiet soll nördlich von Saigon liegen und sich in das Gebiet von Cambodja erstrecken. Es ist durchweg jungfräulicher Boden. fen.

* * *

Eine Rekorddividende.

Die belgische Pflanzungsgesellschaft S. A. des Plantations de Telok Dalam, die 1909 gegründet wurde, ist in der Lage, für das abgelaufene Geschäftsjahr nicht weniger als 175 Prozent Dividende auf ein Aktienkapital von 2 750 000 Fr. zu zahlen. Der Nettoreingewinn, von dem große Abschreibungen und Rücklagen gemacht wurden, übersteigt das Aktienkapital um ein Mehrfaches. Die Gesellschaft verfügt über Ländereien in Größe von 6772 acres. Hiervon sind nur 3255 acres bebaut, so daß noch gute Ausdehnungsmöglichkeiten gegeben sind. Im verflossenen Geschäftsjahr wurden 1 146 020 lbs. gegenüber 1 042 503 lbs. im Vorjahre geerntet. Den Ernteertrag für das laufende Geschäftsjahr schätzt man auf 1 186 075 lbs. Der Durchschnittsnettoverkaufspreis belief sich auf 2 sh 10,15 d. Auch in den ersten vier Monaten dieses Jahres hat man noch einen Durchschnittspreis von 2 sh $6^3/_8$ d per lb. erzielen können. Es ist daher zu erwarten, daß den Aktionären auch für das laufende Geschäftsjahr eine hohe Dividende gezahlt werden kann. fen.

Deutsche Brauerei-Ausstellung München 1926.

Unter den diesjährigen zahlreichen verschiedenartigen Ausstellungen und Messen in Deutschland zeigt sich bei der Deutschen Brauerei-Ausstellung insofern eine besonders scharf hervortretende Eigenart, als die Beteiligung weit über die anfänglichen Erwartungen hinausgeht und so stark ist, daß die zur Verfügung stehenden Hallen für die fortwährend noch einlaufenden Anmeldungen nicht mehr ausreichen, so daß eine räumliche Ausdehnung vorgenommen werden muß. Die Sichtung bei der Zulassung wird streng durchgeführt, so daß die Ausstellung ein fachmäßig erschöpfendes Gesamtbild der Brauereimaschinen-Technik ergeben wird. Die im Jahre 1909, also schon vor 17 Jahren, in München durchgeführte Brauerei-Fachausstellung erregte großes Aufsehen in den weitesten Kreisen. Diese Wirkung wird auf der diesjährigen Ausstellung noch wesentlich stärker sein, nachdem die Technik auch im Braugewerbe sich in noch größerem Umfange als damals fühlbar macht; es ist für den Brauereifachmann begreiflicherweise von größter Wichtigkeit, sich über den heutigen Entwicklungsstand der Fachmaschinentechnik zu unterrichten.

Zahlungen, Vergleiche und Verzichte während der Inflationszeit, in ihrer Bedeutung für die Aufwertung.

Von Rechtsanwalt und Notar Dr. **Starke,** Berlin.

Von allen Bestimmungen des Aufwertungsgesetzes haben diejenigen die größte Umwälzung hervorgerufen, durch die sich das Gesetz rückwirkende Kraft beigelegt hat. Ein Hauptsatz des Privatrechts ist, daß Schuldverhältnisse erlöschen, wenn die geschuldete Leistung an den Gläubiger bewirkt wird (§ 362 BGB.). Das Aufwertungsgesetz hat die Geltung dieses Rechtssatzes für Zahlungen, die in einem bestimmten Zeitraum zur Tilgung von Forderungen an den Gläubiger geleistet sind, aufgehoben (§ 15).

Der Grund für diese Regelung ist, daß infolge der Geldentwertung der Kaufwert der Zahlungen während der Stichzeit ein so geringer war, daß das Gesetz es im Interesse der Gläubiger für unbillig erachtete, daß solche Zahlungen ein Erlöschen der Verbindlichkeiten sollten herbeigeführt haben. Dieser Gesichtspunkt tritt jedoch vielfach in Gegensatz zu der zur Zeit der Zahlung herrschenden Rechtsmeinung der Parteien. Diese waren bei der Abwicklung des Rechtsgeschäfts gerade davon ausgegangen, daß durch die geleisteten Zahlungen das Rechtsverhältnis seine endgültige Erledigung gefunden hatte. Aus diesem Widerspruch zwischen späterer gesetzlicher Feststellung und früherer Regelung der Parteien ergeben sich die Folgen, die bei Durchführung des Gesetzes zutage treten.

Stichzeit.

Das Gesetz bezeichnet als Stichtag, von dem aus seine rückwirkende Kraft einsetzt, den 15. Juni 1922. Die Mark war damals auf fast ein Hundertteil ihres Goldmarkwertes gefallen, senkte sich aber auch in den folgenden Wochen erst allmählich, so daß es von dem Zufall des Tages abhängt, ob der Gläubiger, der vor oder nach dem 14. Juni 1922 Zahlung empfing, noch Aufwertung erreichen kann oder nicht. Der Endtag der Stichzeit ist der 14. Februar 1924, weil an diesem Tage die dritte Steuernotverordnung in Kraft trat, die zum erstenmale eine Aufwertung von Rechtsansprüchen vorsah.

Das Gesetz bestimmt zunächst für Hypotheken, daß eine Aufwertung der Hypothek und der persönlichen Forderung auch stattfinde, trotzdem der Gläubiger in der Zeit vom 15. Juni 1922 bis zum 14. Februar 1924 die Leistung angenommen, insbesondere also Zahlung in Empfang genommen hat (§ 15). Die gleiche Rückwirkung für die Stichzeit wird dann aber für alle Vermögensanlagen (§ 63) angeordnet.

Zahlungen vor, während und nach der Stichzeit.

Zahlungen, die der Schuldner vor dem Stichtag, dem 15. Juni 1922, geleistet hat, kommen voll, nämlich zum Nennbetrag auf den Nennwert der Forderung zur Anrechnung (§ 18). Vollzahlungen vor diesem Zeitpunkt haben also die Forderung getilgt. Bei Teilzahlungen hat derjenige Teil der Zahlungen, der vor dem 15. Juni 1922 geleistet ist, den entsprechenden Teil der Forderung berichtigt. Nur der bis zu dem Stichtage unbeglichene Teil der Forderung kommt für den Gläubiger noch zur Aufwertung.

Zahlungen während der Stichzeit entbehren der Tilgungskraft. Sie äußern nur die Wirkung, in Höhe ihres Goldmarkbetrages auf den Aufwertungsbetrag der Forderung angerechnet zu werden (§ 18). Der Goldmarkbetrag der Zahlungen ist während der Stichzeit jedoch so gering, daß die Schuldner derartige Zahlungen fast gänzlich umsonst geleistet haben.

Gleiches gilt, wenn der Schuldner statt in bar Zahlung durch Hingabe von Anleihen, Pfandbriefen oder Schuldverschreibungen geleistet hat. Auch hier ist nur der Goldmarkwert der Stücke anzurechnen. Bei Markanleihen des Reiches oder gleichgestellten Anleihen erfolgt die Wertfeststellung durch die Aufwertungsstelle. Bei Zahlung vor dem Stichtag bleibt es dagegen bei der Anrechnung zum Nennbetrag (§ 18 Durchführungs-Verordnung).

Ist von dem Schuldner nicht in bar, sondern in Sachleistungen z. B. in Waren, Lebensmitteln und Werkleistungen gezahlt worden, so entscheidet über die Höhe der Aufwertung die Aufwertungsstelle unter Berücksichtigung der Interessen beider Teile. Bei Anrechnung von Aktien ist zuvor die Spruchstelle zu hören (§ 18 Durchführungs-Verordnung).

Schließlich werden aber auch Zahlungen nach dem 13. Februar 1924, also nach der Stichzeit und schon unter Geltung der dritten Steuernotverordnung, nicht anders behandelt (§ 78). Die dritte Steuernotverordnung gab dem Gläubiger gegenüber dem späteren Aufwertungsgesetz geringere Rechte. Das Aufwertungsgesetz will nun nicht, daß der Gläubiger in seinen Rechten dadurch Schaden erleidet, daß er sich bei der Annahme von Zahlungen bereits unter Geltung der dritten Steuernotverordnung durch frühere Abmachungen, Entscheidungen der Gerichte oder der Aufwertungsstelle für gebunden erachtete. Derartige Zahlungen werden daher nicht anders wie die in der Stichzeit liegenden angerechnet, d. h. zu ihrem Goldmarkwert auf denjenigen Aufwertungsbetrag, den der Gläubiger nunmehr auf Grund des Aufwertungsgesetzes zu beanspruchen hat. Nur in Fällen, in denen die Parteien auf neuer Rechtsgrundlage im Wege der Vereinbarung oder des Vergleiches eine Neuordnung ihrer Rechtsbeziehungen vorgenommen haben, bleibt diese für die Parteien maßgebend.

Zahlungen unter Vorbehalt.

Zahlungen, die der Schuldner, wenn auch vor dem 15. Juni 1922, auf die Forderung geleistet hat, bleiben nach § 14 des Aufwertungsgesetzes dann ohne Tilgungskraft, wenn der Gläubiger sich bei der Annahme der Leistung seine Rechte v o r b e h a l t e n hat. Das Aufwertungsgesetz geht hierbei von dem Gesichtspunkt aus, daß der Gläubiger durch Aeußerung des Rechtsvorbehaltes seinen Willen zum Ausdruck gebracht habe, die Zahlung nicht als eine Erfüllung der Vertragsleistung gelten zu lassen. Diesem Willen des Gläubigers will das Gesetz auch jetzt noch Rechtswirkung beilegen.

Es ist daher von erheblicher Bedeutung, festzustellen, in welchen Aeußerungen eines Gläubigers der Ausdruck eines solchen Vorbehaltes zu erblicken ist. Die Rechtsprechung und die Rechtsliteratur geht nun hier in der Auslegung ziemlich weit. Es wird nicht eine besondere Erklärung des Gläubigers erfordert, die eine ausdrückliche Rechtsverwahrung enthält, sondern es wird als ausreichend angesehen, wenn sich der Gläubiger, wenn auch stillschweigend, so verhält, daß geschlossen werden kann, er wolle die Zahlung nicht als Erfüllung annehmen.

So erklärt das Reichsgericht, daß das a n f ä n g l i c h e Stillschweigen eines Gläubigers auf eine Geldüberweisung in Papiermark, die nur einen Bruchteil des Goldmarkwertes der Forderung darstellte, nicht dahin zu deuten sei, daß der Gläubiger sich mit dieser Zahlung für befriedigt erklären wolle (vergl. „Juristische Wochenschrift" vom 15. Januar 1926, S. 145/147 und S. 151/152). Ebenso erklärt das Reichsgericht, eine Q u i t t u n g s l e i s t u n g des Gläubigers in P a p i e r m a r k bringe schon genügend zum Ausdruck, daß der Gläubiger die Forderung durch die Zahlung nicht als getilgt ansehe (vergl. Reichsgerichtsentscheidung B. 110, S. 92; ebenso Kammergericht, „Juristische Wochenschrift" vom 15. März 1926, S. 712/713). Dagegen werden allgemeine Aeußerungen des Bedauerns oder des Mißfallens, mit denen der Gläubiger die Annahme der Zahlung begleitet, für sich allein noch nicht als genügen der Rechtsvorbehalt auszulegen sein (vergl. Sächsisches Oberlandesgericht, „Deutsche Notar-Zeitschrift" vom 1. Januar 1926, S. 43).

Rechtsunwirksamkeit von Vergleichen.

Die Zahlung soll nach dem Willen des Schuldners eine Tilgung der Forderung herbeiführen. Der Vergleich bezweckt gleichfalls eine Erledigung des Rechtsverhältnisses der Parteien, wenngleich vielfach auf vereinbarter neuer Grundlage.

Das Aufwertungsgesetz, das für die Stichzeit den Zahlungen des Schuldners ihre Tilgungskraft nahm und das gleiche sogar für die eine Zahlungspflicht anordnende Gerichtsentscheidung vorschreibt (§ 68), konnte an den Vergleichen nicht vorbeigehen. Es bestimmt daher in § 67 Abs. 2, daß ein Vergleich Aufwertungsansprüchen des Gläubigers n i c h t entgegensteht, wenn der V e r g l e i c h i n d e r Z e i t v o m 15. J u n i 1922 b i s 14. F e b r u a r 1924 g e s c h l o s s e n i s t.

Durch diese Bestimmung werden Vergleiche während der Stichzeit i n s o w e i t aufgehoben, als sie s o n s t g e g e b e n e A u f w e r t u n g s a n s p r ü c h e der Parteien verhindern würden. Im übrigen bleiben die im Wege des Vergleichs getroffenen anderweiten Regelungen der Parteien unberührt. Es bleiben also z. B. die im Wege des Vergleiches erfolgte Aufhebung oder Abänderung von Verträgen z. B. von Gesellschafts-, Beteiligungs-, Dienstverträgen und die hierauf gegründeten Anordnungen ungeändert. Nur insofern, als im Wege des Vergleichs ein Ausgleich durch Zahlungen, Teilzahlungen, Entschädigungsgelder, Abfindungen und ähnlichem erfolgen sollte und erfolgt ist, entbehren diese Rechtshandlungen der Wirksamkeit. Die betreffenden Ansprüche der Gläubiger leben wiederum auf, die in Verfolg des Vergleichs geleisteten Zahlungen kommen auf

die Schuld in gleicher Weise zur Anrechnung, wie es betreffs aller anderen Zahlungen in der Stichzeit geschieht.

Eine Ausnahme von diesem Recht besteht zu ungunsten des Aufwertungsgläubigers, der Kaufmann ist. Den Kaufmann bindet der in der Inflationszeit geschlossene Vergleich, sofern er ihn im Betriebe seines Handelsgewerbes, also nicht in persönlichen Angelegenheiten, geschlossen hat. Der wenig haltbare Grund des Aufwertungsgesetzes für diese Ausnahmebehandlung ist, daß der Kaufmann eher in der Lage gewesen sein soll, sich bei seinen Geschäften vor dem Risiko der Entwertung zu schützen, als andere Volkskreise. Nach diesem Gedanken des Gesetzes ist die Vorschrift nur auf Vollkaufleute, nicht auch auf Minderkaufleute, Handwerker und Kleingewerbetreibende zu beziehen (ebenso Mügel, A. G. zu P 67, Anm. 4; Schlegelberger-Harmening § 67, Anm. 10).

Eine Ausnahme von der Ausnahmebehandlung des Kaufmanns gilt wiederum für diejenigen kaufmännischen Unternehmungen, die eine Teilungsmasse oder einen Aufwertungsstock bilden. Die Gläubiger an einem solchen Sondervermögen sollen bevorzugt sein.

Vergleiche und andere Vereinbarungen.

Die Unwirksamkeit von Vergleichen bezieht sich auf diejenigen Vergleiche, die in der gesetzlichen Stichzeit getätigt worden sind. Vergleiche dagegen, die vor dem 15. Juni 1922 geschlossen wurden, werden aufrecht erhalten.

Anders verhält es sich mit sonstigen Vereinbarungen der Parteien, die nicht die Natur des Vergleichs haben. Sie bleiben in allen Fällen wirksam, da das Aufwertungsgesetz die Rechtsgültigkeit von Parteiregelungen nur insoweit antastet, als es dies ausdrücklich bestimmt. Aus diesem Grunde bleibt nur bei Vereinbarungen, die Vergleichscharakter haben und die in der gesetzlichen Stichzeit geschlossen sind, für Aufwertungsansprüche des Gläubigers noch Raum.

Unter Vergleich versteht das Aufwertungsgesetz eine solche Abmachung der Parteien, die den Zweck hatte, „den Streit oder die Ungewißheit über die Höhe des infolge der Geldentwertung zu zahlenden Betrages zu beseitigen“ (§ 67). Das Bürgerliche Gesetzbuch fügt als weiteres Begriffsmerkmal hinzu, daß der Vertrag der Parteien „im Wege gegenseitigen Nachgebens“ zustande gekommen sein muß (vergl. § 779).

Ein Streit der Parteien über „die Höhe des infolge der Geldentwertung zu zahlenden Betrages“ war vorhanden, wenn die Parteien, wie Schlegelberger-Harmening (4. Aufl. zu § 67, Anm. 1) sich ausdrücken, über das „Ob oder Wieviel“ der Aufwertung im Zweifel waren. Vereinbarungen dagegen, die darauf hinausliefen, z. B. die Anfechtbarkeit oder die Folgen einer Auflösung von Verträgen zu regeln oder über die Tragweite ihrer Vorschriften Bestimmungen zu treffen, haben mit diesem Zweck nichts zu tun. Solche Vereinbarungen bleiben daher unangefochten.

Die Ungewißheit der Parteien über die Höhe des Betrages, der von ihnen infolge der Geldentwertung zu entrichten war, braucht allerdings bei den Verhandlungen nicht besonders zum Ausdruck gebracht zu sein. Die vorhanden gewesene Ungewißheit zeigt sich meist schon an dem Ergebnis der Verhandlungen. Wer z. B. auf die Forderung des Vertragsgegners mehr als den Nennbetrag zurückgezahlt hat, beweist hierdurch ebenso wohl wie die andere Partei, die den Betrag angenommen hat, daß zwischen ihnen über die Höhe der Zahlpflicht Zweifel bestanden. Sonst wären die Parteien nicht von der vertraglichen Festsetzung abgewichen (anders Schlegelberger-Harmening, 4. Aufl zu § 67, Anm. 1 und Heilfron, Aufwertungs-Archiv II, Heft 4, S. 130). Werden Ansprüche, über deren Aufwertungshöhe Ungewißheit besteht, zugleich mit anderen in einem Vergleich erledigt, so verliert nur die Regelung der ersteren bindende Kraft, im übrigen bleibt der Vergleich erhalten.

Keinen Vergleich stellen die Fälle dar, bei denen die Zahlung zum Nennwert nicht auf Veranlassung des Schuldners, sondern auf Betreiben des Gläubigers erfolgte, der den Betrag aufkündigte oder dessen vorzeitige Auszahlung verlangte, z. B. um das Geld anderweitig anzulegen und dadurch vor Entwertung zu schützen. Hier ist keine Einigung der Parteien kraft gegenseitigen Nachgebens erfolgt, vielmehr hat der Schuldner nur einem einseitigen Verlangen des Gläubigers entsprochen. Aufwertungsansprüche des Gläubigers sind daher in solchen Fällen nicht geltend zu machen.

Anfechtung und Bestätigung des Vergleichs.

Unabhängig von den Vorschriften des Aufwertungsgesetzes ist nach allgemeinem Recht ein Vergleich unwirksam, wenn der nach dem Inhalt des Vertrages als feststehend zugrunde gelegte Sachverhalt der Wirklichkeit nicht entspricht und der Streit oder die Ungewißheit bei Kenntnisnahme der Sachlage nicht entstanden sein würden (§ 779 BGB). Bei Anwendung dieser Vorschriften könnte die Unwirksamkeit eines Vergleiches dargetan werden, der bereits vor der gesetzlichen Stichzeit abgeschlossen ist. Eine Unkenntnis des von den Parteien zugrunde gelegten Sachverhaltes ist jedoch nicht schon vorliegend, wenn diese bei Abschluß des Vergleichs durch Inflationsvorstellungen beeinflußt waren. Insbesondere wird ein Vergleich nicht dadurch berührt, daß die Parteien bei Abschluß von der unrichtigen Auffassung „Mark gleich Mark“ ausgegangen sind (vergl. Kammergericht, „Juristische Wochenschrift“ vom 15. Januar 1926, S. 187/188).

Gleiches gilt für die Anfechtung von Vereinbarungen wegen Irrtums oder Täuschung. Auch hier muß sich der Irrtum oder die Täuschung auf die dem Geschäft zugrunde liegenden Tatsachen erstreckt haben; es genügt nicht ein Irrtum über die zukünftige Entwicklung der Geschäfts- oder Wirtschaftslage. Ebensowenig berechtigt ein Irrtum über den Wert, den die Kaufkraft des in Papiermark festgesetzten Geldbetrages hatte, zur Anfechtung (vergl. Reichsgericht, „Juristische Wochenschrift“ vom 15. Oktober 1925, S. 2229/2230 und daselbst vom 15. April 1926, S. 975).

Auf die Unwirksamkeit eines Vergleichs können sich die Parteien außerdem nicht berufen, wenn sie ihn nachträglich durch eine neue Vereinbarung oder in sonstiger Weise bestätigt haben (§ 141, 144 BGB). Die Bestätigung muß, soweit es sich um die Ansprüche nach dem Aufwertungsgesetz handelt, nach dem 14. Februar 1924 erfolgt sein. Allerdings liegt in einer späteren vorbehaltlosen Annahme der Vergleichssumme noch nicht regelmäßig eine Bestätigung, da die Möglichkeit besteht, daß die Parteien sich an den früheren Vergleich für gebunden erachtet haben (vergl. Schlegelberger-Harmening, Aufwertung (4. Aufl.), zu § 67, Anm. 1).

Verzichte.

Es ist bei den Abmachungen, Abfindungen und Auseinandersetzungen der Parteien während der Inflationszeit häufig vorgekommen, daß der Gläubiger sich in besonderer Erklärung seiner damaligen und zukünftigen Rechte ausdrücklich begeben hatte. In verschiedenen Formen der Ausdrucksweise und der Verstärkung ist ein solcher Verzicht ausgesprochen worden, z. B. indem sich der Gläubiger für endgültig abgefunden erklärte, seine Ansprüche, welcher Art sie auch sein mögen, für immer als erledigte bezeichnete, auf Aufwertungsansprüche besonders Verzicht leistete und ähnliches.

Nach dem Aufwertungsgesetz sind derartige Erklärungen rechtsgültig. Sie binden den Verzichtleistenden in gleicher Weise wie Vereinbarungen, die keinen Vergleichscharakter haben.

Das Aufwertungsgesetz behandelt in § 14 die Fälle, bei denen der Gläubiger bei Annahme der Zahlung zwar wegen der persönlichen Forderung einen Rechtsvorbehalt gemacht, sich aber seiner Rechte auf Aufwertung der Hypothek ausdrücklich begeben hat. Ein solcher Verzicht auf das Hypothekenrecht wird für den Gläubiger als bindend erklärt. Damit ist also durch das Gesetz noch besonders anerkannt, daß die Verzichtserklärung der Partei an sich eine die Aufwertung ausschließende Wirkung ausübt.

Eine Ausnahme besteht nur kraft der Sonderregelung des Aufwertungsgesetzes insoweit, als der Verzicht eine Vertragsbedingung eines zwischen den Parteien geschlossenen Vergleichsabkommens darstellt. Die meisten Verzichte, die während der Inflationszeit ausgesprochen sind, dürften kaum anders als Vertragsbestandteil einer durch die Geldentwertung verursachten vergleichsweisen Regelung der Parteien zu deuten sein. Mit der Unwirksamkeit eines solchen Vergleiches, die das Aufwertungsgesetz anordnet, fällt aber auch die abgegebene Verzichtserklärung. Der Erklärende ist daher trotz des Verzichtes an Geltendmachung seiner Aufwertungsansprüche nicht gehindert, ganz gleich, wie im einzelnen der Wortlaut der Verzichtserklärung gewesen sein mag.

Rechtsansprüche nach freier Aufwertung.

Das Aufwertungsgesetz unterzieht seiner Regelung im wesentlichen Vermögensanlagen. Für die Aufwertung aller übrigen Ansprüche verweist es die Gerichte auf die „allgemeinen Vorschriften“ des Rechtes (§ 62). Nach diesen Vorschriften unterliegen derartige Ansprüche der freien, durch gesetzliche Vorschriften nicht eingeengten Aufwertung. Unter diese Ansprüche fallen insbesondere die hauptsächlichen Forderungen des kaufmännischen und gewerblichen Lebens, so solche aus Gesellschafts- und Beteiligungsverträgen wie überhaupt aus gegenseitigen Verträgen, so aus Kauf-, Lieferungs-, Werk- und Dienstverträgen.

Es fragt sich nun, ob auch auf diese Rechtsansprüche die Bestimmungen des Aufwertungsgesetzes über Zahlungen, Vergleiche und Verzichte entsprechende Anwendung finden. Erblickt man in den Rückwirkungsbestimmungen des Aufwertungsgesetzes Ausnahmevorschriften, die das Gesetz nur kraft besonderen Ausspruches anordnen konnte, so wird man die Frage verneinen. In Wirklichkeit handelt es sich jedoch um Rechtsfolgen grundsätzlicher Art, die aus der richtigen Erkenntnis der Geldentwertung in ihrer Einwirkung

auf die Rechtsverhältnisse abzuleiten sind. Wenigstens gilt dies für die Bedeutung der Zahlungen während der Inflationszeit. Hier hatte sich die Rechtsprechung schon vor dem Aufwertungsgesetz von dem Satz „Mark = Mark" freigemacht und die Auffassung zur Geltung gebracht, daß für die Tilgungskraft von Zahlungen nicht der Nennbetrag, sondern der innere Wert der in Geld ausgedrückten Leistung entscheidend sei.

Für Vergleiche vertritt der 6. Zivilsenat des Reichsgerichts den Standpunkt, daß die durch das Aufwertungsgesetz getroffene Regelung auf die der freien Aufwertung unterliegenden Ansprüche nicht anwendbar sei (vergl. „Juristische Wochenschrift" vom 15. April 1926, S. 275). Hiernach wären Vergleiche, die die erwähnten Arten von Rechtsverhältnissen betreffen, für die Parteien bindend und unabänderlich.

Soweit die Rückwirkungsbestimmungen des Aufwertungsgesetzes auf Zahlungen während der Inflationszeit anzuwenden sind, ist weiter zu fragen, ob auch die Einschränkungen, die das Aufwertungsgesetz vorsieht, Geltung beanspruchen. Strittig ist dies insbesondere für den Beginn der Stichzeit. Das Reichsgericht hat hier bei Anwendung der freien Aufwertung das Aufwertungsverlangen eines Gläubigers gelegentlich auch für einen früheren Zeitpunkt als den 15. Juni 1922 zugelassen (vergl. Reichsgerichts-Entscheidungen Bd. 109, S. 375/ff.; „Juristische Wochenschrift", 1. August 1925 S. 1527/1528). Hiernach wird man in geeigneten Fällen aus besonderen Billigkeitsgründen dem Richter gestatten müssen, von den zeitlichen Schranken, die hier das Aufwertungsgesetz zieht, für die der freien Aufwertung unterliegenden Ansprüche abzusehen. (lp)

Die Nachprüfung der Steuererklärungen.

Von Steuersyndikus Dr. jur. et rer. pol. **Brönner,** Berlin W 9.

Die Steuererklärungen zu den großen Steuern für 1925 (Vermögens-, Einkommen-, Körperschaftssteuer und Umsatzsteuer) sind nunmehr im allgemeinen abgegeben. Die Veranlagungen sind bereits im Gange. Aus verschiedenen Gründen, an Hand nachträglich erst bekannt gegebener Verordnungen, Erlasse usw. werden die Steuerpflichtigen vielfach den Wunsch haben, ihre seinerzeit abgegebene Steuererklärung zu berichtigen. Da diese, wie der Reichsfinanzhof bereits früher einmal ausgesprochen hat (Bd. 10, 152) lediglich eine „mit rechtlich bedeutsamen Mitteilungen ausgestattete Anzeige an die Steuerbehörde" darstellt, die bestimmt ist, eine „wenn auch besonders wichtige Grundlage für die Veranlagung zu bilden", kann sie, solange der Bescheid noch nicht ergangen ist, ohne weiteres seitens des Steuerpflichtigen ergänzt oder berichtigt werden. Selbst wenn die Veranlagung erfolgt ist, kann dies noch im Rechtsmittelverfahren geschehen; allerdings treffen den Steuerpflichtigen hier regelmäßig Kosten. Nach Versäumung der für die Rechtsmitteleinlegung gesetzten einmonatlichen Frist erst besteht das Recht der nachträglichen Berichtigung nicht mehr. Auch das Finanzamt ist nicht etwa an die Steuererklärung in der Weise gebunden, daß es verpflichtet wäre, sie unbedingt der Veranlagung zugrunde zu legen. In den meisten Fällen wird es vielmehr den Steuerpflichtigen zur Ergänzung seiner Angaben, Aufklärung von Zweifeln oder Beschaffung von Unterlagen auffordern. Die Auskunftspflicht erschöpft sich nicht in der restlosen Beantwortung des Erklärungsformulars, sondern das Finanzamt kann, wie der Reichsfinanzhof entschieden hat, „innerhalb der Grenzen pflichtmäßigen Ermessens" weitere Aufklärung verlangen. (Urteil vom 20. September 1922; III A 392/22 b. Mr.). Es kann jedoch der Beweis seiner Behauptungen, wie die Reichsabgabenordnung (§ 173) besagt, von dem Steuerpflichtigen nur gefordert werden, „soweit ihm dies nach den Umständen zugemutet werden kann." So besteht eine Verpflichtung zur Beschaffung von Bescheinigungen dritter Personen (z. B. von Kunden über gezahlte Beträge) nicht.

Die angebotenen Beweismittel müssen in jedem Falle vom Finanzamt berücksichtigt werden. So hat der Reichsfinanzhof es für erforderlich erklärt, daß sich das Finanzamt bei Namhaftmachung der Gläubiger für den Nachweis von Schulden mangels anderen Nachweises mit diesen in Verbindung zu setzen hat. (Urteil vom 8. Juni 1922; III A 261/22a). Ein Recht, zur eidesstattlichen Versicherung zugelassen zu werden, steht jedoch dem Steuerpflichtigen nicht zu.

Für den Kaufmann und Gewerbetreibenden ist die Möglichkeit von Interesse, falls das Finanzamt schriftlich umfangreiche Auskünfte verlangt, Büchereinsicht anzubieten. Vielfach werden dem Steuerpflichtigen vom Finanzamt Fragebogen zugesandt, in denen nach einem ganz allgemein gehaltenen Vordruck eine große Reihe von Fragen beantwortet werden soll, wodurch eine erhebliche Belastung des Betriebes herbeigeführt wird. Der Reichsfinanzhof hat sich wörtlich für diese Fälle wie folgt geäußert:

„Wird vom Steuerpflichtigen die Büchereinsichtnahme angeboten, so kann sie vom Finanzamt grundsätzlich nicht abgelehnt werden, wenn zu erwarten ist, daß die dem Finanzamt wissenswerten Tatsachen mindestens zu einem erheblichen Teile, annehmbar aus den Büchern sich ersehen lassen. Demgegenüber läuft eine summarische Anfrage, wie sie im vorliegenden Falle gestellt worden ist, auf das Verlangen nach Fertigung einer teilweisen Abschrift der Geschäftsbücher hinaus, eine Arbeit, die dem Steuerpflichtigen nicht zugemutet werden kann. — Jedenfalls fehlt für die Annahme, daß durch die von den Beschwerdeführerinnen angebotene Büchereinsichtnahme ein großer Teil der aufgeführten Fragen nicht aufgeklärt werden könnte, jegliche Unterlage. Erst durch die Büchereinsichtnahme konnte das Finanzamt feststellen, inwieweit die von ihm gestellten Fragen aus den Büchern nicht beantwortet werden konnten und inwieweit ihre Beantwortung noch nötig war. Eine darauf nicht Rücksicht nehmende Fragestellung, wie sie das Finanzamt im vorliegenden Falle vorgenommen hat, überschreitet die Grenzen des billigen Ermessens, die dem Finanzamt durch § 6 AO. gesteckt sind. (RFH. 5, 146; 10, 351).

Auch wenn die V o r l e g u n g von Büchern auf dem Finanzamt verlangt wird, kann häufig Büchereinsichtnahme statt dessen angeboten werden. Ohne zwingenden Grund darf das Finanzamt „die Last der Büchervorlage dem Steuerpflichtigen nicht aufbürden." Voraussetzung ist stets, daß die mündlichen oder schriftlichen Verhandlungen mit dem Steuerpflichtigen nicht zum Ziele geführt haben. Keinesfalls braucht der Steuerpflichtige die Bücher im Gewahrsam des Finanzamtes zu belassen; insoweit liegt ebenfalls eine maßgebende Aeußerung des Finanzhofes vor. (RFH. 10, 44).

Wo die Reichsabgabenordnung der Steuerbehörde gestattet, unmittelbar aus den Geschäftsbüchern des Steuerpflichtigen oder eines Dritten Feststellungen hinsichtlich der Besteuerungsgrundlagen zu treffen, spricht sie von der Pflicht des Steuerpflichtigen oder des auskunftspflichtigen Dritten zur „Vorlegung" der Bücher und vom Rechte der Steuerbehörde zur „Einsicht" oder zur „Einsicht und Prüfung". Die Vorlegung der Urkunde umfaßt begrifflich n i c h t ohne weiteres die — wenn auch nur zeitweise — A u f g a b e des G e w a h r s a m s an der Urkunde zugunsten dessen, der die Vorlegung beanspruchen kann; diese Auffassung entspricht auch dem Sprachgebrauch in anderen Gesetzen. Läßt sonst der W o r t l a u t der Reichsabgabenordnung eine Verbindlichkeit des Steuerpflichtigen oder des auskunftspflichtigen Dritten zur Einsendung der Bücher an die Steuerbehörde nicht unmittelbar entnehmen, so nötigt auch der Z w e c k der Gesetzesbestimmungen nicht dazu, eine solche Verbindlichkeit anzuerkennen. Dieser Zweck ist Nachprüfung und Vervollständigung der Besteuerungsgrundlagen; er ist durch die vom Gesetz ausdrücklich gestattete „Einsicht" und „Prüfung" der vorgelegten Bücher jedenfalls in der Regel zu erreichen, ohne daß es des zeitweisen Ueberganges der Bücher in den ausschließlichen Gewahrsam der Steuerbehörde bedarf. Freilich kann, wenn die Buchführung umfangreich oder unübersichtlich ist, der Steuerbehörde unter Umständen die Prüfung wesentlich erleichtert werden, wenn ihr die Bücher für einige Zeit überlassen werden; in solchen Fällen wird es auch der Steuerpflichtige vielfach vorziehen, die Bücher der Steuerbehörde zeitweise zu überlassen, statt die Unbequemlichkeit der wiederholten Vorlegung auf sich zu nehmen; solche Erwägungen rechtfertigen aber nicht eine Ausdehnung der Vorlegungspflicht über den im Gesetz bestimmten Rahmen.

Von besonderer Bedeutung ist das Recht des Finanzamtes zur S c h ä t z u n g, wenn es Grundlagen für die Besteuerung nicht feststellen oder berechnen kann. Eine m a n g e l h a f t e B u c h f ü h r u n g kann hierzu die Ursache geben, doch wird die Schätzung durch vereinzelte Verstöße und Unrichtigkeiten in den Büchern nicht gerechtfertigt. Andererseits kann bei einer ordnungsmäßigen Buchführung auch dann geschätzt werden, wenn „das buchmäßige Gewinnergebnis in auffälligem Mißverhältnis zu den zuverlässigen buchmäßigen Gewinnergebnissen gleichwertiger Betriebe" steht (RFH. 14, 220). Nach Möglichkeit muß aber, selbst wenn eine Schätzung wegen unzuverlässiger Buchführung erfolgt, diese wenigstens als Anhalt benutzt werden. Immer ist erforderlich, daß die Schätzung eine erkennbare Unterlage besitzt, die nachgeprüft werden kann. Allgemeine Maßstäbe — wie Normalsätze bei Kleingewerbetreibenden — dürfen wohl als Hilfsmittel dienen, sollen aber nicht die Schätzung vollständig ersetzen. Die b e s o n d e r e n wirtschaftlichen Verhältnisse der Steuerpflichtigen sind vom Finanzamt in jedem Falle zu berücksichtigen.

Bei einem Vollkaufmann ist das Finanzamt schon dann befugt, die von ihm erzielten Entgelte für die U m s a t z s t e u e r zu

PROPAGANDA STUTTGART

Größte Überhitzung
Höchster Druck



PAHL SCHE
Gummi-und Asbest-Gesellschaft m. b. H.
Düsseldorf - Rath
Zu beziehen durch alle techn. Geschäfte.

schätzen, wenn kein ordnungsmäßiges Kassenbuch geführt ist, während der Minderkaufmann und Kleingewerbetreibende die vorgeschriebene Pflicht zur Aufzeichnung seiner Einnahmen verletzt, wenn er die von ihm erzielten Entgelte nicht vollständig angeschrieben hat. Sind diese oder ähnliche Pflichten schuldhaft verletzt, so ist, was einen erheblichen Rechtsnachteil bedeutet, gegenüber der Höhe des geschätzten Betrages nur die Beschwerde an das Landesfinanzamt gegeben. Lediglich wenn der Steuerpflichtige ausreichenden Grund hat, die Zulässigkeit der Schätzung überhaupt zu bestreiten, wird er Einspruch und weiter Berufung und Rechtsbeschwerde mit Erfolg einlegen können. (fl)

Gedenktage der Technik im Juli.

Von Dr.-Ing. e. h. **F. M. Feldhaus.**

1. Juli 1860. Charles Goodyear, der 1839 die Vulkanisation des Kautschuks im großen aufgenommen, 1852 den Hartgummi erfunden und ihn 1855 in die Zahnheilkunde eingeführt hatte, stirbt verarmt im Alter von 59 Jahren.

15. Juli 1853. Charles Goodyear erhält das britische Patent auf die Verwandlung des Gummis in Hartgummi. Am gleichen Tage läßt er sich die Herstellung von Federhaltern und mechanischen Bleistiften aus Hartgummi patentieren.

25. Juli 1843. Der Industrielle Charles Macintosh, der 1823 die wasserdichten Stoffe erfand, die aus zwei Gewebeschichten mittels Gummi elastikum zusammengeklebt sind, starb in Glasgow.

Deutsche Automobil-Ausstellung Berlin 1926.

In Ergänzung zu unserer Notiz in Nr. 38 unserer Zeitschrift auf Seite 2089 können wir heute mitteilen, daß inzwischen weitere Anmeldungen zur Deutschen Automobil-Ausstellung seitens der Gummi-Industrie erfolgt sind. Außer den bereits in der ersten Notiz veröffentlichten Firmen, haben noch die nachstehenden ihre Beteiligung zugesagt: Gummi-Werke Fulda A.-G., Fulda; S. Herz G. m. b. H., Abteilung: Gummiwarenfabrik, Berlin; Peters Union A.-G., Frankfurt a. Main; B. Polack A.-G., Waltershausen i. Thür.; Vorwerk & Sohn, Barmen.

Kreditnahme mit Hilfe des Bankakzeptes.

Der Verband der deutschen Exporteure empfiehlt in seinem soeben veröffentlichten Jahresbericht allen Zweigen der exportierenden deutschen Industrie einen Ausbau der Zahlungs- und Kreditnahme mit Hilfe des Bankakzeptes und berichtet, daß der Verband seinerseits bemüht ist, den einzelnen Banken durch Maßnahmen der Golddiskontbank die Gewährung von Akzeptkrediten an die Exporteure zu erleichtern.

Bereits in Nr. 4 vom 23. Oktober 1925 der „Gummi-Zeitung" wies ich auf die hohe Bedeutung des Bankakzeptes für die Gummi-Industrie hin. Es seien hier nun wegen der Aktualität dieser Fragen kurz einige Ergänzungen gebracht, die vor allen Dingen die Technik und die Kosten des Akzeptkredites behandeln sollen.

Die Technik bei dieser Kreditnahme — die sich, wie noch gezeigt wird, um etwa 3 Prozent billiger als jede andere Kreditart stellt — ist kurz die folgende:

Der Gummiwarenfabrikant wendet sich an seine Bankverbindung (in erster Hinsicht kommen Großbankfilialen und größere Kreditgenossenschaften in Frage) mit dem Ersuchen, ihm einen Kredit auf dem Wege der Akzeptnahme einzuräumen. Die Sicherheit hat nun je nach den Geschäftsgepflogenheiten des betreffenden Bankinstitutes in Wertpapieren, Hypotheken, Abtretungen von Forderungen aller Art, Warenlombardierung usw. zu erfolgen, und zwar werden keine höheren Deckungsunterlagen verlangt als bei den sonstigen Kreditarten. Die Höhe der Sicherheiten hängt natürlich auch hier, wie überhaupt bei jeder Kreditnahme, vor allen Dingen von der Person des Kreditnehmers ab, von dem Maße des Vertrauens, das ihm die kreditgebende Bank entgegenbringt. Hat der Kunde nun die Deckung gegeben, so stellt er gemäß der Abmachung mit seiner Bankverbindung einen Wechsel über die betreffende Summe aus, fällig in drei Monaten (eventuell bei besonderer Verabredung in zwei Monaten), den die Bank mit ihrem Akzept versieht. Die Akzeptprovision beträgt $^1/_5$ Prozent pro Monat; auf die übrigen Kosten wird unten noch genau eingegangen werden. Durch die Unterschrift der Bank ist der Wechsel zum Bankakzept geworden und wird nun nicht wie die sonstigen Wechsel zum offiziellen Diskontsatz von 7 Prozent oder gar Lombardsatz von 8 Prozent, sondern zum sogenannten Privatdiskontsatz (jetzt $4^5/_8$ Prozent) durch Verkauf an der Börse in bares Geld verwandelt (diskontiert). Ein Wechsel

mit dem Akzept einer Großbank (Filiale) oder einer größeren Provinzbank, Kreditgenossenschaft usw. genießt deshalb den billigen Privatdiskontsatz, da er für solche Geldgeber, die ihr Geld auf kurze Fristen gänzlich risikolos verleihen wollen, die allersicherste Anlage bildet und trotzdem von ihnen im Bedarfsfalle wieder in bares Geld zurückverwandelt werden kann, da sich die Reichsbank verpflichtet hat, jedes Bankakzept, das den Privatdiskontmarkt passiert hat, ihrerseits zu diskontieren.

Fast derselbe Weg ist zu beschreiten, wenn der Rohgummilieferant A. von der Gummiwarenfabrik B. für seinen an B. verkauften Rohgummi Zahlung in Bankakzepten verlangt. Die Gummiwarenfabrik besorgt sich dann das Akzept ihrer Bankverbindung und übergibt dieses dem Lieferanten, der sich dann am Privatdiskontmarkt das bare Geld besorgt. Sie kann also Rohgummi mittels Bankakzeptes kaufen, weiter verarbeiten, diesen während der dreimonatigen Laufzeit absetzen, und braucht das Akzept erst dann einzulösen, wenn sie teilweise bereits im Besitz des Erlöses für die verkauften Gummiwaren ist.

Die folgende Berechnung soll die Kosten der Kreditnahme mittels Bankakzeptes zeigen und ist für die Periode von einem Jahr angestellt:

Privatdiskontsatz	4,62 %
Akzeptprovision ($^1/_5$ Prozent pro Monat)	2, 4 %
Wechselstempel	0, 1 %
Bankzuschlag, laut Beschluß der Bankenvereinigung bei der akzeptierenden Firma	0,75 %
Diskontcourtage, sonstige Zuschlagsprovision, Portokosten usw. im Höchstfalle	0,50 %
	8,37 %

Bei ungünstigster Kalkulierung für den Kreditnehmer stellt sich der Akzeptkredit im Höchstfalle auf 8,4 Prozent für das Jahr, also nur 0,4 Prozent höher, als der reine Lombardsatz bei anderen Krediten beträgt. Die Provisionen, Vorschuß- und Umsatzspesen betragen bei anderen Krediten auch mindestens 3 Prozent für das Jahr, so daß diese sich im allergünstigsten Falle auf 10 Prozent pro anno stellen, der Akzeptkredit also die Ausnutzung einer ganz wesentlichen Zinsspanne gestattet. Eine Herabsetzung der Zuschlagsprovisionen ist in Aussicht gestellt, so daß eine weitere Verbilligung eintreten wird. Dr. Kokotkiewicz.

Zur Krisis der Heilmittelversorgung deutscher Krankenkassen A.-G.

Von **Neuter.**

Es ist eine fast zur Regel gewordene Begleiterscheinung aller Sozialisierungsversuche, daß sie mit Mißerfolg endigen, nicht nur in finanzieller Richtung, sondern leider auch ebenso häufig in moralischer. Diese Tatsache ist so allgemein bekannt, und die Versuchsobjekte sind so gleichmäßig über das liebe deutsche Vaterland verteilt, daß es Eulen nach Athen tragen hieße, wollte man Beispiele aus dieser oder jener Stadt oder Namen dieser oder jener Unternehmergrößen nennen. Immerhin darf festgestellt werden, daß jedes Fiasko bei Sozialisierungen ungeteilte Freude bei den durch die Sozialisierungswut geschädigten Wirtschaftskreisen hervorruft, und daß man sich immer wieder fragt, ob die beteiligten Kreise noch immer nicht das Sprichwort „Schuster bleib bei deinem Leisten" begriffen haben.

Ein Schulbeispiel für derartige Sozialisierungsversuche bietet die „Heilmittelversorgung deutscher Krankenkassen A.-G.", mit der wir uns an dieser Stelle des öfteren beschäftigt haben. Es ist in Erinnerung, wie diese Gesellschaft nicht nur die Belieferung öffentlicher Krankenkassen an sich zu reißen bestrebt war, was einigermaßen verständlich gewesen wäre, sondern daß sie auch den Ehrgeiz hatte, Betriebskrankenkassen, Schulen, Aerzte, Hebammen, kurz, alle größeren Verbraucher zu beliefern und darüber hinaus, durch Druck auf die Apotheker, auch noch am Kleinhandel Anteil zu gewinnen bemüht war. In welcher Weise der legitime Handel und die einschlägige Industrie geschädigt wurden, haben wir bereits früher erörtert.

Nun ist auch die Heilmittelversorgung deutscher Krankenkassen A.-G. von ihrem Schicksal ereilt worden und befindet sich in einer Krise, die die ganze Unfähigkeit der leitenden Kräfte vor aller Welt dokumentiert und gleichzeitig die Urteilslosigkeit und Harmlosigkeit der Regierung, die sich immer wieder bereit finden ließ, solchen Unternehmungen ihren Segen zu geben.

Schon vor einigen Wochen berichteten die „Aerztlichen Mitteilungen", daß die Heilmittelversorgung „offenbar vor dem Zusammenbruch" stehe, so daß eigentlich der Konkurs hätte angemeldet

werden müssen. Es wurde ferner mitgeteilt, daß die Bank für Arbeiter und Angestellte der Gesellschaft den Kredit gesperrt habe, wohl Beweis genug, wie wenig Vertrauen man selbst in diesen Kreisen dem Unternehmen schenkte oder, besser gesagt, wie genaue Einsicht man dort in die Verhältnisse der Heilmittelversorgung gewonnen hatte. Es wurde an anderer Stelle bereits nachgewiesen, daß die Heilmittelversorgung A.-G. bei normaler Zins- und Steuerzahlung — sie hatte nämlich 1,6 Millionen zinsloses Betriebskapital und zahlt als „gemeinnütziges" Unternehmen keine Steuern! — schon Ende 1924 mindestens 450 000 M Verlust hätte haben müssen, aber diese Berechnung scheint weit hinter der Wirklichkeit zurückzubleiben, denn nach einer Mitteilung der „Frankfurter Zeitung" beantragt die Heilmittelversorgung die Herabsetzung des Aktienkapitals von einer Million Rentenmark auf 400 000 Rentenmark, mit anderen Worten: 600 000 Rentenmark sind verloren! Nun kennt man ja die Großzügigkeit der Regierung in solchen Dingen; sagt man in Frankreich: le boche payera tout, so heißt es in Deutschland: Der Steuerzahler muß bluten! Die Beiträge werden nach Bedarf erhöht, um die „notleidenden Krankenkassen" zu sanieren, oder man saniert in anderer Weise, immer aber aus öffentlichen Mitteln.

Es ist wohl bekannt, daß die Heilmittelversorgung, um ihre Ziele besser zu erreichen, seit dem 1. April 1925 die Mehrzahl der Aktien der Oskar Skaller A.-G. an sich gebracht hat und ihre meisten Geschäfte durch diese Gesellschaft abwickelt. Für die Oeffentlichkeit ist die Tatsache von Wichtigkeit, daß auch die Oskar Skaller A.-G. durch die Verhältnisse bei der Heilmittelversorgung in Mitleidenschaft gezogen zu sein scheint, denn der Geschäftsführer des Hauptverbandes deutscher Krankenkassen, Herr Lehmann, beruft in seiner Eigenschaft als Vorsitzender des Aufsichtsrates der Oskar Skaller A.-G. eine Generalversammlung zum 29. Juni d. J. ein, in der die Herabsetzung des Aktienkapitals von 1,25 Mill. Rentenmark auf 250 000 Rentenmark, also auf ein Fünftel, beschlossen werden soll! Man will nach erfolgter Herabsetzung das Kapital allerdings um neue 500 000 M auf 750 000 M erhöhen, woher aber dieses neue Kapital kommen soll, wird zunächst nicht gesagt. Vielleicht hat man die Absicht, die Fonds der Krankenkassen für diese Summe in Anspruch zu nehmen, aber man darf mit Recht die Frage aufwerfen, ob die Aufsichtsbehörde es wagen wird, aufs neue öffentliche Gelder in solch verlorene Sache stecken zu lassen. Das Maß ist zum Ueberlaufen voll. Es sind bereits genügend Gelder in derartigen Sozialisierungsversuchen verpulvert worden, man hat das Recht zu verlangen, daß endlich mit derartigem Unsinn Schluß gemacht wird. Parteifunktionäre sollen sich nicht in Aemter drängen, von denen sie nichts verstehen, und Verwaltungsorgane sollen ihres Amtes walten und nicht der Wirtschaft ins Handwerk pfuschen. Und auch von den Herren Abgeordneten muß man verlangen, daß sie derartige Angelegenheiten künftig sorgfältiger prüfen, nichts genehmigen, was sie nicht übersehen können und sich dort, wo die Wirtschaft betroffen wird, auch bei dieser Informationen holen. Die Wirtschaft hat es satt, unter törichten Verordnungen und Gesetzen zu leiden, sie verlangt, daß die Abgeordneten mehr Verständnis für ihre Belange an den Tag legen!

Wenn die Heilmittelversorgung deutscher Krankenakssen A.-G. und die Oskar Skaller A.-G. von der Bildfläche verschwunden sein werden, kann die deutsche Verbandstoff-Industrie und mit ihr noch manch anderer Zweig der medizinisch-chirurgischen Branche aufatmen, denn dann ist ein Schädling beseitigt, den die legitime Wirtschaft so leicht nicht vergessen wird. Uneinigkeit und Neid haben diesen Schädling aufkommen lassen; möchte die Wirtschaft durch den ungeheuren Schaden, den sie gehabt, lernen und sich zusammenschließen.

Altgummi-Notierungen.

Zu unserer Notiz in Nr. 36, Seite 1989, ist ergänzend und berichtigend mitzuteilen, daß es sich bei den dort erwähnten Preisen nicht um solche handelt, die der Großhandel anlegen muß, wenn geschlossene Posten gekauft werden, sondern es sind dies vielmehr Preise, die gezahlt werden, wenn Gummiabfälle kiloweise gekauft werden. Der Großhandel muß um zirka 50 Prozent höhere Preise anlegen. Um Mißverständnisse zu vermeiden, bitten wir, dies ausdrücklich zu vermerken.

Allerhand aus der Branche.

Gummiformen zur Verwendung in Gipsgießereien. Hauptsächlich in Süddeutschland, vor allem aber in Italien, steht die Gipsgießerei und -formerei in großer Blüte. Mag es sich nun um die Herstellung von Plastiken, insbesondere Reliefs aus Hartgips bzw. Alabastergips, oder um diejenige von Hohlkörpern, wie Vasen und dergleichen, handeln, stets sind Formen nötig, die bei Verwendung starren Materials stets mehrteilig hergestellt sein müssen, um den fertigen Abguß aus der Form entfernen zu können, da die Modelle immer unter sich gearbeitet sein müssen. Es soll nun hiermit empfohlen werden, diese Formen in unseren Weichgummifabriken herzustellen und den Gipsgießereien anzubieten. Die Elastizität des Weichgummis würde es ermöglichen, die Formen für billiges Geld aus einem Stück herzustellen, da die Nachgiebigkeit des Formmaterials es zuläßt, nach Erstarren der Füllmasse, die Form wie ein Fell vom Abguß abzuziehen. Hierdurch würde eine wesentliche Beschleunigung und Verbilligung der Stuckindustrie möglich sein. Da große Mengen dieser Formen benötigt werden und stetig Erneuerungen nötig sind, wird auch für unsere Industrie hieraus erhöhte Beschäftigung herausspringen. H. R.

Neue Größen für Elektrokarren-Räder. Der Fachnormenausschuß der Kraftfahrindustrie bemüht sich im Einvernehmen mit den beteiligten Kreisen Ordnung in die vielen Größen der Räder zu bringen und deren Anzahl nach Möglichkeit zu verringern, um ein rationelleres Arbeiten bei den einzelnen Industrien zu erreichen und dadurch auch viele unnütze Unkosten, die z. B. in der Gummi-Industrie durch die Anfertigung der vielen verschiedenen Formen entstehen, auszuschalten. Was nützen aber all diese Bestrebungen und Abmachungen, wenn diesen Organen von anderer Seite in den Rücken gefallen wird und die Fabriken nicht die nötige Energie aufbringen, um gegen die Einführung ganz neuer Größen entschieden Stellung zu nehmen. Neuerdings wird die Herstellung von Elektrokarren von Firmen vorgenommen, die sich früher nicht mit ähnlichen Arbeiten befaßten. Nach Ansicht dieser Fabrikanten muß ihr Fabrikat von den bereits bestehenden Wagen gleicher Art in mancher Beziehung abweichen, was dann als besonderer Vorteil ihres Fabrikates hervorgehoben wird. Zu diesen Abweichungen gehören u. a. auch die mit Gummi bezogenen Räder, die nach den Angaben der Karrenhersteller andere Maße haben müssen, als die bereits hierfür vorgesehenen Größen. Wenn auch der Unterschied in der Größe und Profilierung des Gummiquerschnittes nicht viel von einer der bereits bestehenden Reifengattung abweicht, so müssen doch für diese neue Größe wieder besondere Formen und Stahlbänder hergestellt werden, wodurch wieder Unkosten entstehen, ohne daß ein wirklicher Vorteil für die Gummi-Industrie erzielt wird. Eine Gummiwarenfabrik bemühte sich vergebens, einen solchen Wagenfabrikanten von seiner Ansicht abzubringen und zur Verwendung normaler Reifen zu bewegen. Vergebens! „Sie brauchen sich ja um diesen Auftrag nicht zu bemühen“, war die Antwort, „andere Gummiwarenfabriken sind in dieser Beziehung kulanter, bitte hier, sehen Sie die Offerten Ihrer Konkurrenz, die nicht so engherzig ist wie Sie“. Das ist ein Fall, und ähnliche wiederholen sich laufend in kürzeren oder längeren Zwischenräumen.

Wer ist in Wirklichkeit zu teuer? Den Fabriken wird oft die Mitteilung gemacht, daß die offerierte Ware zu teuer war, ein Konkurrent (des Händlers) habe den Artikel viel billiger angeboten und das Geschäft abgeschlossen. Nun kommt es zuweilen vor, daß die Firma, die das fragliche Geschäft machte, von der gleichen Fabrik dieselbe Offerte wie ihr Konkurrent erhielt. Wenn die eine Firma nun billiger offerierte und den Auftrag erhielt, so kann der Fabrik von der anderen Firma hieraus kein Vorwurf gemacht werden. Die Ursache liegt hier wo anders. So finde ich z. B. in einer Fachzeitschrift eine eingehende Abhandlung über die Unkosten und Gewinnzuschläge auf den Gestehungspreis. Nach den gemachten Angaben müssen in diesem Falle von dem Handel auf den Gestehungspreis einschließlich eines 10prozentigen Gewinnes für Unkosten und Risiko 57,6 Prozent aufgeschlagen werden, wodurch der Preis allerdings recht ungewöhnlich hoch getrieben wird. In einer anderen Zeitschrift wurden die Unkosten auf 25 bis 33 Prozent angegeben, ohne 10 Prozent Gewinnzuschlag. Wird ein Selbstkostenpreis von 6 M per Kilo für irgend eine Ware angenommen, so ergeben sich nach vorstehenden Angaben Verkaufspreise von 9,46 M gegen 8,42 M. Selbstredend wird der Verbraucher bei gleicher Qualität die billigere Offerte bevorzugen. Die Gummiwarenfabrik war demnach in diesem

Falle nicht zu teuer, wie der eine Kunde schrieb, sondern seine hohen Unkosten waren daran schuld, daß der Auftrag in andere Hände überging. J. P.

Zu viel Mischungen. Von Händlerseite wird viel und mit Recht darüber geklagt, daß die Gummiwarenfabriken fortwährend neue Qualitäten für irgendeinen Artikel herausbringen, der ohnehin schon aus 15 bis 20 verschiedenen Mischungen hergestellt wird; in jeder neuen Offerte finden sich stets eine oder mehrere neue Mischungen vor. Haben diese neuen Qualitäten besondere Vorteile hinsichtlich der Qualität oder dienen sie vielleicht für irgend einen besonderen Zweck? Nein, meistens keines von beiden, und die Entstehung dieser neuen Mischungen ist sehr einfach. So schreibt z. B. ein Kunde, die Qualität des bemusterten Gasschlauches sei entsprechend und gefalle seinem Abnehmer, der Preis sei aber um 0,80 M per Kilo zu hoch; das vorliegende Geschäft könne nur zustande kommen, wenn der niedrigere Preis eingeräumt, oder eine Qualität von gleichem Aussehen und gleichem spez. Gewicht geliefert werden kann. Da das erstere nicht möglich ist, wird der zweite Weg beschritten und eine möglichst ähnliche Mischung zu dem vorgeschriebenen Preis hergestellt. Auf diese Art und Weise wächst die Anzahl der Mischungen ohne Unterbrechung langsam an, und die Fabriken müssen immer mehr Kapital in Mischungen festlegen, die vielleicht ein oder zweimal im Jahre in ganz geringen Mengen gebraucht werden.

Die Motorluftpumpe und der Schlauch. Zunehmender Kraftfahrzeugbetrieb verlangt ständige Luftpumpenbereitschaft. Recht spät ist die Motorluftpumpe auf dem Markt erschienen. Uns interessiert vor allem der dazugehörige Schlauch. Selten ist es ein Gummischlauch. Vornehmlich werden Metallschläuche, bronziert und aus Messing, verwendet. Warum? Sie sehen vielleicht besser aus. Dauerhafter als Gummi-Luftpumpenschläuche sind sie jedenfalls nicht. Sie sind vielen Strapazen ausgesetzt. Unsere Wiederverkäufer werden diesen Artikel beachten müssen. Der Schlauch an der Motor-Luftpumpe wird sich nach und nach in gleicher Weise verbreiten, wie der Luftpumpenschlauch. Diesmal sollte sich der Handel das Geschäft aber nicht aus den Händen nehmen lassen. Schläuche sind technische Bedarfserzeugnisse, gleichgültig, ob aus Metall oder aus Gummi. Die Dimensionen sind denen der Fahrrad-, Motorrad- und Auto-Luftpumpenschläuche gleich. Dagegen bevorzugt man für Motor-Luftpumpen längere Schläuche von ein bis drei Metern. Jede Motor-Luftpumpe besitzt außerdem einen Reserveschlauch. Als weiterer Gummiartikel kommt das Mundstück in Frage, welches die luftdichte Verbindung zwischen Pumpenschlauch und Ventil herstellt. Die einfache, zweckmäßige, rotierende Luftpumpe hat sehr geringes Gewicht, ist betriebssicher und mit dem Antrieb transportabel oder stationär. Der Schlauch muß demnach auch leicht, handlich und dünnwandig sein, obgleich er einem wesentlichen Druck zu widerstehen hat. Er muß also starke Einlagen und schützende Umlagen besitzen. P.

Ernste Konkurrenz. Vor mir liegen zwei Fachblätter. Eins aus der pharmazeutischen Branche, in dem es heißt: „Infolge der merkwürdigen Inaktivität der Gummiwarengeschäfte empfiehlt es sich für unsere Branche, den zahlreichen Gummifabrikaten weit größere Beachtung, als bisher zu schenken." Das andere, aus der Textilbranche, schließt eine Abhandlung über Badeartikel aus Gummi mit dem Satz: „In der Tat scheint das Interesse für Bade- und Reiseartikel aus Gummi nach und nach auch in der Textilbranche festen Fuß zu fassen. Wir stehen somit vor einem neuen Absatzgebiete, das zu beackern und zu besäen sich für eine gute Ernte wohl lohnt."

Wer bisher der Ansicht war, daß Gummiwaren ins Gummiwarengeschäft gehören, wird hier eines anderen, schlechteren belehrt. Ein Artikel nach dem anderen geht der Branche und ihren Geschäften verloren. Es ist geradezu traurig, daß dieser Abbröckelung umfangreicher Lebensinteressen so untätig zugesehen wird, daß andere Branchen dies direkt hervorheben. Wer hat Schuld? Sowohl Fabrikanten, wie Grossisten und Detaillisten. Der Werdegang eines neuen Gummiartikels spielt sich so ab, daß er zuerst den Fachgenossen angeboten wird. Greifen ihn diese nicht mit beiden Händen an, so sucht der Erzeuger notgedrungen andere Absatzgebiete auf. Auf diese Weise wandern Gummiwaren in Spielwaren- und Sportgeschäfte,

in Drogerien und Apotheken, in Waren- und Kaufhäuser, in Schuhhandlungen und Manufakturgeschäfte und auf die Straße zu Hausierern und Marktbeziehern. Es ist eine ernste und gleichzeitig eine gefährliche Konkurrenz, mit der wir zu kämpfen haben. Es fehlt eben im Gummiwarengeschäft an der wirksamen Propaganda und Reklame. Was machen wir in diesen „Artikeln"? So gut wie nichts. Die Werbung ist bei uns Stiefkind. Wäre man beizeiten auf den Gedanken gekommen, in der Presse für Gummiwaren im Interesse der Gummi-Fachleute zu wirken, so erlebte man nicht, daß an einem Tage zwei verschiedene Erwerbszweige sich neuer und lukrativer Gummiwaren bemächtigen und sogar von einer Inaktivität des Gummiwarenhandels sprechen können. Wer allerdings die Klagelieder des chirurgischen Handels vernimmt, wer nicht weiß, wo er „zugkräftige Artikel" hernehmen soll, der wird sich vergeblich einen Reim zu machen versuchen, wenn auf der anderen Seite von einer Inaktivität der Gummiwarengeschäfte die Rede ist. In der Tat scheint es so zu sein, daß das Publikum Gummiwaren überall anders sucht, nur nicht ... in Gummiwarengeschäften. Das sollte doch Industrie und Handel unserer Branche zu denken geben. Gerade das kaufende Publikum muß veranlaßt werden, Gummiwaren in Spezialgeschäften, nicht aber in ganz fernliegenden Branchen zu fordern und zu kaufen. Unsere Gummiwarengeschäfte scheinen aber auf das große Publikum gar nicht angewiesen zu sein. Sie leiden angeblich an Artikelmangel, währenddessen ihnen andere Branchen die Quelle des Verdienstes abgraben.

Saison- u. Inventurausverkäufe im Linoleumhandel. Zu diesem schon öfters in der „Gummi-Zeitung" berührten Thema hat nunmehr auch die Handelskammer München ein Gutachten veröffentlicht, dessen Wortlaut folgender ist: „Wie in den meisten Branchen, so werden auch im Linoleumhandel Inventurausverkäufe regelmäßig veranstaltet und können daher als üblich bezeichnet werden. Die Inventurausverkäufe im Linoleumhandel haben den Zweck, Reste und unkurante Muster nach Abschluß der Inventur zu verbilligten Preisen abzustoßen. Saisonausverkäufe können im Münchener Handelskammerbezirk nach unseren Beobachtungen dagegen nicht als üblich bezeichnet werden, wenn auch in den letzten Jahren von einigen Firmen solche Ausverkäufe abgehalten wurden. Dagegen haben erfahrungsgemäß im Frühjahr und Herbst, wenn die Bauten fertig werden, vielfach auch bedeutende Firmen Sonderangebote herausgegeben. Gegen derartige Sonderangebote besteht nach den geltenden Bestimmungen eine Möglichkeit des Vorgehens nicht." Unsere Gummiwaren- und Wachstuchhändler, die sich auch mit dem Vertrieb von Linoleum im großen und kleinen befassen, werden sich zukünftig genau nach den bestehenden Vorschriften und an die herausgegebenen Gutachten zu halten haben, um Schwierigkeiten zu vermeiden. P.

Meinungsaustausch.

Flattern der Vorderräder bei Verwendung von Ballonreifen.

Die „Gummi-Zeitung" bringt in Heft Nr. 33 vom 14. Mai 1926 eine die Allgemeinheit interessierende Mitteilung über Erfahrungen der G. D. A. in der Verwendung von Ballonreifen. Es handelt sich bei den Untersuchungen um SS-Ballonreifen Größe 32×6,20 auf den N. A. G.-Wagen 10/45 PS. Nach Ansicht des betreffenden Schreibers „flattern" die Vorderräder sehr häufig, wenn die Reifen mit dem vorgeschriebenen Luftdruck gefahren werden. Das Flattern hörte auf, sobald der Luftdruck etwas erhöht wurde, und es wird deshalb als Ausweg empfohlen, die Vorderräder mindestens unter einen Luftdruck von etwa 2¼ Atm., besser jedoch von 2½ Atm. zu bringen.

Wenn auch dieser Ausweg der Druckerhöhung durchaus als gangbar bezeichnet werden kann, scheint es doch von Wichtigkeit zu sein, nach den tieferen Gründen des Flatterns der Vorderräder zu suchen, und hierzu muß zur Frage der Ballonreifendimensionierung an sich Stellung genommen werden. Es besteht einmal die Gefahr, daß der Rat, mit höherem als vorgeschriebenem Luftdruck zu fahren, nicht überall Beachtung findet, und weiterhin gibt diese Luftdruckvermehrung sehr leicht Veranlassung, die seitens der Bereifungsfabriken aufgestellten Drucktabellen unter Umständen willkürlich abzuändern, eine Maßnahme, die die auf Grund langer Erwägungen und Errechnungen zusammengestellten Tabellen fragwürdig erscheinen lassen könnte.

Es ist viel weniger die Luftdrucktabelle, die einer Korrektur bedarf, als die Dimensionierung und der Bau gerade dieses Ballonreifens, der auf Grund seiner Ausmaße durchaus die Möglichkeit des Flatterns in sich birgt. Dazu kommt, daß er bei überdimensioniertem Profil gewöhnlich nur vier Cordlagen in der Seitenwand hat, während, wie beim Dunlop-Reifen, sechs dieser Lagen besser am Platze wären und das Flattern beheben würden. Es sind eben auch hier, wie überall, Grenzen gezogen, und nicht immer ist ein großes Luftkissen das allein Richtige. Das Ausland hat die Nachteile dieses Reifens längst erkannt und ist vollständig von ihm abgerückt. Aus diesem Grunde sind in Deutschland Dunlop-SS-Ballonreifen 32×6,20 beispielsweise als Zwischenlösung mit sechs Cordeinlagen hergestellt.

Der allein richtige Reifen für die Wagenklasse 10/45 PS. ist unseres Erachtens aber der SS-Ballonreifen 33×6,00 (mit 33×6,20 bezeichnet), auch mit sechs Cordeinlagen, aber bei etwas kleinerem Profil. In der Stellungnahme einiger Gummiwarenfabriken zu der seitens der N. A. G. vorgenommenen Druckerhöhung glaubt eine Firma es nicht empfehlen zu können, daß der Druck um mehr als 10 Prozent über die Tabellenvorschrift hinausgeht. Diese Druckbegrenzung ist geeignet, bei Automobilisten, die auf ihren Wagen Ballonreifen fahren, unnötige Beunruhigung hervorzurufen; denn wenn auch eine sorgfältige Ueberwachung des Druckes stets geboten ist, soll sich diese vielmehr auf Druckverminderung als auf Druckerhöhung erstrecken.

Druckverminderung bedeutet Verbreiterung der Reifenlauffläche, also Ueberanstrengung und Zermürbung der Seitenwände, d. h. vorzeitiges Unbrauchbarwerden der Bereifung, wohingegen Druckerhöhung in den mehrfach erwähnten Grenzen bis zu einer ½ Atm. die Lebensdauer des Reifens nicht im geringsten beeinträchtigt.

Bei den neuerdings untersuchten Dunlop-Ballonreifen hat es sich ergeben, daß nicht einmal eine vielfache Erhöhung des Druckes imstande ist, die Reifen zum Platzen zu bringen. Ein geringes Ueberschreiten des Druckes, wie im fraglichen Falle von zirka ¼ Atm., ist somit also für die Bereifung völlig bedeutungslos, sie könnte höchstens, und das auch nur in kaum noch feststellbarem Maße, Einfluß auf die Federwirkung haben. C. A.

Ein Gang durch die Gesolei.

II.

Bereits in Nr. 34 der „Gummi-Zeitung" wurde über die Eröffnung der großen Ausstellung in Düsseldorf kurz berichtet und darauf hingewiesen, daß auch die Gummi-Industrie zahlreich vertreten ist. Es ist ja auch nicht anders zu erwarten, als daß auf einer Ausstellung für Gesundheitspflege, soziale Fürsorge und Leibesübungen der Gummifachmann auf seine Kosten kommt. Bei der unendlichen Fülle von Gegenständen, die aus Gummi oder mit Hilfe von Gummi hergestellt werden, dient bekanntlich ein sehr hoher Prozentsatz gerade gesundheitlichen Zwecken, direkt oder indirekt, sei es als ärztliches Instrument, sei es als hygienisches Mittel oder sei es als Sportartikel. Es gibt daher keine Halle, die dem Gummi-Interessenten nicht in der einen oder anderen Form etwas zu bieten hätte. Vorweg sei genommen, daß drei Stände besonders hervorgehoben zu werden verdienen. Es sind dies die Ausstellungen der Pahl'schen Gummi- und Asbest-Gesellschaft m. b. H., Düsseldorf-Rath, der Vereinigten Gothania-Werke A.-G., Gotha, und der Firma Felten & Guilleaume Karlswerk, Köln-Mülheim.

Es handelt sich bei allen dreien um ausgesprochene Repräsentationsstände. Die Firma Pahl zeigt in ansprechender Aufmachung ihre gesamte Erzeugung, vor allen Dingen ihre Hochdruckdichtungsplatten, die unter dem Namen „Polypyrit" weit bekannt sind. Es lohnt sich, diesem Stande besondere Aufmerksamkeit zu schenken.

Auch der Stand der Ver. Gothania-Werke beansprucht vollstes Interesse. Die verschiedenen Arten von Gummischläuchen, speziell für das Feuerlöschwesen sind hier ausgestellt. Der Fabrikationsprozeß wird vom Rohprodukt bis zum Fertigfabrikat veranschaulicht. Ausgestellt sind neben den verschiedensten Sorten von Schläuchen Gummischrubber, Dichtungsmaterialien, Schnüre usw.

Die Firma Felten & Guilleaume zeigt lediglich ein Kabel für eine Spannung von 100 000 Volt mit zugehörigem Prüftransformator und Hochleistungsschalter. Obwohl nur dieses einzige Erzeugnis der Firma ausgestellt ist, so wirkt dieser Stand gerade durch seine Wucht und Größe der Leistung.

Neben diesen drei hervorstechenden Ausstellungen dürfen aber die vielen durch die einzelnen Gebiete verstreut liegenden Stände und Ausstellungen nicht unbeachtet bleiben. Gleich links vom Haupteingang, im Hause Oesterreich, sind die Firmen H. Reiner, Wien, und Sanitätsgesellschaft Austria Best & Co., Wien, mit chirurgischen Apparaten, Zangen und sonstigen ärztlichen Hilfsmitteln vertreten. In der großen Halle für soziale Fürsorge ist verstreut die eine oder andere Firma zu finden, so die Firma Karl Drobing, Düsseldorf, mit Brustdehnern, Gummistrümpfen, Gummigurten für Korpulenz usw. Ferner die Firma Wolf, Düsseldorf, mit einer vollständigen Einrichtung eines ärztlichen Untersuchungszimmers. Das Institut Fendel, Coblenz, zeigt das Werden einer Prothese. Die Firma Lüscher & Bömper zeigt einen großen Einheitsverbandkasten für den Verband der Berufskrankenkassen.

In der Ausstellung des Reichswehr- und Marineministeriums wird eine Uebersicht über die Entwicklung der Feldchirurgie gegeben. Die Lieferfirmen sind hier meistenteils nicht genannt, dennoch dürfte aber auch in diesen beiden Abteilungen der Fachmann auf seine Kosten kommen. Einzelheiten zu nennen ist bei der Fülle des Gebotenen natürlich ein Ding der Unmöglichkeit.

Weiterhin wäre die Ausstellung für Kolonialhygiene zu nennen. Hier hat die Firma Dingeldey & Werres, Berlin W 35, vollständige Tropenausrüstungen, Medikamente usw. ausgestellt. Die Firma E. Niemitz, Hamburg, zeigt eine komplette Stationsapotheke. Gleich zu Eingang in die Ausstellung für Kolonialhygiene erregt eine kleine historische Schau besondere Aufmerksamkeit. Sie zeigt, wie General von Lettow-Vorbeck es verstanden hat, aus den primitivsten Mitteln das notwendigste Verbandmaterial usw. herzustellen. Für den Gummifachmann sind hier von besonderem Interesse die von der tapferen Schar aus Rohgummi direkt hergestellten Gummischläuche.

(Wird fortgesetzt.)

Im Geschäft führt gewöhnlich der gesunde Menschenverstand zu den glücklichsten Erfolgen; geduldige Arbeit und Betriebsamkeit sind hier ebenso notwendig wie beim Erwerben wissenschaftlicher Kenntnisse. Die alten Griechen sagten: „Um in einem Beruf tüchtig zu werden, sind drei Dinge nötig: Anlage, Studium und Uebung". Beim Geschäft liegt das Geheimnis des Erfolges in der klug ausgebildeten Praxis. Smiles.

Die Lage des österreichischen Gummimarktes.

Die Wirtschaftskrise, die in fast allen Ländern und in fast allen Geschäftszweigen herrscht, hat naturgemäß auch den österreichischen Gummiwarenhandel nicht verschont. Der Absatz stockt sowohl im In- als auch im Auslande. Im Inlande ist der Rückgang teilweise auf die enorm gesunkene Kaufkraft der Bevölkerung zurückzuführen, die sich von allen nicht unbedingt notwendigen Ausgaben zurückziehen muß; teilweise auf die große Rohgummi-Preissteigerung, die auch eine Preiserhöhung der Fertigware zur Folge hatte. Im Auslande, besonders in den Nachfolgestaaten, ist die Unterbindung des österreichischen Exportes wieder darauf zurückzuführen, daß man sich vielfach mit ungeheuren Zollschranken umgibt, — der Zoll wurde beispielsweise in Polen und in Rumänien förmlich über Nacht um das sechs- bis zehnfache erhöht — weshalb jede Einfuhr nach diesen Ländern fast unmöglich gemacht ist. Als typisches Beispiel dafür muß Polen genannt werden, das im Mai vorigen Jahres derartige Zollerhöhungen vorgenommen hat, daß momentan jeder Export nach dort vollständig unterbunden war. Rumänien hat in der letzten Zeit dieses Beispiel nachgeahmt.

Ganz abgesehen von hohen Eingangszöllen, welche die einzelnen Sukzessionsstaaten festsetzen und so den österreichischen Export nach dort verhindern, ist noch eine weitere Erschwerung dadurch gegeben, daß vielfach vollständige Rechtsunsicherheit gegenüber dem ausländischen Gläubiger besteht und zwar hauptsächlich in Polen, Rumänien und Jugoslawien. Die Durchführung von Klagen in diesen Ländern ist nicht nur mit besonderen Schwierigkeiten verbunden, sondern erfordert auch soviel Zeit, daß der Schuldner sich endlich zu einem Ausgleich entschließt, der fast ausnahmslos mit einem mehr oder weniger bedeutenden Verlust für den österreichischen Gläubiger endet. Dagegen erfreut sich der ausländische Schuldner dank der entsprechenden Ausnützung seiner Gesetze auch weiterhin des besten Wohlseins. Daß derartige Verhältnisse den österreichischen Händler, der seit Jahren in erster Linie auf den Export nach dem Osten resp. Südosten eingerichtet war, schwer drücken und zur Vergrößerung der allgemeinen Stagnation in Oesterreich beitragen, wird man gewiß begreifen. Der Export nach dem westlichen Kontinent ist aus mehreren Gründen nicht möglich.

England verfügt selbst über eine hochstehende Gummi-Industrie und kann also als Käufer österreichischer Gummiwaren — wenigstens für den Händler — nicht ernstlich in Betracht gezogen werden. Frankreich ist dagegen in bezug auf die Qualität seiner Erzeugnisse nicht auf der gleichen Höhe wie die österreichische Gummi-Industrie. Eine Verbesserung der Lage wäre nur dadurch zu erreichen, daß die gegenwärtigen Zollschranken fielen oder wenigstens eine ziemliche Reduktion vorgenommen würde, sowie ein Ausbau des Rechtsschutzes erwirkt und daran anschließend Vereinfachung der Transportschwierigkeiten erfolgt.

Aus den Erinnerungen eines Gummifachmannes.

Die Fabrikfeuerwehr.

Eine Feuersbrunst in einer Gummiwarenfabrik ist eine böse Sache, und wehe, wenn der Brand nicht gleich nach dem Entstehen entdeckt wird. Der Rauch und der schmierige Qualm, die sich beim Verbrennen von Gummiwaren entwickeln, wirken so erstickend und atembeklemmend, daß ein Herankommen an den Brandherd zur Unmöglichkeit wird. Bei den jetzt in Verwendung befindlichen Rauchmasken dürfte ein Beikommen an das Feuer wohl eher möglich sein. Die Berufsfeuerwehr kann unter Umständen, wenn es sich um Brände handelt, die erst im Entstehen begriffen sind, durch die vielen geschleuderten Wassermengen großen Schaden anrichten, während eine gut geschulte Betriebsfeuerwehr den Brandherd nicht allein mit Wasser, sondern auch mit nassen Tüchern und feuchtem Sand energisch und erfolgreich bekämpfen kann. Es ist daher sehr zu empfehlen und in verschiedenen Fabriken unserer Industrie auch der Fall, daß eine eigene Fabriksfeuerwehr besteht, die sich aus Arbeitern aus allen Werkstätten zusammensetzt. Gerade dadurch, daß von jeder Werkstätte oder von jedem Arbeitsraum einige Leute dieser Wehr angehören, besteht die nicht genug zu beachtende Möglichkeit, im Falle eines Brandes, der z. B. nach Geschäftsschluß oder in der Nacht ausbricht, gerade diese Personen, die in dem betreffenden Raume genau Bescheid wissen, an die richtige Stelle zu dirigieren. Was eine gut geschulte Betriebswehr zu leisten vermag, kann wohl der am besten ermessen, der Brände in Fabriken mitgemacht hat, die weitab von größeren Orten liegen, und wo die Fabrikfeuerwehr wenigstens in der ersten Stunde nur auf sich selbst angewiesen war. Und gerade bei dem Entstehen eines Feuers ist große Umsicht, verbunden mit Tatkraft und Mut in hohem Maße erforderlich, um den Brand auf seinen Herd zu beschränken und ein Weitergreifen zu verhindern. Kann dem Wüten des Feuers nicht Einhalt geboten werden, und breitet sich das Unglück weiter aus, dann steht es schlimm mit dem Löschen, besonders in den alten Fabriken, die teilweise noch Holzfußböden und außer den steinernen Haupttreppen noch hölzerne Nottreppen haben. Aber auch die Aufhängevorrichtungen und sonstigen Gestelle und Fächer, die in den verhältnismäßig neueren Fabriken soweit wie möglich aus Eisen bestehen, sind in den älteren Betrieben noch vielfach aus Holz. Ebenso sind die Verbindungstüren zwischen den einzelnen Räumen nicht durch schwere eiserne Türen zu verschließen, manchmal fehlen die Türen überhaupt, und sind sie vorhanden, so bestehen sie ebenfalls aus Holz und sind im günstigsten Falle mit Blech beschlagen. Neuerdings werden diese Uebel vielfach abgestellt, die Feuerpolizei richtet strenge ihr Augenmerk darauf, daß alle nur denkbaren Vorbeugungsmittel getroffen werden und revidiert von Zeit zu Zeit die einzelnen Betriebe. Dies geschieht in den Großstädten, wie sieht es aber in dieser Beziehung in kleinen Orten und auf dem Lande aus? Die Fabriken, und gerade diejenigen, die keine eigene Betriebsfeuerwehr haben, sollten in erster Linie darauf sehen, daß die innere Einrichtung ihrer Betriebe so weit wie nur irgend tunlich, so ist, daß eine größere Brandkatastrophe nach menschlichem Ermessen nicht leicht eintreten kann, und daß Absperrvorrichtungen bestehen, die wenigstens auf eine gewisse längere Zeit ein Weitergreifen des Feuers von einem Raum zum anderen verhindern.

Die Feuerversicherungsgesellschaften haben den Wert der Fabriksfeuerwehren schon längst erkannt, und nach Bränden, bei denen diese Wehr rasch und tatkräftig eingegriffen hatte, den Mannschaften oder der Feuerwehrkasse einen entsprechenden Betrag für ihr Wirken überwiesen, in der richtigen Erkenntnis, daß bei nicht rechtzeitigem Eingreifen der Betriebsfeuerwehr ein bedeutend größerer Brandschaden entstanden wäre.

Die Betriebsfeuerwehren müssen in regelmäßigen, nicht zu langen Zeitabschnitten Uebungen abhalten; es ist aber nicht erforderlich, daß bei diesen Uebungen immer alle Mann antreten, sondern abwechslungsweise die einzelnen Gruppen, die stets an

einem anderen angenommenen Feuerherd ihre Kraft probeweise einzusetzen haben; eine Gesamtübung, bei der alle Mann beteiligt sind, sollte mindestens alle 6 Wochen stattfinden, und zwar ebenfalls immer an einer anderen Stelle, so daß mit der Zeit alle Fabriksräumlichkeiten durchgenommen werden.

Die Mannschaft der Betriebsfeuerwehr soll aus soliden, kräftigen und gesunden Männern bestehen, die dem Zweck zuliebe, aber nicht wegen der Uniform oder dem Freibier, das es nach den Uebungen meistens gibt, der Wehr beitreten.

Wenn man schon von jedem einzelnen eine große Geistesgegenwart und Umsicht verlangt, so müssen diese Eigenschaften besonders bei den einzelnen Gruppenführern in hervorragendem Maße vorhanden sein. Im Angesicht des brennenden Objektes verlieren leider manche Personen den Kopf und können in ihrer Ratlosigkeit durch verkehrte Anordnungen eher Schaden als Nutzen herbeiführen.

Vor mehreren Jahren brach in unserem Werk, einer großen, alten Fabrik, die alle die vorstehend angeführten Mängel, wie Holztreppen, Holzfußböden usw. hatte, in der Nacht in der im Parterre gelegenen Expedition ein Brand aus und fand in den dortlagernden Packmaterial, wie Kisten, Holzwolle usw., reichlich Nahrung. Vom Fußboden der Expedition führten durch die Decke bis zur Decke des ersten Stockwerkes durchgehende starke Holzsäulen als Stützen für die hölzernen Querbalken; die Löcher in der Decke waren etwas größer als diese Säulen, und durch diese Zwischenräume hatten sich die Flammen bereits durchgefressen in das stark gefüllte Warenlager des ersten Stockwerkes. Der Brand mußte schon längere Zeit gedauert haben, bevor er bemerkt wurde.

Bis die gesamte Feuerwehrmannschaft in dem langgestreckten Fabriksort alarmiert war, und im Betrieb erscheinen konnte, mußten immerhin 20 bis 30 Minuten vergehen; während dieser Zeit mußten die fünf in der Fabrik nachtdiensthaltenden Feuerwehrleute mit Unterstützung von zwei Nachtwächtern das Feuer bekämpfen, während der dritte Nachtwächter bei dem Fabrikstor die eintreffenden Personen kontrollierte, damit nicht unlautere Elemente, die im Trüben fischen wollen oder sonstwie nur hindernd im Wege standen, Einlaß fanden. Bei meinem Eintreffen in der Fabrik war erst ein kleiner Teil der Feuerwehr in Tätigkeit, doch nutzten die in das erste Stockwerk gespritzten Wassermengen nicht viel, da zwischen den Fenstern große gefüllte Gestelle standen, die bereits brannten, von den Wasserstrahlen aber nicht getroffen werden konnten. Rauchmasken standen uns zur damaligen Zeit noch nicht zur Verfügung, mithin war ein Vordringen bis zum Brandherd durch den mit dickem Qualm erfüllten Nebenraum sehr erschwert. Als ich auf eigene Faust versuchte, in den erwähnten Nebenraum des ersten Stockwerkes einzudringen, um zu sehen, ob denn ein Durchkommen wirklich unmöglich sei, kam mir auf der Holztreppe der stellvertretende Feuerwehrhauptmann in voller Uniform, mit versilbertem Helm auf dem Kopf und dem vernickelten Salonbeil an der linken Seite mit dem Ruf entgegen: „Zurück, nur zurück, hier oben ist ein Vorwärtskommen unmöglich, der Qualm ist zu dick; wenn man nur wenigstens die Fenster öffnen könnte, um dem Rauch einen Abzug zu ermöglichen". Meinen Einwand, daß dann die frische Luft die Flammen noch mehr entfachen würde, widerlegte er mit dem Hinweis, daß der Nebenraum vom Feuer noch nicht ergriffen sei, und wenn man durch diesen Raum bis zur Brandstätte vorrücken könne, sei das Löschen des Feuers mit den stets in Bereitschaft stehenden nassen Tüchern und feuchtem Sand eine verhältnismäßig leichte Sache, aber leider könnte man wegen des starken Qualmes nicht zu den Fenstern gelangen und diese daher auch nicht öffnen. Diese Schildbürgerweisheit paßte nicht gut zu seinem silbernen Hauptmannshelm, und ich frug ihn in seiner amtlichen Eigenschaft als verantwortlichen Hauptmann nochmals ganz präzise, ob ich dem Rauch Abzug durch die Fenster verschaffen soll, und auf die bejahende Antwort sprang ich in den Fabrikshof, holte mir aus einem Vorrat eine ungefähr 5 Meter lange, nicht zu schwere Stange, schleppte eine leere Kiste herbei, die ich vielleicht $1\frac{1}{2}$ Meter vom Gebäude entfernt hinstellte. Von diesem erhöhten Standort führte ich mit der Holzstange zwei kräftige Schläge auf die beiden Fensterflügel, daß diese in Trümmer gingen und die zerschlagenen Fensterscheiben klirrend herunterprasselten; das gleiche tat ich bei den übrigen Fenstern. Schwarz und schwer zog der ölige Rauch durch die zertrümmerten Fenster und blieb zuerst fast eine Weile unbeweglich in der Luft hängen, erst allmählich verteilte er sich mehr und mehr und stieg langsam in die Höhe.

Nun konnten die Leute, wenn auch noch mit Schwierigkeiten, bis in das brennende Magazin vorrücken und nach einer weiteren halben Stunde konnte die Hauptgefahr als beseitigt betrachtet werden.

Merkwürdigerweise hatten wir in dem ganzen großen und ausgedehnten Betrieb — mit Ausnahme des Walzwerkes zum Abkühlen der Walzen — keine Wasserleitung (das Trinkwasser mußte vom

Brunnen geholt werden). Wasser war genügend im Werkskanal vorhanden, und die Wasserturbine, die jeden Augenblick in Tätigkeit gesetzt werden konnte, hätte im Nu jede nur mögliche Wassermenge an die betreffende Stelle befördern können. Anstatt der Wasserleitungen hingen wie zum Hohn in jedem Raum eine Anzahl Eimer an einer Stange, die im Falle eines Brandes im Werkskanal gefüllt, und dann von Hand zu Hand bis an den Brandherd gereicht werden sollten. Ich habe in der gleichen Fabrik noch zwei Brände miterlebt, nie aber sah ich, daß diese Eimer benutzt wurden.

Bei dieser Gelegenheit will ich auch einer Brandstiftung Erwähnung tun, die aber noch rechtzeitig bemerkt und unterdrückt werden konnte.

Samstag Abend war es, und etwas später als gewöhnlich, als ich das Bureau verließ und über den Fabrikshof dem Ausgang zuschritt. Im Portierhaus gab es einen kleinen Tumult, es wurden von einigen Personen die Schlüssel für alle 4 Stockwerke verlangt; die Schlüssel lagen aber alle noch auf einem Haufen, wie sie eben von den Meistern abgegeben worden waren, und noch nicht auf dem dafür bestimmten Wandbrett der Reihe nach aufgehängt. Im gleichen Augenblick läutete auch die Brandglocke, weshalb ich schleunigst Kehrt machte, ich konnte aber von einem Feuer nichts wahrnehmen. Einigen lärmenden Stimmen zugehend, sah ich das Innere des Hauptaufzuges brennen, und zwar nur eine Wand, die Flammen mußten aber schon hoch hinaufreichen. (Der Aufzug befand sich, wie damals allgemein üblich, im Innern des Betriebes, und wirkte dadurch wie ein Schornstein). Zum Glück waren außer der Feuerwehr noch einige Mechaniker anwesend, denen es bald gelang, das Feuer zu unterdrücken. Die sofort vorgenommene Untersuchung ergab, daß man im zweiten Stockwerk aus einer großen Kanne, die man fast leer neben dem Aufzug fand, Benzin an die Wand des Aufzuges geschüttet hatte, das sich dann im Erdgeschoß ausbreitete. Die Aufzugtüren im zweiten Stock sowie im Parterre waren offen, und an der letzteren Stelle fand man ein angebranntes Streichholz. Wer dieses Verbrechen begangen hatte, konnte nicht festgestellt werden; der Meister hatte kurz nach 6 Uhr die Werkstätte abgeschlossen und war schon längst daheim, als nach ungefähr ¾ Stunden das Feuer bemerkt wurde. Auch die Benzinkanne gehörte nicht in das zweite Stockwerk, es war eine ganz neue Kanne, die außen noch nicht mit der üblichen Bezeichnung des Arbeitsraumes bezeichnet war. Die Bezeichnung der Benzin- und Lösungsbehälter nach Arbeitsräumen war aus dem einfachen Grunde notwendig, weil diese Behälter jeden Abend kurz vor Arbeitsschluß über Nacht in einem feuersicheren Raum, und erst am nächsten Morgen von dort wieder in die einzelnen Werkstätten gebracht wurden.

Die Mitglieder der Betriebsfeuerwehren von Fabriken, die in kleinen Orten oder auf dem Lande liegen, haben aber auch noch ein weiteres Opfer zu bringen, das ist die Bereitschaft an Sonn- und Feiertagen. An diesen Tagen dürfen die zur Bereitschaft bestimmten Personen den Fabriksort nicht verlassen, sie brauchen schließlich nicht den ganzen Tag zu Hause bleiben, sie können ins Gasthaus gehen, Kegeln oder sonst etwas treiben, aber nur im Weichbilde des Fabriksortes. Das ist eine harte Nuß für Leute, die die ganze Woche gearbeitet haben, und besonders die jungen Männer werden öfters durch diese Anordnung — die aber schließlich notwendig ist — abgehalten, der Betriebsfeuerwehr beizutreten. Je größer der Mannschaftsbestand ist, desto seltener trifft die Bereitschaft den gleichen Mann; auch kann der Betreffende einen Ersatzmann stellen, was nicht schwer fällt, da auf dem Lande immer eine Anzahl Personen an Sonntagen daheim bleibt, um entweder ihren Garten in Ordnung zu bringen, oder sonstige häusliche Arbeiten zu verrichten. Leider wird aber öfters die Bereitschaft nicht gehalten und auch kein Ersatzmann gestellt, wie der nachstehende Fall zeigt.

Unser Abfallager sowie das Regenerierwerk befand sich eine gute Viertelstunde von dem Hauptbetrieb entfernt. Des schlimmen Geruches wegen wurde zur damaligen Zeit, als das Regenerierverfahren noch in den Kinderschuhen steckte, der betreffende Betrieb außerhalb des Ortes verlegt, ebenso wie die Erzeugung von Faktis, die wir zum größten Teil selbst besorgten.

In großen hölzernen Schuppen, die zum Teil vorne offen waren, lagen die Abfälle getrennt nach den einzelnen Sorten. An einem Sonntag nachmittag brach durch Selbstentzündung in einem Schuppen Feuer aus, und auf den Feueralarm kamen von der 12 Mann starken Bereitschaft glücklich 5 Personen, die übrigen befanden sich alle auswärts. Die vorhandene kleine Spritze war machtlos und konnte nur dazu benutzt werden, die nebenliegenden Abfallpartien zu bespritzen, was aber auch keinen praktischen Wert hatte. Die für eine Feuersgefahr vorgesehenen Sandmassen waren aber bei weitem nicht ausreichend. Es blieb, wollte man dem Feuer

Einhalt tun, nichts anderes übrig, als Gartenerde von den vielen umliegenden Gärten der Arbeiter zu holen. Einige Schiebkarren waren bald aufgetrieben, auch waren eine Menge Körbe vorhanden, die sonst zum Transportieren von Abfall dienten, und so schleppten in Eile Männer, Frauen und auch größere Knaben Erde herbei, bis der brennende Abfallhaufen völlig mit Sand und Erde zugedeckt war, dann erst konnte man mit Aussicht auf Erfolg daran gehen, diesen rauchenden Haufen mit Wasser zu bearbeiten.

Für die Gartenverwüstung bzw. für den dadurch entstandenen Schaden wurden die Arbeiter selbstredend von der Fabrik entsprechend entschädigt. K.

* * *

Die verschwundene Lohntüte.

Der Empfang der Lohntüte am Freitag ist für die jugendlichen Arbeiter ein wichtiger und sehnsüchtig erwarteter Moment. Vor einigen Wochen kam einem Arbeiter auf unerklärliche Weise sein Lohnbeutel abhanden, alles Suchen und Untersuchen der Beteiligten durch den Meister konnte die verschwundene Tüte mit etwas mehr als 20 Mark Inhalt nicht zum Vorschein bringen. Dieser Tage kam sie aber plötzlich wieder zur großen Freude des Verlierers mit dem ganzen Inhalt an das Tageslicht, und die Sache war leicht geklärt. Die jungen Lohnempfänger prüften die Ausrechnung ihres Verdienstes sowie den Inhalt der Tüte auf seine Richtigkeit, als plötzlich ein starker Luftzug das Papiergeld, leere und volle Lohnbeutel vom Tisch auf den Fußboden fegte. Alle stürzten nun den Ausreißern flink nach, so daß sie beinahe zwei Leute, die einen großen Kübel mit Lösung vorübertrugen, umwarfen. Die beiden Träger mußten notgedrungen die große Kanne einen Augenblick niederstellen und setzten nach kurzem Wortwechsel ihren Gang in den Nebenraum fort. Vor einigen Tagen wurde der genannte Lösungskübel zwecks gänzlicher Entleerung umgestürzt, bei welcher Gelegenheit die verloren gegangene Tüte am äußeren Boden festgeklebt gefunden wurde. Bei dem unfreiwilligen Niederstellen des Kübels an dem kritischen Tag wurde dieser zufällig auf die herabgefallene Tüte gesetzt, die an dem beschmierten, klebrigen Boden hängen blieb.

Das seit dem Verschwinden des Lohnbeutels unter den daran Beteiligten herrschende Mißtrauen — einer hielt den anderen für den Dieb — wurde bei einem Versöhnungstrunk, dessen Kosten aus der wiedergefundenen Tüte bezahlt werden mußte, wieder beseitigt.

Scharfe Maßnahmen gegen Insolvenzen in Lettland.

Dem Rigaer Parlament ist folgender Gesetzentwurf zugegangen: Vor dem Kriege standen auf Bankerott schwere Strafen. Die betreffende Bestimmung des Handelsprozeßgesetzes anläßlich des Krieges und der Revolution aufgehoben, soll nun erneuert und mit den erforderlichen Ergänzungen versehen werden, um den soliden Handel zu schützen.

Der Finanzminister hat es für notwendig erachtet, das Gesetz über den kaufmännischen Bankerott dahin zu ergänzen, daß ein zahlungsunfähiger Schuldner vom Gerichte inhaftiert werden kann (der frühere § 410). Weiter ist als wichtige Ergänzung die Bestimmung anzusehen, daß für Zahlungsunfähigkeit von Kommandit- und vollen Handelsgesellschaften alle offenen oder vollen Gesellschafter persönlich haften, und falls eine Aktiengesellschaft oder eine Genossenschaft für zahlungsunfähig erklärt worden ist — der geschäftsführende Direktor persönlich haftet, falls jedoch ein solcher nicht vorhanden sein sollte — der Vorsitzende der Verwaltung oder eine entsprechende Amtsperson, wobei diese Personen auf eine Frist bis zu sechs Monaten inhaftiert werden können. (flp)

Unzuverlässige Firmen im Auslande.

Dem Außenhandelsverband (Berlin W 9, Köthener Straße 28/29) liegt ein neues Verzeichnis unzuverlässiger Firmen an folgenden Plätzen vor: Basel, Barranquilla (Kolumbien), Brüssel, Budapest, Cairo, Cochin (Brit. Indien), Georgetown (Demarara, Brit.-Guiana), Glasgow, Gothenburg, Habana, Karlstad (Schweden), Kopenhagen, Kowno, Las Palmas (Canar. Inseln), Lenzburg (Kanton Aargau, Schweiz), Lodz, London, Mauensee (bei Luzern, Schweiz), Messina, Myslowitz (Polen), New York, Reval, Roermond (Niederlande), Saloniki, Sansibar (Brit.-Ost-Afrika), Santiago (Chile), Sosnowice, (Polen), Stamboul (Türkei), Stockholm. Tokio, Waldenburg (Kanton Baselland, Schweiz), Warschau, Wien, Zürich. Auf Wunsch wird eingetragenen deutschen Firmen gern vertrauliche Auskunft über bestimmte Plätze erteilt. Rückporto ist beizufügen. (flp)

Neue Patente und Gebrauchsmuster

Verfahren zum Ausbessern von Kautschukwaren oder zum Verbinden von Kautschukstücken durch Kaltvulkanisieren. D. R. P. Nr. 429 060 vom 6. Februar 1924 für Firma Weldox Ltd., London (veröff. 19. Mai 1926). Gemäß der Erfindung wird eine Masse von teilweise vulkanisiertem Kautschuk im plastischen Zustande hergestellt, und diese Kautschukmasse beim Ausbessern von Kautschukwaren oder für andere Vulkanisierarbeiten benutzt, indem sie in den auszubessernden Gegenstand eingedrückt und in dieser Lage vollständig vulkanisiert wird. Der auszubessernde Gegenstand ist vorher derart behandelt worden, daß er hernach mit der plastischen, teilweise vulkanisierten Kautschukverbindung eine gleichförmige einheitliche, zusammenhängende Masse zu bilden vermag. Zur Darstellung der plastischen, teilweise vulkanisierten Kautschukmasse wird eine Flüssigkeit folgender Zusammensetzung in l benutzt: Tetrachlorkohlenstoff 13,745, Schwefelkohlenstoff 4,572, Chlorschwefel 0,866, Amylacetat 0,534. Gegebenenfalls kann eine kleine Menge Alkali, z. B. Soda, hinzugesetzt werden, um die Reste des Chlorschwefels zu zersetzen und etwa gebildete Salzsäure zu neuralisieren. Zur Behandlung der Oberfläche des auszubessernden Kautschukgegenstandes wird eine Lösung von Kautschuk in einer Mischung von Schwefelkohlenstoff und Kohlenstofftetrachlorid verwendet. Beispielsweise werden 113 g Parakautschuk mit einer Mischung aus 4,534 l Schwefelkohlenstoff und 14,667 l Kohlenstofftetrachlorid behandelt und das Gemisch von Zeit zu Zeit gründlich durchgerührt, bis völlige Lösung eingetreten ist. Die so erhaltene dickliche Lösung kann verdünnt werden durch Zusatz von weiterem Schwefelkohlenstoff und Tetrachlorkohlenstoff. Wenn die Lösung eine für bequemes Aufbringen geeignete Beschaffenheit hat, werden noch 14,2 ccm Amylacetat oder eines anderen Schnelltrockners zugesetzt. In der Praxis, z. B. beim Ausbessern eines Schnittes oder Risses in einem Luftreifen, werden zunächst die Ränder des Schnittes gründlich gereinigt und sodann die oben beschriebene schnelltrocknende Kautschuklösung aufgebracht. Ein Stück unvulkanisierten Kautschuks von erforderlicher Größe wird mit der oben beschriebenen Mischung von Tetrachlorkohlenstoff, Schwefelkohlenstoff und Chlorschwefel behandelt, bis es damit gut durchtränkt ist. Es wird dann herausgezogen und sofort einige Sekunden in der Luft hin und her geschwenkt. Dieses halbplastische Stück wird in den vorbehandelten Schnitt oder Riss eingedrückt. Nach wenigen Minuten wird es hart infolge Vollendung der Vulkanisierung und Verdampfung der flüchtigen Bestandteile der angewandten Mischung. Vollkommene Vulkanisation tritt ein bei völliger Verdampfung. Die vorliegende Erfindung ist nicht nur zum Ausbessern von Kautschukgegenständen, wie Luftreifen und Luftschläuchen, verwendbar, sondern auch für andere Zwecke, wie z. B. zum Vereinigen von Kautschukflächen, zum Zusammensetzen von Kautschukwaren usw. **Patentansprüche:** 1. Verfahren zum Ausbessern von Kautschukwaren oder zum Verbinden von Kautschukstücken durch Kaltvulkanisation unter Anwendung von Kautschuklösungen und Vulkanisiermitteln, dadurch gekennzeichnet, daß der zu vulkanisierende Gegenstand zunächst mit einer Masse, bestehend aus Kautschuk und einem gleichzeitig Kautschuk und das Vulkanisiermittel lösenden Lösungsmittel behandelt und auf dem so vorbehandelten Gegenstand eine mit dem Vulkanisier- und Kautschuklösungsmittel gesättigte, plastische, teilweise vulkanisierte Kautschukmasse aufgetragen wird, worauf der Gegenstand einem erhöhten Druck ausgesetzt wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zur Herstellung der plastischen, teilweise vulkanisierten Kautschukmasse ein unvulkanisierter Kautschuk von besonderem Absorptionsvermögen, z. B. poröser Kautschuk, benutzt wird. 3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß dem Kautschuklösungsmittel Stoffe zugesetzt werden, die, wie z. B. Amylacetat, die Verdampfung beschleunigen.

Verfahren zum Kräuseln von dünnen Gummiplatten. D. R. P. Nr. 429 275 vom 23. Juni 1923 für Firma Carl Plaat, Köln-Nippes (veröff. 21. Mai 1926). Das neue Verfahren besteht im wesentlichen darin, daß auf eine dünne Gummihautplatte ein solcher nach einer Linie über die Platte fortschreitender Schleifdruck ausgeübt wird, daß der Gummi sich längs der Drucklinie in quer zu dieser verlaufende Wellen legt. Auf diese Weise erreicht man ein Kräuseln der Gummiplatte längs der betreffenden Drucklinie. Das Werkzeug zur Ausübung des Schleifdruckes kann ganz beliebig sein. Beispielsweise kann man mit einem stumpfen Gegenstand unter entsprechendem Druck über die Platte schleifend hinwegfahren. Hierbei wird offenbar der Gummi längs der Drucklinie derart verdichtet oder gestaucht, daß quer zu dieser Linie die Wellungen entstehen. Zur Ausführung des Verfahrens führt man die Platte zwischen zwei verschieden schnellaufende Flächen, etwa zwischen zwei Walzen oder auch zwischen einer Walze und einem Schlitten, hindurch. Die entsprechend schmal ausgeführte oder mit schmalen Rillen versehene Walze übt hierbei den erwähnten Schleifdruck auf die Gummiplatte aus, so daß sich die letztere längs der Drucklinie kräuselt. Liegen bei der Bearbeitung mehrere derartige Drucklinien nebeneinander, so entsteht bei dem Verfahren eine entsprechende Liniatur in gerader Richtung oder auch beliebig gekrümmt. Jedenfalls wird die Gummihaut durch die schnellaufende Walze derart bearbeitet, daß sie sich zu beiden Seiten der Linierung in rüschenartige Falten legt und sich plisseeartig kräuselt. Beispielsweise kann man Badehauben, Schutzdecken, Schürzen, Hüte und Mützen,

Badeschuhe und dergl. nach dem beschriebenen Verfahren in solcher Weise bearbeiten, daß ihre sonst glatte Oberfläche in gefälliger Weise unterbrochen und eingeteilt wird. Falls die von der Kräuselung begleiteten Linien sich netzartig kreuzen, erscheinen die maschenartigen Abteilungen als steppdeckenartige Aufwellungen der Gummihaut und geben hierdurch der letzteren ein ganz neuartiges gefälliges Aussehen. Die durch den Schleifdruck veranlaßte Liniierung erscheint in anderer Färbung als die sonstige Oberfläche der Gummihaut. **Patentansprüche:** 1. Verfahren zum Kräuseln von dünnen Gummiplatten, dadurch gekennzeichnet, daß auf eine dünne Gummiplatte ein solcher nach einer Linie über die Platte fortschreitender Schleifdruck ausgeübt wird, daß der Gummi sich längs der Drucklinie in quer zu dieser verlaufende Wellen legt. 2. Gekräuselte Gummiplatte nach dem Verfahren von Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die von der Kräuselung begleiteten Linien sich netzartig kräuseln und hierdurch in den Netzmaschen steppdeckenartige Aufwellungen entstehen.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

5d. 1. P. 44035. E. J. Du Pont de Nemours and Co., Wilmington, Delaware, V. St. A.; Vertr.: Dr. Lucian Gottscho, Pat.-Anw., Berlin W 8. Mit einer Gummiverbindung überzogenes oder getränktes, aus Gewebe bestehendes Rohrmaterial für Grubenbewetterung. 11. April 1922.

39a. 10. M. 78275. Hermann Menchen, Planegg bei München, Emilie Menchen, München, Lindwurmstraße 21, Dagobert Menchen, Mühlenbeck bei Berlin, Oskar Menchen, Buenos-Aires, Argentin., Richard Menchen, Porto Alegre, Brasilien, und Pauline Petersen, geb. Menchen, Aalborg, Dänemark; Vertr.: Hermann Menchen, Planegg bei München. Vorrichtung zur Herstellung des Randwulstes an Tauchgummi-Hohlkörpern, insbesondere Gummisaugern. 27. Juni 1922.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 951924. Louis Saupe, Würzburg, Eichhornstraße 24. Gummiwettermantel. 15. Mai 1926. S. 61181.

25a. 952231. Heinrich Kretzschmar, Burkersdorf bei Burgstädt i. S. Kunstseidenmilanesetrikotstoff mit gummierter Oberfläche. 9. April 1926. F. 52266.

39a. 952029. Paul Eckert, Nürnberg, Schmausengartenstraße 21. Vorrichtung zum Pressen von beliebigen Körpern aus unter der Einwirkung von Druck und Wärme plastisch werdenden Massen. 16. April 1926. E. 35294.

39a. 952353. Sylbe & Pondorf Maschinenbaugesellschaft, Schmölln i. Th. Presse für Gegenstände oder Teile aus Horn, Kunsthorn und dergleichen. 6. März 1925. S. 56963.

39a. 952422. The Dunlop Rubber Co. Ltd., London; Vertr.: Pat.-Anwälte, Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., und Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn, Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Gummiball. 1. November 1924. D. 43738. Großbritannien 15. Dezember 1923.

65a. 951834. Stanislaus Wagner, Berlin, Schöneberger Ufer 17. Gummischwimmanzug. 1. Mai 1926. W. 73607.

71a. 952248. Hubert Schoen, Gelsenkirchen, Markgrafenstraße 8. Gummiabsatzhalter. 4. Mai 1926. Sch. 88299.

77f. 951835. Belinde Werke Akt.-Ges., Hamburg. Luftballon mit farbigen Schwammgummiverzierungen. 3. Mai 1926. B. 116947.

77f. 952300. Fritz Loeschigk, Hamburg, Heitmannstraße 71. Gummiblase in Form eines Sipomannes. 15. April 1926. L. 59385.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 350116. **Adonis** für Hesselberger & Herz, Fabrikation von Hosenträgern, Sockenhaltern, Strumpfhaltern, Aermelhaltern, Gummisportgürteln, mechanische Gummibandweberei, Elberfeld, auf Aermelhalter.

Nr. 350231. **„Cunard Hosenträger ein Herren-Bekenntnis“;**

Nr. 350232. **„Cunard das Wahrzeichen für Sorgfalt und Eleganz“** für Harzer Hosenträger- und Gürtelfabrik Gerhard Hohn, Goslar, auf Hosenträger, Strumpf- und Sockenhalter, Aermelhalter, Gürtel und deren Bestandteile wie Gummibänder, Leder usw.

Nr. 350295. **Gummimark** für Fabrik für Gummilösung A.-G. vormals Otto Kurth, Offenbach a. M., auf Gummilösungen und Gummiquellungen.

Nr. 350298. **Rag** für Julius Römpler A.-G., Zeulenroda, auf gewirkte, gewebte und gestrickte Verbandstoffe und Binden. Gummistrickwaren, Leibbinden, Trikots für Bandagenfabrikation, Korsetts, unelastische Gurte, Gummistrümpfe, Leibbinden, Korsetts und Bandagen für chirurgische, orthopädische und Sportzwecke, Bänder und Litzen, Gummiwirk- und -webstoffe, Stoffe für Bandagenfabrikation.

Nr. 351304. **Zipper** für The B. F. Goodrich Company, Herstellung und Vertrieb von Gummiwaren, New York, V. St. A., auf aus Gummi und Gewebe hergestellte Schuhe.

Nr. 350358. **Gonotest** für „Vulkan“ Gummiwarenfabrik Weiß & Baeßler, Akt.-Ges., Leipzig-Lindenau, auf Mittel zur Feststellung von Geschlechtskrankheiten, Gummiwaren für hygienische Zwecke.

Nr. 350377. **Carbo-Lastic** für The J. E. Harris Company, Wooster, Ohio, auf Schutzanstrichmasse aus Asbestmischungen zum Wasserdichtmachen von Dächern und dergleichen.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Berlin. Elektrica Bernstein Präparate Hans Hofmüller v. Kornatzki. Inhaber: Herr Hans Hofmüller von Kornatzki, Hausbesitzer, Ziegenhagen, Kreis Saazig. Prokura: Herr Gustav Lentz, Berlin.

Berlin. Verbandstoffabrik Carl Sack G. m. b. H. Laut Beschluß ist der Gesellschaftsvertrag bezüglich der Vertretung abgeändert. Der Geschäftsführer ist von den Beschränkungen des § 181 B. G.-B. befreit.

Berlin. Wotzilka & Simonsohn, Ingenieurbureau und Vertrieb technischer Artikel, W 57, Goebenstraße 15a. Der bisherige Gesellschafter Herr Paul Wotzilka ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Gesellschaft ist aufgelöst.

Brandenburg (Havel). Erste Deutsche Fein-Jute-Garn-Spinnerei A.-G. Dem Kaufmann Herrn Eberhard Dietrichs in Charlottenburg ist Gesamtprokura derart erteilt, daß er gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen oder einem Handlungsbevollmächtigten zur Vertretung und Zeichnung der Firma der Gesellschaft berechtigt ist.

Chemnitz. Auto-Reifen-Vertrieb Voigt & Drechsler G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst; es findet Liquidation statt. Der Geschäftsführer Herr Drechsler ist zum Liquidator bestellt.

Dortmund. M. Horst & Co., Treibriemenfabrik, Wilhelmstraße 76. Das Geschäft nebst Firma ist auf Ehefrau Sophie Bahn übergegangen.

Erfurt. Unter dem Namen „Gummiwaren-Spezial-Haus" wurde Langebrücke 57 ein neues Spezialgeschäft eröffnet.

Frankfurt a. M. Liga Gummiwerke A.-G. Die Herren Friedrich Peter und Karl Weinbruch sind nicht mehr Vorstandsmitglieder. Die Prokura der Herren Karl Heinrich Schuster und Ludwig Weidner ist erloschen.

Hamburg. Leopold Löwensberg A.-G. Die Firma der Gesellschaft lautet nunmehr: Norddeutsche Jute-Industrie Aktiengesellschaft.

Hannover. Stöcker & Kamolz, Gummiwarenfabrik, Fernroder Straße 19. Der bisherige Gesellschafter Herr Carl Kamolz ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Prokura des Herrn Fritz Siemers bleibt bestehen.

Heilbronn a. N. Heller & Fuß jetzt G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Polierscheiben.

Köln. Koch & Co., G. m. b. H., Jägerstraße 111 (früher in Herzberg a. Harz). Handel mit Gegenständen des Industriebedarfs. Geschäftsführer: Herr Fabrikant Otto Pleißner, Köln. Prokura: Herr Gustav Macke, Herzberg a. Harz.

München. Hansa Gummi- und Schuhartikel G. m. b. H. Die Firma lautet nun: Sola Patent-Verwertungs-Gesellschaft m. b. H.

Nürnberg. Th. Heisen, Gummiwarenhandlung, Kaiserstraße 26. Die Gesellschaft ist aufgelöst; das Geschäft ist in den Alleinbesitz des Gesellschafters Herrn Ludwig Oskar Breitenborn übergegangen, der es unter unveränderter Firma weiterführt.

Weinheim (Baden). Fritz Lang, Treibriemenfabrik, Birkenauer Talstraße 53. Die offene Handelsgesellschaft ist durch den Tod des Gesellschafters Herrn Otto Lang aufgelöst. Das Geschäft wird von dem bisherigen Gesellschafter Herrn Sattlermeister Fritz Lang unter unveränderter Firma weitergeführt.

Wien. „Semperit" Oesterreichisch-Amerikanische Gummiwerke A.-G. Der Verwaltungsrat der Semperit-Werke hat beschlossen, der am 30. Juni d. J. stattfindenden Generalversammlung vorzuschlagen, das Eigenvermögen der Gesellschaft mit 24 000 000 S. festzustellen, wovon auf das Aktienkapital 16 000 000 S. entfallen und den Kapitalsreserven 8 000 000 S. zugewiesen werden sollen. Es wird demnach jede der im Umlauf befindlichen 1 600 000 Stück Aktien auf ein Nominale von 10 S., auf welchen Betrag die Umstempelung erfolgen wird, lauten. Für das Geschäftsjahr 1925 soll auf das neue Aktienkapital eine 10proz. Dividende, d. i. 1 S. pro Aktie, zur Ausschüttung gelangen.

Wiesbaden. Der Orthopädiemeister und Bandagist Herr Friedrich Maxeiner eröffnete zu seinem seit 1919 bestehenden Geschäft in Anfertigung künstlicher Glieder, orthopädischer Apparate und Bandagen, ein offenes Ladengeschäft für Gummiwaren, Bandagen, Verbandstoffe, Artikel zur Krankenpflege und Hygiene, Friedrichstraße 10, nahe Wilhelmstraße.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Düsseldorf. Offene Handelsgesellschaft in Firma Schinnenburg & Alberts, Konkordiastraße 9. Gesellschafter sind die Herren Kaufleute Paul Schinnenburg und Clemens Alberts in Düsseldorf. Großhandlung und Kommission in Gummiwaren und Schuhbedarf.

Essen. Firma Carl Mandelartz „Autoreifen", Spezialhaus für Gummibereifung und Vulkanisieranstalt. Inhaber ist Herr Carl August Mandelartz, Kaufmann.

Freiberg (Sa.). Oskar Wehle, Gummiwarenhandlung. Inhaber ist der Kaufmann Herr Karl Oskar Wehle.

Leipzig. Gummimäntelfabrik Benjamin Schimmel, Brandenburger Straße 14—16a.

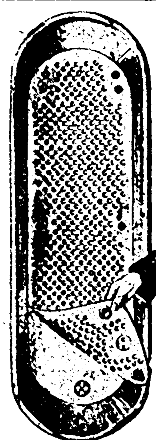
Frankfurt a. M. Gesellschaft für Wärme- und Kälte-Isolierungen m. b. H. Unter dieser Firma ist eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung eingetragen worden. Vertrieb von Isoliermaterialien für Wärme- und Kälteschutz- und bautechnische Isolierungen sowie Ausführung kompletter Isolierungsarbeiten. Stammkapital: 5000 Reichsmark. Geschäftsführer ist der Kaufmann Herr Willi Vöge.

Reichenbach (Vogtl.). Techn. Wärme- und Kälteschutz-Gesellschaft Otto Riedel & Co., Mühlgasse 24. Gesellschafter sind die Herren Montageleiter Otto Ernst Hermann Riedel und Ingenieur Erich Alfred Sack, beide in Gera. Groß- und Kleinhandel mit Materialien der Isolier- und verwandten Branchen, Ausführung von Isolierungsarbeiten.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Aschaffenburg. Unterfränkisches Spezialhaus für Kraftfahrzeuge und Fahrräder Thomas Meßner, Wermbachstraße 30. Die Firma ist geändert in Unterfränkisches Spezialhaus für Kraftfahrzeuge und Fahrräder Inh. Elisabeth Meßner.

Berlin. Die Wertheim-Automobilgesellschaft m. b. H. hat ihren Geschäftsbetrieb bedeutend vergrößert und nach der Friedrich-Ebert-Straße 14, Ecke Voßstraße, verlegt.



Berlin-Charlottenburg. Wender A.-G. für Automobilhandel, Kaiserdamm 98. Herr Franz Mixdorff ist nicht mehr Vorstand.

Bielefeld. Die Firma Wema, G. m. b. H. hat Bahnhofstraße 23 eine Reparaturwerkstätte für Kraftfahrzeuge aller Art eröffnet.

Bonn. Herr E. Panzer eröffnete Wesselstraße 1 ein Spezialgeschäft für Automobil- und Motorradzubehör.

Dortmund. Herr Walter Schwarz errichtete in der Steinstraße 30 ein Fahrrad-Spezialgeschäft, verbunden mit Reparaturwerkstätte. Filiale Hoherwall 29.

Duisburg. Die Firma Ernst Muscheid, Fahrrad- und Nähmaschinen-Geschäft, Charlottenstraße 56, die in neuen Besitz übergegangen ist, lautet jetzt: Ernst Muscheid Nachf.

Düsseldorf. Walther Gutbier, Automobile, G. m. b. H. Die Herren Max Pütz und Ernst Moll sind als Geschäftsführer abberufen. Zum Geschäftsführer ist Herr Walther Gutbier, Kaufmann in Köln, bestellt. Solange Herr Walther Gutbier Geschäftsführer ist, ist er berechtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Hechingen (Baden). J. Zimmermann, Maschinengroßhandlung. Die Firma lautet jetzt: J. Zimmermann, Maschinen und Kraftfahrzeuge.

Helmbrechts b. Hof. Adam Buchta. Der Handstickereigeschäftsinhaber Herr Johann Buchta hat 1919 dieses Handstickereigeschäft samt Firma von dem Kaufmann Herrn Adam Buchta zur Weiterführung übernommen. Johann G. Buchta. Inhaber: Herr Mechaniker Johann Georg Buchta. Geschäftszweig: Automobil- und Maschinenhandlung.

Köln. Firma Krupp Kraftfahrzeuge G. m. b. H. Herr Wilhelm Kleinebroich ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Herr Karl Eberhardt, Kaufmann, Essen, ist zum Geschäftsführer und Herr Otto Herber zum stellvertretenden Geschäftsführer bestellt. Diplomingenieur Herr Heinrich Schmitz hat Prokura.

Minden (Westf.). Karl Schwarze, Automobile. Inhaber ist der Kaufmann Herr Karl Schwarze.

Pyritz. Firma Andreas Gaedke. Jetzt auch Handel mit Kraftfahrzeugen und Reparaturen jeder Art.

Quedlinburg. Autohaus Blochmann, Hermann Blochmann. Die Prokura des Herrn Heinrich Götte ist erloschen.

Sigmaringen. Offene Handelsgesellschaft Frank & Hipp, Automobile. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Herren Kaufleute Siegfried Frank und Karl Frank, beide in Sigmaringen, und Heinrich Hipp in Gutenstein.

Stettin. Herr R. Sacharski hat Herrn Max Schindler als Teilhaber aufgenommen. Seine Sattlerei wurde durch Angliederung einer Dampfvulkanisieranstalt erweitert. Die Firma lautet jetzt: R. Sacharski & Co. Das Geschäftslokal befindet sich Gr. Lastadie 35/36.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Allenstein. Franz Derda, Fahrradhändler. Fahrradhandlung und Reparaturwerkstatt.

Berlin. A. Leunert & Co. G. m. b. H. Vertrieb von Automobil- und Motorradzubehör und Reparatur von Kraftfahrzeugen. Stammkapital: 6000 Rm. Geschäftsführer sind die Herren Kaufleute Alfred Leunert in Berlin-Neukölln, und Hans Jürgen von Broen in Berlin-Friedenau.

Dresden. „Avur", Automobilverkauf und -Reparatur G. m. b. H., Marienstraße 13.

Duisburg-Meiderich. Johannes Dirksen, Automobilmaterial und Vulkanisieranstalt, Bahnhofstraße.

Düsseldorf. Heck & Co., G. m. b. H., Gartenstraße 120a. Fabrikation und Vertrieb von Autozubehörteilen.

Hagen i. W. Firma Herres & Co., Kraftfahrzeug-Gesellschaft m. b. H., Neumarktstraße 10. Handel mit und Reparatur von Kraftfahrzeugen jeglicher Art, Handel mit Ersatz- und Zubehörteilen und Betriebsstoffen sowie Beteiligung und Uebernahme aller Geschäfte, die damit in Zusammenhang stehen. Stammkapital: 5000 Rm. Geschäftsführer Herr Kaufmann Hans Herres. Derselbe ist zur alleinigen Vertretung der Gesellschaft berechtigt. Den Herren Kaufleuten Willi Weber und Otto Zernikow ist Gesamtprokura erteilt.

Hagen i. W. Firma Hagener Auto-Haus A. Freudenberg & Co., G. m. b. H., Jägerstraße 32. Handel mit und Reparatur von Motorfahrzeugen jeglicher Art sowie Handel mit Ersatzteilen, Zubehörteilen und Betriebsstoffen. Stammkapital: 5000 Rm. Geschäftsführer: Herr Kaufmann Kurt Könneker, Hagen.

Hannover. Firma Auto-Handelsgesellschaft Bank & Schmidt, Marienstraße 43. Persönlich haftende Gesellschafter sind Ehefrau Auguste Bank und der Herr Kaufmann Hans Schmidt.

Hannover. Autoreifen-Handelsgesellschaft m. b. H., Harnischstraße 9.

Landau (Pfalz). Süddeutsche Gummivertriebsgesellschaft m. b. H. Großvertrieb von Fahrzeugbereifungen. Stammkapital: 5000 Rm. Als Geschäftsführer sind bestellt Herr Hans Mayer, Kaufmann, und Ehefrau Maria Mayer, geb. Hund.

Geschäftsaufsichten.

Berlin. Sporthaus Berg, Inhaber Gebr. Wilkens, G. m. b. H. Kottbuser Damm 31. Die Geschäftsaufsicht ist beendet.

Hirschberg (Schles.). Ueber das Vermögen des Kaufmanns Herrn Adolf Patzner, Gummi, Oele, Bedarfsartikel für Maschinenbetrieb, Wilhelmstraße 29, wird die Geschäftsaufsicht angeordnet. Als Aufsichtsperson wird Herr Stadtrat Cassel bestellt.

Konkurse.

Altenberg (Erzgeb.). Das Konkursverfahren über das Vermögen des Fabrikanten Herrn Jakob Reinshagen, Inhaber der Firma Jakob Reinshagen, Gummiwarenfabrik in Geising, wird aufgehoben.

Dresden. Karl Gareis, Inhaber einer Großhandlung der Gummi- und Verbandstoffindustrie, Holbeinplatz 4, Wohnung: Ziegelstraße 41 I. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Dr. Rudolf Fischer, Bankstraße 1. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 9. Juli 1926.

Duisburg. Ueber das Vermögen der Firma Adam Löhr, Inhaber Herr Kaufmann Adam Löhr, Knüppelmarkt 12, Handel mit Sportgeräten und Ausrüstungen, ist das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Herr Justizrat Dr. Schultz, Königstraße 46. Offener Arrest mit Anzeigepflicht an den Konkursverwalter bis zum 10. Juli 1926.

Karlsruhe (Baden). Das Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Sport-Beier, Inhaber Herr Wilhelm Blicker, Kaiserstraße, wurde aufgehoben.

Kötzschenbroda. Ueber das Vermögen des Kaufmanns Herrn Benno Erich Paul, Gradsteg 35, der bisher unter der Firma B. E. Paul & Co., Gradsteg 35, einen Handel mit Kraftfahrzeugen betrieben hat, ist das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Dr. Jurgeleit in Radebeul. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 12. Juli 1926.

München. Ueber das Vermögen des Kaufmanns Herrn Hans Hammerbächer, Inhaber einer Automobilverkaufsstelle, Wohnung: Brünhildenstraße 20/I, Geschäftsräume: Herzog-Wilhelm-Straße 32/0, ist der Konkurs eröffnet. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Dr. Josef Schnaier, München, Thierschstraße 36/0.

Kapitalumstellungen.

Fröndenberg. Atlantic Gummiwerke G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung ist das Stammkapital auf 300 000 Reichsmark erhöht worden und der Lauf des Geschäftsjahrs vom 1. Juli bis 30. Juni festgesetzt.

Nordhausen. Firma Südharzer Automobilgesellschaft m. b. H. Der Beschluß der Gesellschafterversammlung ist nichtig und deshalb ist keine Erhöhung des Stammkapitals um 80 000 M erfolgt.

Jubiläen.

Bielefeld. Auf eine 25jährige Tätigkeit bei den Dürkoppwerken konnte der Schlosser Herr Hugo Diekmann zurückblicken.

Hannover. Am 12. Juni feierte der Arbeiter Herr Hermann Gakenholz, Steinmetzstraße 20b, sein 50jähriges Arbeitsjubiläum bei den Hannoverschen Gummiwerken Excelsior.

Hannover. Herr Fritz Langenkämper, Handlungsbevollmächtigter bei der Firma Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, erhielt für 25jährige Tätigkeit bei der Firma die Ehrenurkunde der Industrie- und Handelskammer zu Hannover verliehen.

Stuttgart. Die Firma Wilh. Gallion, Tapeten- und Linoleumhandlung, konnte zum neunten Mal seit ihrem Bestehen das 25jährige Jubiläum eines Angestellten feiern. Die Geschäftsleitung, sowie die Kollegen des Jubilärs Herrn Gotthilf Käfer, erfreuten den Gefeierten mit Ansprachen und sinnigen Geschenken.

Todesfälle.

Leipzig-Gohlis. Herr Konsul Otto Nowack, Gründer und Inhaber der Firma Otto Nowack, Gummiwaren-Großhandlung, Hallische Straße 38, ist gestorben.

Stuttgart. Herr Ingenieur Wilhelm Stückle, Inhaber der Firma Württ. Isolierwerk für Kälte- und Wärmeschutz, ist gestorben.

Vom Ausland.

Bern. Sanitätsgeschäft M. Schaerer A.-G. Kollektivprokura ist erteilt an Herrn Walter Kanziger. Die Prokura des Herrn Paul Stigeler ist erloschen.

New York. Die New Yorker Bureaus der „Asbestos Corporation of America" befinden sich jetzt 90 West Street, New York City (früher 27 Thames Street).

Zürich. C. R. Schmidt Ing. & Co. Automobile. Die Prokura des Herrn Henri Hurter ist erloschen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Derendingen (bei Solothurn). Morand & Erni. Autogarage, Reparaturwerkstätte und elektrische Installationen, Gebäude Nr. 571.

Echt (Holland). Firma Turlings & Theelen, Peij 6. Autohandlung, Autogarage, Reparaturen.

Hengelo, O. (Holland). H. Leemreize, Dennenboschweg 2. Fahrradhandlung.

Lausanne. Rochat Frank, Rue de Bourg 35. Agentur in Automobilen, Garage.

Luzern. Simon Kronenberg, Vonmattstraße 28 (Hofgebäude). Automobil-Reparaturwerkstätte, Garage.

Noordbarge (bei Emmen, Holland). W. Weken, Nr. 91. Fahrradgeschäft.

Oegstgeest (Holland). Rooyakkers & Kamsteeg, Geversstraße. Automobilgeschäft.

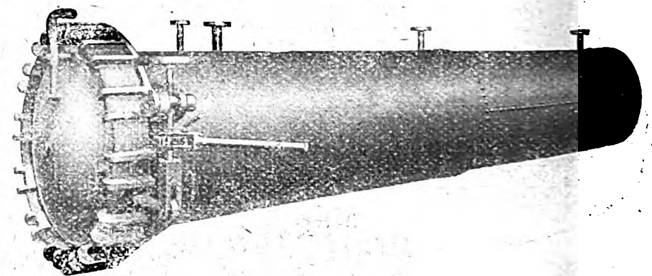
Rotterdam. Autogarage Concordia, Waterloostraat 180. Auch Automobilhandlung.

Rotterdam. A. Barink, Hillestraat 6. Fahrradgeschäft.

's-Gravenhage (Holland). N. V. Centraal Auto Bedrijf, Gev. Deynootstraat 7. Automobilhandlung.

Ausschreibungen.

25. Juli. Direction des Approvisionnements, des Fabrications et des Etablissements Centraux du Service de Santé, Ministère de la Guerre, **Paris** (Frankreich), 2, ter, Avenue de Tourville: **Linoleumteppiche, Ueberschuhe.** Es kommen von allen Artikeln größere Mengen in Frage. Die Lieferungen sollen über Reparationskonto erfolgen. Warenmuster müssen bis zum 15. Juli auf Kosten der Lieferanten eingesandt werden. Weitere Einzelheiten können auf dem Sekretariat der I und H, die Lieferungsbedingungen auch täglich von 10 bis 1 Uhr in der Handelsabteilung der französischen Botschaft, Berlin, Matthäikirchstraße 3b, in französischer Sprache eingesehen werden.



Geschäftsberichte.

Phil. Penin, Gummi-Waren-Fabrik, Actien-Gesellschaft, Leipzig-Plagwitz.

Dem Bericht des Vorstandes über das 32. Geschäftsjahr (1925) ntnehmen wir folgendes: Das Jahr 1925 war für die chirurgische Kautchukwarenindustrie ein ungünstiges. Das in der Konvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwarenfabriken lange Jahre bestehende Zusammenarbeiten der maßgebenden Firmen kam schon im I. Quartal les Berichtsjahres durch Auflösung der Konvention in Wegfall, dadurch vurde unerfreulichen Preisunterbietungen Tür und Tor geöffnet. Die esonders im letzten Drittel 1925 herrschende allgemeine wirtschaftliche Depression verschlimmerte die Lage noch mehr. Ferner waren für das Jahr 1925 erhebliche Neuorganisationen der Betriebsanlagen dringend erforderlich, um die veralteten Anlagen den modernen Ansprüchen entsprechend leistungsfähig zu gestalten. Diese Arbeiten wirkten naturgemäß hemmend auf den Produktionsgang und auf die Verdienstmöglichkeit ein. Verschärft wurden diese Nachteile durch den Bauarbeiterstreik, der die Durchführung der Reorganisation erheblich verzögerte, wodurch naturgemäß das Betriebsergebnis trotz erheblicher Umsatzsteigerung weiter außerordentlich ungünstig beeinflußt wurde. Das Jahr 1925 schließt mit einem Verlust von 178 270,71 Rm. ab. Zur Deckung dieses Verlustes wird vorgeschlagen, das Spezialreservekonto in Höhe von 27 490,60 Rm. und von dem Reservekonto 150 780,11 Rm. zu verwenden. Um künftig erfolgversprechend fabrizieren zu können, muß noch ein weiterer Teil der alten Anlage erneuert werden. Um die Reorganisation durchzuführen und zu finanzieren, und um die hohe Schuldenlast zu reduzieren, schlagen wir der Generalversammlung folgendes vor: 1. Der Kapitalerhöhungsbeschluß vom 24. Juni 1925, der bisher noch nicht durchgeführt werden konnte, wird aufgehoben. 2. Das bisherige Stammkapital in Höhe von 128 000 Rm. wird im Verhältnis 5: 1 auf nom. 225 600 Rm. zusammengelegt und zugleich um nom. 274 400 Rm. neue Stammaktien auf nom. 500 000 Rm. erhöht. 3. Es werden nom. 450 000 Rm. neue, mit einer nachzahlungspflichtigen Vorzugsdividende von 10 Prozent ausgestattete, im Liquidationsfalle mit 110 Prozent zurückzuzahlende Vorzugsaktien geschaffen, so daß das Gesamtkapital nach der Sanierung sich auf nom. 950 000 Rm. stellen wird. 4. Die zusammengelegten alten Stammaktien sowie die nom. 274 400 Rm. neuzuschaffenden Stammaktien erhalten nach den Vorzugsaktien eine Dividende von 10 Prozent. Der hiernach noch verbleibende verteilbare Reingewinn kommt beiden Aktiengattungen pro rata zu. 5. Den alten Stammaktionären werden die neuen Vorzugsaktien zum Bezuge angeboten dergestalt, daß auf je nom. 100 Rm. zusammengelegte alte Stammaktien nom. 100 Rm. neue Vorzugsaktien zu einem Kurse von zirka 104½ Prozent (einschließlich Spesen) bezogen werden können. Die Umsätze im neuen Geschäftsjahr sind unter Berücksichtigung der allgemein ungünstigen Konjunktur als zufriedenstellend zu bezeichnen. Nach Durchführung der Sanierung, der betrieblichen und inneren Reorganisation glauben wir, daß die Firma in die Lage gesetzt sein wird, der starken deutschen Konkurrenz mit Aussicht auf Erfolg entgegentreten zu können.

Bilanz am 31. Dezember 1925. Aktiva: An Grundstücke 300 000 Reichsmark, Gebäude 913 500 Rm., Maschinen und Mobilien 890 000 Rm., Fuhrpark 4700 Rm., Waren- und Materialienbestände 780 108,91 Rm., Schuldner 620 165,65 Rm., Bank 39 671,52 Rm., Postscheck 1265,33 Rm., Kasse 16 692,47 Rm., Wechsel 6325,97 Rm., Effekten 1 Rm., Verlust 1925 178 270,71 Rm., zusammen 3 750 701,56 Rm. Passiva: Per Aktienkapital 1 128 000 Rm., gesetzliche Rücklage 176 000 Rm., Sonderrücklage 27 490,60 Rm., Gläubiger 2 141 163,66 Rm., Hypothek 253 047,30 Rm., Teilschuldverschreibungen 25 000 Rm., zusammen 3 750 701,56 Rm.

Gewinn- und Verlustkonto am 31. Dezember 1925. Haben: Per Bruttoergebnis 1 056 741,53 Rm., Verlust 1925 178 270,71 Rm., zusammen 1 235 012,24 Rm. Soll: An Allgemeine Unkosten 1 067 833,03 Rm., Abschreibungen 167 179,21 Rm., zusammen 1 235 012,24 Rm.

Mittelkurse von Gummiwerten.

Mitgeteilt von **E. Calmann**, Bankgeschäft, Hamburg, gegr. 1853.
Kurse in % vom 19. Juni 1926.

Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, A.-G.		33,—
Bremer Gummiwerke Roland		B. 40,—
Brunonia-Gummi-Werke		—
Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha Compagnie		105,—
Gummiwerke Elbe		G. 70,—
Hannoversche Gummiwerke Excelsior, A.-G.		44,—
Harburger Gummiwarenfabrik Phönix		65,—
Kölnische Gummifädenfabrik		—
Leipziger Gummiwarenfabrik, A.-G.		14,—
Liga Gummiwerke		—
Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbestfabrik		—
Mitteland Gummiwerke A.-G.		32,—
Müller Gummi		54,—
Norddeutsche Gummi- und Guttaperchawarenfabrik, A.-G.		—
Peters Union		70,—
Oscar Skaller		—
Ver. Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken		60,—
August Wegelin, A.-G.		116,—
Bibundi	G. 5,—	B. 5½
Deutsche Kautschuk	110,—	120,—
Debundscha	95,—	105,—
Deutsche Togo	500,—	520,—
Deutsch Samoa	1000,—	—
Hernsheim	31,—	34,—
Kamerun Kautschuk	108,—	112,—
Meanja	70,—	75,—
Samoa Kautschuk	6,—	—
Victoria	50,—	54,—

Käufer und Verkäufer auch für alle hier nicht angegebenen Werte. Anfragen erbeten.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3277. Wer fabriziert die **Stopfbüchsenpackung „Para-Medina"?**

Nr. 3278. Wer ist Fabrikant von **Gärspunden mit Aluminiumeinlage?**

Nr. 3281. Wer ist Fabrikant der **Rappaplatte?**

Nr. 3284. Wer ist Fabrikant dreieckiger, keilförmiger **Rotgummiteile für große Percussionshämmer** nach Taylor?

Nr. 3285. Wer ist Fabrikant sogen. **Kanalspülblasen?**

Nr. 3286. Wer ist Hersteller der **Seiden - Kautschukbinde „Trados"?**

Nr. 3293. Wer ist Hersteller des **Saugerhalterringes „Knirps"?**

Nr. 3296. Wer ist Fabrikant des Dampfbadeapparates **„Universal"** für Hausgebrauch?

Nr. 3302. Wer ist Hersteller von **Gummi-Haar-Riemen** (gemischt?), wie sie vorzugsweise nach Madras exportiert werden?

Nr. 3304. Wer ist Hersteller von **„Fabreeka"-Riemen?**

Nr. 3318. Wer ist Hersteller der **„Berolina"-Treibriemennähmaschine?**

Nr. 3321. Wer fabriziert **Imitationen chirurgischer Gummiwaren** für Schaufensterzwecke aus Celluloid bzw. mit Celluloid-Ueberzug (nicht Holz)?

Nr. 3327. Wer ist Hersteller von **Zopfhaltern** aus Leder mit Druckknopf und **Gummizähnen?**

Nr. 3331. Wer fabriziert **„Peroit"?**

Nr. 3333. Wer fabriziert **Platten zum Abdecken,** hitzbeständig bis 1300°?

Nr. 3334. Wer ist Hersteller von **Heizkörpern,** für den sogenannten „Vulkanisierflicks"?

Nr. 3339. Wer ist Hersteller des **Schlauch-Konservierungsmittels „Pneumacit"?**

Nr. 3341. Wer fabriziert **Radiergummi** mit dem Aufdruck **„Lion Brand Nr. 156"?**

Nr. 3344. Wer ist Hersteller von **„Rubbolin"?**

Nr. 3346. Wer ist Fabrikant der **Patentgummileder-Marke „Uskide"** und **„Dryden"?**

Nr. 3347. Wer fabriziert **„Celastoid"?**

Nr. 3348. Wer ist Fabrikant der **Reparaturmasse „Stringo"?**

Nr. 3349. Wer liefert **Anthygronband?**

Nr. 3351. Wer baut **Apparate zum automatischen Auflegen der Blechscheiben auf die** Nagellochstifte von Absatzformen?

Nr. 3356. Wer baut **Wärmeschränke zum Anwärmen von Rohgummi und Mischungen?**

Nr. 3357. Wer ist Hersteller eines Dichtungsmittels **zum Flicken von Auto-Benzinleitungen?**

Nr. 3358. Welche Firma baut einen Apparat zum maschinellen Gummieren von Stoffoberteilen für Turnschuhe (es handelt sich um Auftragen einer dicken Gummilösung)?

Nr. 3359. Wer ist Hersteller der **„Beru"-Schlauchbinder?**

Nr. 3360. Wer ist Hersteller des flüssigen **Heftpflasters „Geosan"?**

Nr. 3361. Wer stellt **benzinfeste Itplatten** her?

Nr. 3366. Wer ist Fabrikant des Original **„Süro" Riemenverbindeapparates?**

Nr. 3367. Wer liefert Einrichtungen, Gummibahnen von etwa 0,5 mm Stärke mit siebähnlichen Lochungen zu versehen?

Nr. 3370. Wer bringt **nahtlose Gummiwaren** unter der Bezeichnung „Walhalla" in den Handel?

Nr. 3371. Wer stellt sogenannte **Gipsspritzen mit Gummimundstück** zum Vergipsen von Löchern her?

Nr. 3372. Wer baut **Gasöfen** zum Heizen von Matrizenplatten?

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **Dr. W. Kampschulte A.-G.,** Abtl. Sportgeräte, Solingen, hat eine vierfarbige Uebungstabelle für die von der Firma hergestellten Expander herausgebracht, die sehr wohl geeignet ist, diesen Artikel in weiteren Kreisen populär zu machen. Die Tabelle ist von Künstlerhand gezeichnet und gibt Anleitung über die richtige Handhabung des Expanders, sowie eine Darstellung der zweckmäßigsten Uebungen.

★ Steuerrecht und Steuerrechtspraxis ★

Steuerfiskus gegen Steuerspezialist.

sk. Schon bei der Beratung des Gesetzes über die Reichsabgabenordnung vom Jahre 1919 sind große Bedenken dagegen erhoben worden, daß die Steuerberater auch wegen Steuerhinterziehung angegriffen und gerichtlich belangt werden könnten. Die Erfahrungen, die bis heute damit gemacht worden sind, auch in dem vorliegenden Prozesse, geben den damaligen Bedenken durchaus recht. Zunächst entsteht bei solchen Verfahren für den Steuerberater die rechtliche Schwierigkeit, daß das bürgerliche Gericht über die objektive Richtigkeit der Steuerfestsetzungen zu entscheiden hat, während bei dem Verfahren gegen den Steuerpflichtigen selbst nach den gesetzlichen Vorschriften zunächst eine Entscheidung der höchsten Steuerbehörde, des Reichsfinanzhofes, nötigenfalls im Wege eines Gutachtens, erfordert werden muß. Außerdem leidet der Steuerpflichtige, wenn der Berater jeden Augenblick besorgt sein muß, wegen eines von ihm erteilten Rates einer strafrechtlichen Verantwortlichkeit zu unterliegen; er wird sich dann auf das absolut Sichere beschränken, während er sich bei dem geringsten Zweifel Zurückhaltung auferlegen wird. So ergeben denn auch die nachstehenden Verhandlungen einmal, daß das Landgericht Elberfeld über steuerrechtliche Fragen sich recht unklar ausgedrückt hat, was selbst der Reichsanwalt, der zugab, daß gegen das Urteil erhebliche Bedenken geltend zu machen seien, wiederholt hervorhob, und daß andererseits die Vorwürfe, die dem angeklagten Steuerberater gemacht wurden, auf einem Gebiete liegen, auf dem die verschiedensten Ansichten von der Rechtsprechung in Steuersachen vertreten werden. Der Steuerspezialist Dr. Otto W. war von dem genannten Landgericht zu einer Geldstrafe von 8000 M verurteilt worden, weil er durch eine am 15. Juni 1923 abgegebene Einkommensteuererklärung für die große Firma von B., Kommanditgesellschaft in B., Ueberteuerungskosten und Abschreibungen (in Frage kommt vor allem das Neubaukonto und das Debitorenkonto) in unzulässiger Höhe, angeblich um 25 000 M, hinterzogen haben sollte. Nachdem Dr. W. in sieben Punkten rechtskräftig freigesprochen worden war, blieb nur noch der Vorwurf auf ihm haften, daß ein Betrag von der minimalen Höhe von 124 Gm. an Einkommensteuer aus der Inflationszeit im Jahre 1922 und dadurch automatisch 288 M Einkommensteuer aus 1923 sowie 791 M an Rhein- und Ruhrabgabe hinterzogen seien. Der Angeklagte hat gegen das landgerichtliche Urteil Revision beim Reichsgericht eingelegt, und sich u. a. darauf gestützt, daß die gesetzlichen Bestimmungen für die Einkommensteuer 1923 erst im Juli 1923 und für die Rhein- und Ruhrabgabe erst im August 1923 erschienen seien und daher diese später beschlossenen Gesetze nicht wohl durch eine Steuererklärung vom Juni 1923 hätten übertreten werden können. Der höchste Gerichtshof erkannte zuungunsten des Finanzamtes. Senatspräsident Reichert verkündete folgendes Urteil: Die Revision wird für begründet erachtet. Im wesentlichen mußte den Ausführungen des Revisionsführers gefolgt werden. Das landgerichtliche Urteil ist in zwei Punkten, einmal hinsichtlich des Neubaukontos widerspruchsvoll und nicht ausreichend begründet; ebenso bezüglich des Debitorenkontos (andere Punkte als diese beiden kommen nicht in Frage), so daß die Aufhebung des Urteils zu erfolgen hatte. Von einer Freisprechung konnte jetzt noch keine Rede sein, da in dem Urteil genügende Unterlagen fehlten. Daher war die Sache mit den dem Urteil zugrunde liegenden Feststellungen an die Vorinstanz, und zwar an ein anderes Landgericht, das in Düsseldorf, zurückzuverweisen. (22. III. 26. A.-Z. III. D. 136/26.) (flpstr)

* * *

Wann tritt die Umsatzsteuerpflicht bei Zahlungen durch Wechsel ein?

In einer Entscheidung vom 16. April 1926 (V A 236) hat der Reichsfinanzhof zu der Frage Stellung genommen, ob bei Wechseln, die von einem Kaufmann an eine Bank weitergegeben worden sind, der dem Kaufmann gutgeschriebene Betrag mit dem Tage der Gutschrift als vereinnahmt im Sinne des § 8 Abs. 1 des Umsatzsteuergesetzes anzusehen ist. Finanzamt und Finanzgericht haben diese Frage bejaht. Im Gegensatz zu diesen Auffassungen hat der Beschwerdeführer in der Rechtsbeschwerde geltend gemacht, daß die Gutschrift der Bank nach besonderer Gepflogenheit ihm gegenüber nur eine vorläufige sei und daß die Wechsel danach nur als Sicherheit bis zur Fälligkeit hinterlegt worden seien. Demgegenüber hat der Reichsfinanzhof festgestellt, daß der Beschwerdeführer mit der Gutschrift oder Wertstellung die Verfügung über die Diskontsumme erhält. Hierin liegt nach seinem Urteil wirtschaftlich eine Vereinnahmung des Entgelts als Erfüllung der auf den Umsatz zurückgehenden Verbindlichkeit im Sinne des § 8 U. St. G. Besteht ein Regreßanspruch der Bank gegenüber dem Beschwerdeführer, weil Wechsel zum Protest gelangen, so ist dies für die Beurteilung der vorliegenden Frage belanglos, weil die Schuld aus dem Warenumsatz in Höhe der Diskontsumme mit deren Gutschrift oder Wertstellung bei der Bank getilgt und daher erloschen ist (§ 362 Abs. 1 B. G. B.). Es handelt sich nur noch um eine Verpflichtung aus dem Wechsel, die für die Vereinnahmung des Entgelts aus dem Warenumsatz ohne Bedeutung ist. (flp)

 **RECHTSFRAGEN** 

Sicherungsübereignung und mangelnde Bestimmtheit der übereigneten Gegenstände.

sk. Die Firma H. in Frankfurt a. M. hatte der Frankfurter Allg. Versicherungs-A.-G. sämtliche auf Lager und in ihrem freien Eigentum befindlichen Vorräte übereignet. Nach Eröffnung des Konkurses über das Vermögen der Firma H. wurden die Vorräte verkauft und der Erlös hinterlegt. Der Konkursverwalter verlangte klagend von der Versicherung Auszahlung eines Teilbetrages der hinterlegten Streitsumme, weil sich in den Lagern auch Mengen befunden hätten, die nicht in das Eigentum der Firma H. übergegangen seien, die Bestände also der erforderlichen Bestimmtheit ermangelten, der Vertrag daher nichtig sei. Das Landgericht verurteilte antragsgemäß, das Oberlandesgericht Frankfurt wies die Klage ab, wogegen das Reichsgericht dieses Urteil aufhob und die Sache an den Vorderrichter zurückverwies. Aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen sind folgende Richtlinien wertvoll: Maßgebend für die Frage, was den Gegenstand einer Sicherungsübereignung des nachmaligen Gemeinschuldners bildet, ist der Zeitpunkt der Konkurseröffnung. Ist ein einzelner bestimmter Gegenstand zur Sicherung übereignet worden, so ist auch zur Zeit der Konkurseröffnung dieser bestimmte Gegenstand derjenige, an dem der Gläubiger abgesonderte Befriedigung geltend machen kann. Anders wenn, wie hier, eine stets wechselnde, veränderliche Sachgesamtheit, ein Warenlager, in der Art zur Sicherung übereignet wird, daß sowohl die gegenwärtigen als auch die zukünftigen Bestände in das Eigentum des Gläubigers fallen sollen und dem Schuldner gestattet ist, fortlaufend bis zu einer gewissen Grenze Waren aus den Beständen frei zu veräußern. Dann ist die Bestimmtheit des Gegenstandes der Sicherungsübereignung, folgeweise des Absonderungsrechts, nicht notwendig auch im Zeitpunkte der Konkurseröffnung gesichert. Sodann nicht, wenn, wie gleichfalls im vorliegenden Falle, dem Warenlager Warenmengen zugeführt worden sind, an denen der Gläubiger wegen Eigentumsvorbehaltes der Verkäufer kein Eigentum erlangt hat. Es fehlt dann an der Konkretisierung der Waren, die der Sicherungsübereignung unterliegen. Nicht mehr der gesamte Bestand der Warenlager, wie der Vertrag bestimmte, ist zur Zeit der Konkurseröffnung der Beklagten zur Sicherung übereignet gewesen, sondern nur ein Teil des vorhandenen Bestandes. War dagegen die beklagte Versicherungsgesellschaft im Zeitpunkt der Einlagerung des guten Glaubens, daß die Waren in das freie Eigentum des Gemeinschuldners gelangt seien, so erwarb sie an ihnen Eigentum. Der Eigentumsvorbehalt mußte dem Sicherungseigentum der Beklagten weichen. Hätte also die Beklagte an allen nachträglichen unter Eigentumsvorbehalt gelieferten und in die betreffenden Warenlager aufgenommenen Waren gutgläubig Eigentum erworben, so würde nach wie vor der gesamte Lagerbestand den Gegenstand der Sicherungsübereignung gebildet haben und damit die Bestimmtheit desselben gewahrt geblieben sein. Zur Entscheidung der letzteren Frage muß sich der Vorderrichter nochmals mit der Sache beschäftigen. (9. III. 26. — VI. 508/25.) (flpstr)

* * *

Firmenrecht. Unzulässige Führung einer verkauften Firma.

rd. Die Witwe des Kaufmanns Carl X hatte die Firma ihres verstorbenen Ehemannes einem seiner Konkurrenten verkauft, und dieser Verkauf war auch dem Registergericht ordnungsgemäß mitgeteilt worden. In das Handelsregister war dann eingetragen worden, daß jener Konkurrent Inhaber der Firma Carl X sei. Etwa ein Jahr später wurde der Witwe der Verkauf wieder leid, und sie begann das Geschäft ihres verstorbenen Mannes von neuem, indem sie an ihrem Hause ein Firmenschild mit der Inschrift anbrachte: „Carl X Witwe" usw. Der Konkurrent strengte Klage auf Unterlassung und auf Schadenersatz an. Die Beklagte wandte ein, sie habe sich einer Gesetzesverletzung keineswegs schuldig gemacht; sie führe ja gar nicht die Firma ihres verstorbenen Ehemannes, sondern sie habe der Firma ausdrücklich das Wort „Witwe" hinzugesetzt. Indessen hat das Oberlandesgericht Karlsruhe den Anspruch des Klägers gutgeheißen, und das Reichsgericht hat dieses Urteil bestätigt. Freilich — so führte der höchste Gerichtshof aus — erfüllt die gewählte Firma wortwörtlich die im § 30 des Handelsgesetzbuches aufgestellten Erfordernisse der deutlichen Unterscheidbarkeit. Indessen muß man doch bedenken, daß ein Vertrag, durch den jemand seine Firma einem anderen übereignet, neben den schriftlich festgelegten Verpflichtungen auch noch Verpflichtungen anderer Art enthält. Dazu gehört vor allem die, dem Vertragsgegner den wirtschaftlichen Gewinn, der ihm durch den Verkauf der Firma verschafft werden sollte, nicht in einer gegen Treu und Glauben verstoßenden Weise zu schmälern. Daraus folgt, daß das Konkurrenzgeschäft nicht unter einer Firma geführt werden darf, die die Gefahr von Verwechslungen besonders nahelegt. Diese Gefahr aber besteht hier, wie der Kläger an einer Anzahl bereits vorgekommener Fälle dargetan hat. Da die Beklagte zum mindesten fahrlässig den Vertrag verletzt hat, so ist sie zum Ersatz des Schadens verpflichtet. Uebrigens hat die Beklagte noch einer anderen gesetzlichen Bestimmung nicht entsprochen. Nach § 18, Abs. 1 des Handelsgesetzbuches hatte sie nämlich in der Firma ihren Vornamen dem Familiennamen beizufügen. Das hat sie ebenfalls unterlassen. (Reichsgericht, II. 12 525.) (flpstr)



Aus der Praxis des Arbeitsrechts



Der Arbeitsfrieden auf Grund des Tarifvertrages.

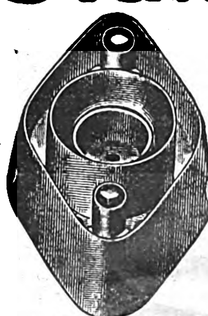
—dt. Das Reichsgericht hat in einer Entscheidung vom 30. März 1926 sehr beachtenswerte Ausführungen über die stillschweigenden Voraussetzungen des Tarifvertrages gemacht und die Pflicht zur Aufrechterhaltung des Arbeitsfriedens von dem Recht zur Anwendung wirtschaftlicher Kampfmittel folgendermaßen abgegrenzt: „Auch ohne eine ausdrückliche Bestimmung, durch welche die Parteien sich zur Einhaltung des Arbeitsfriedens verpflichtet haben, muß die gegenseitige Uebernahme der Friedenspflicht als von den Tarifvertragsparteien gewollt und stillschweigend vereinbart angesehen werden. Die Friedenspflicht ist mit dem Wesen eines Tarifvertrages so eng verbunden, daß ohne sie die Erreichung der rechts- und wirtschaftspolitischen Ziele, die mit seinem Abschlusse verfolgt werden, in hohem Grade gefährdet sein würde. Ein Tarifvertrag soll nicht nur Arbeitsnormen schaffen, sondern auch die Möglichkeit ihrer Durchführung gewährleisten. Er soll die an seinem Abschluß beteiligten Verbände und die in ihnen organisierten Arbeitgeber und Arbeitnehmer dagegen sichern, daß während seiner Dauer die in ihm geregelten Arbeitsbedingungen zum Gegenstand eines Wirtschaftskampfes gemacht werden. Diese Sicherung würde aber nur eine sehr geringe und unvollkommene sein, wenn bei einem Verstoße gegen die Friedenspflicht der schuldige Vertragsteil nur dem Vertragsgegner und nicht auch dessen geschädigten Einzelmitgliedern ersatzpflichtig wäre. Eine solche Rechtslage würde der Förderung des Wirtschaftsfriedens nicht nur nicht dienlich, sondern geradezu abträglich sein, da durch wirtschaftliche Kampfmaßnahmen in der Hauptsache die einzelnen Arbeitgeber und Arbeitnehmer, nicht aber die Verbände, denen sie angehören, benachteiligt zu werden pflegen. Deshalb enthält die Friedensklausel, mag sie ausdrücklich oder stillschweigend vereinbart sein, regelmäßig zugleich einen Vertrag zugunsten der Verbandsmitglieder, der für sie im Sinne des § 328 Abs. 1 BGB. unmittelbar Rechte mit der Folge von Schadensersatzansprüchen im Fall ihrer Verletzung begründet. Die Friedenspflicht der Tarifvertragsparteien ist, wenn sie nicht im Einzelfall durch ausdrückliche Abreden zu einer absoluten gestaltet wird, regelmäßig nur eine relative. Es soll nur der Vertragsinhalt selbst geschützt und der Versuch, eine vorzeitige Aenderung der im Tarifvertrag vereinbarten Arbeitsnormen durch Anwendung wirtschaftlicher Kampfmittel zu erzwingen, verhindert werden. Dagegen ist es den Verbänden regelmäßig nicht verwehrt, sich ihrer zu bedienen, um während des Bestehens eines Tarifvertrages tariflich nicht geregelte Streitpunkte einer solchen Regelung entgegen zu führen. Daß die Verbände auch für derartige Fälle von vornherein auf jeden Wirtschaftskampf verzichtet und sich des Rechts begeben haben, im Interesse ihrer Mitglieder notfalls auch zu wirtschaftlichen Druckmitteln zu greifen, ist nicht zu vermuten. Ein solcher Verzicht würde einer unzweideutigen Willenserklärung bedürfen. (RG. III. 214/25.) (flpstr)

* * *

„Probeweise" und „vorübergehende" Beschäftigung eines Lehrlings.

rd. Nach dem für eine Stadtgemeinde erlassenen Ortsstatut für die gewerbliche Fortbildungsschule sind die Gewerbeunternehmer verpflichtet, jeden von ihnen beschäftigten, im fortbildungsschulpflichtigen Alter stehenden gewerblichen Arbeiter spätestens am sechsten Tage nach der Annahme zum Eintritt in die Fortbildungsschule anzumelden. Ein Gewerbetreibender hatte am 1. April in seinem Betriebe einen Lehrling angestellt, der vorerst einen Monat lang probeweise tätig sein sollte. Erst am 27. April war die Anmeldung des Lehrlings für die Fortbildungsschule erfolgt, und infolgedessen hatte der Lehrherr eine polizeiliche Strafverfügung erhalten, da die Anmeldung drei Wochen zu spät erfolgt sei. — Der von der polizeilichen Maßnahme Betroffene trug auf richterliche Entscheidung an und war in der ersten Instanz freigesprochen worden, da das Gericht der Meinung war, im vorliegenden Falle habe es sich um kein festes Vertragsverhältnis gehandelt, sondern nur um eine „vorübergehende Beschäftigung", die nach dem erwähnten Ortsstatut zum Besuche der Fortbildungsschule nicht verpflichtete. Die Staatsanwaltschaft legte Revision gegen dieses Urteil ein, und das Kammergericht erkannte dahin, daß der Lehrherr sich strafbar gemacht habe. Maßgebend für die Fortbildungsschulpflicht sei die Tatsache, daß der Betreffende in einem die Schulpflicht begründenden Betriebe als Arbeiter beschäftigt wird. Unerheblich ist, ob diese Beschäftigung nur probeweise erfolgt; denn die probeweise Beschäftigung ist keineswegs dasselbe wie die vorübergehende Beschäftigung im Sinne des Ortsstatuts. Im Gegenteil wird nach dem Willen der Vertragsteile im allgemeinen gerade die probeweise Beschäftigung den Beginn einer dauernden bilden. Daß die Vertragsteile jederzeit in der Lage sind, den Vertrag ohne Einhaltung einer Kündigungsfrist zu lösen, ändert an der Natur dieses Rechtsverhältnisses nichts. Ebensowenig vermag der Einwand des Angeklagten durchzudringen, es sei von der Innung stets so gehalten, daß zunächst ein Probemonat mit den Lehrlingen vereinbart wird, und daß die Anmeldung erst nach Ablauf des Monats erfolgt. Eine derartige Uebung würde eben gegen die erwähnte Bestimmung des Ortsstatuts verstoßen und strafbar sein. (Kammerger., I. S. 958. 25.) (flpstr)







Zoll- und Verkehrswesen



Zoll- und Tarifänderungen in Portugal. Mit Wirkung vom 1. Juni 1926 hat die portugiesische Regierung den Einfuhrzolltarif verschiedentlich abgeändert. Unter anderem wurden folgende neue Tarif-Nrn. geschaffen (in Klammern der Maximaltarif):

Tarif-Nr.	Waren	Minimaltarif in Eskudos je kg
640 A	Kautschuk und dergl. in Blättern	0,10 (0,20)
641 A	Schläuche, nur aus Kautschuk	0,20 (0,40)
774 A	Schuhwerk aus Kautschuk . . . . . . je Paar	0,20 (0,40)
571 A	Isolationsgegenstände für den elektrotechnischen Gebrauch, ohne Verbindung mit Metallen	0,30 (0,60)
548 A	Treibriemen aus Leder für Maschinen	0,35 (0,70)

Ferner wurden Wortlaut oder Zollsätze, bzw. beide, folgender Tarif-Nummern geändert:

641	Schläuche aus Kautschuk, durch Fäden aller Art, Gewebe oder Posamentierarbeiten verstärkt . . je kg	0,10 (0,20)
642	Kautschuk und dergleichen, verarbeitet, nicht besonders aufgeführt	0,50 (1,50)
774	Schuhwerk, nicht besonders aufgeführt, mit Sohlen aus Leder oder aus Leder mit Sohlen aus Kautschuk, je Paar	0,80 (2,40)
549	Treibriemen, nicht bes. aufgeführt . . . . . je kg	0,10 (0,20)

Zur Ausfuhr deutscher Waren nach England. Es mehren sich die Fälle, in denen deutsche Fabrikanten bei der Ausfuhr nach England dadurch schwer geschädigt werden, daß die englischen Firmen (häufig aus nichtigen Gründen) die Annahme der Waren bei der Ankunft verweigern, mit der Absicht, diese billig zu erwerben, wenn sie vom Zollamt versteigert werden, oft noch bevor der deutsche Lieferant überhaupt hiervon Kenntnis erhält. Außerdem hat der Exporteur in diesen Fällen noch die Lagerspesen zu tragen, so daß ihm oft recht erhebliche Verluste erwachsen. Um sich hiervor künftig zu schützen, werden die exportierenden deutschen Fabrikanten gut tun, ihrer englischen Speditionsfirma Anweisung zu erteilen, sich im Falle der Nichtabnahme der Waren unverzüglich an das zuständige deutsche Konsulat zu wenden zwecks Einleitung der erforderlichen Maßnahmen. Vor allen Dingen weisen die Konsulate für einen anderweitigen Verkauf der deutschen Waren geeignete Agenturfirmen nach und bewahren den deutschen Fabrikanten vor der Zwangsversteigerung durch das Zollamt. Auch billigere Einlagerungsgelegenheiten usw. weist das Konsulat nach. Es sei hier auch nochmals an die recht schwierigen Zoll- und Einfuhrvorschriften erinnert, deren genaue Beachtung die exportierenden Fabrikanten auch vor Enttäuschungen und Verlusten bewahren kann. Dr. Kz.

rg: **Erleichterungen für deutsche Handelsreisende in Schweden** wurden durch den deutsch-schwedischen Handelsvertrag eingeräumt. Der Handelspaß zu 100 bzw. 50 Kr. erhält eine Gültigkeit von 6 bzw. 3 Wochen gegen bisher von 30 bzw. 15 Tagen. Ferner kann jetzt für 300 Kr. ein Handelspaß mit einjähriger Gültigkeit gelöst werden. Die Frist, innerhalb der der Handelsreisende seine Muster unter Zollfreiheit wieder ausführen darf, wurde gegenseitig auf 12 Monate festgesetzt. (flpstr)

Konsulatsgebühren in Nicaragua. Von den für die Beglaubigung von Konsulatsfakturen durch Konsuln von Nicaragua anzusetzenden Gebühren werden 30 Prozent durch die Konsulate sofort erhoben; der Rest am Bestimmungsort der Ware. Für Postpaketsendungen sind keine Konsulatsfakturen erforderlich, gleichgültig oder der Wert der Ware 50 Dollar übersteigt oder nicht; Konsulatsgebühren kommen deshalb nicht in Betracht. Handelt es sich jedoch um Waren, die nach dem Werte zollpflichtig sind, so ist die Beifügung einer Konsulatsfaktur zur Verhütung einer zu hohen Einschätzung des Wertes der Ware zu empfehlen.

Beschränkung des Postpaketverkehrs mit Rußland. Vom 1. Juli ab werden Pakete, die über 5 bis 10 kg wiegen, von der U. d. S. S. R. nicht mehr zur Postbeförderung zugelassen. (flpstr)

Aufhebung der Einfuhrverbote in Bulgarien. Mit Wirksamkeit vom 13. Mai 1925 wurden sämtliche Einfuhrverbote aufgehoben, so daß alle bisher verbotenen Waren ohne Bewilligung eingeführt werden können.

Heitere Ecke.

Glück im Unglück oder Kapitalisierung eines Diebstahls.

Die Amerikaner sind oft tüchtige Leute und verstehen auch ihr Unglück geschäftlich auszunutzen, das zeigt z. B. folgendes Inserat aus einer Zeitung einer amerikanischen Großstadt:

„100 $ für die Festhaltung und Ueberführung der Diebe und die Wiederbringung unserer Reifen oder die Hälfte des Betrages für eines von beiden. Wahrscheinlich werden die Diebe schwierig zu fangen sein, da sie Leute von außerordentlich gutem Urteil sind, indem sie nur den Reifenladen der Stadt heraussuchten, in dem der hochqualifizierte C . . . Reifen zu erhalten ist.

Folgt dem Urteil der Diebe und verlangt den guten C . . . Reifen!"

Hochland Motor Co.

Das Inserat hatte guten Erfolg. Nicht nur, daß zehn Tage nach seinem Erscheinen die Diebe gefaßt wurden, sondern die Gesellschaft erhielt durch ihre originelle Reklame weitgehende Popularität.

Nr. 20. Berlin, den 25 Juni 1926 XXVI. (XXXX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Ziehen von Celluloid-Gegenständen.

Von **A. Jaeckel**, Berlin-Waidmannslust.

Es ist eigentümlich, daß selbst in einer so verhältnismäßig jungen Industrie, wie der Celluloidwarenbranche, neue Fabrikationsmethoden, selbst wenn sie gegen die früheren eine Verbesserung bedeuten, sich nur schwer und nur langsam Bahn brechen und einführen lassen. Gewiß kann man es den älteren Fabriken nicht verdenken, wenn sie ihre alten Fabrikationsweisen nicht sofort umstellen wollen und Artikel, für die sie die Formen und Einrichtungen haben, weiter in der alten Weise herstellen. Aber bei neuen Artikeln sollten es selbst diese sich angelegen sein lassen, die neuen Einrichtungen zu versuchen.

Als Anfang der 90er Jahre die Celluloidwarenfabrikation, die bis dahin nur von wenigen Fabriken betrieben wurde, mehr in Aufnahme kam, wenn es zuerst auch nur wenige neue Fabriken waren, die entstanden und sich mit der Weiterfabrikation des Materials beschäftigten, war für diese die Form des U n t e r w a s s e r p r e s s e n s die gegebene.

Wenn auch die verschiedenen Verarbeitungsmethoden sich nur langsam durch die Erfahrung entwickeln konnten, obgleich viele durch die Gummifabrikation vorgezeichnet und erprobt waren, so kannte man doch genügend die Fähigkeit des Celluloid, sich in heißem Wasser zu erweichen und durch Abkühlen den ihm so gegebenen Zustand zu bewahren. Dadurch war es möglich, das Material in alle möglichen Formen zu bringen und viele neue Artikel aufzunehmen. Andere Versuche wurden aber kaum angestellt, da man wegen der leichten Entzündbarkeit des Materials die Erwärmung der Formen durch Gas, vorerst nur in sehr wenigen Fabriken, anwendete und anwenden wollte. Die Elektrizitätsbranche war aber damals ebenfalls noch so wenig vorgeschritten, daß sie in der Celluloidwarenbranche für die Erwärmung von Formen nicht in Betracht gezogen werden konnte. Seitdem aber hat auch diese Branche derartige Fortschritte gemacht und soweit angehende Anwendungsmöglichkeiten geschaffen, daß es unbedingt nötig ist, sich auch damit in der Celluloidwarenfabrikation mehr zu beschäftigen und diese sich zunutze zu machen.

Leider gibt es aber in der Celluloidwarenbranche auch heute noch sehr viele Fabriken, die den alten Zopf nicht abschneiden wollen und ihre Pressen, Biegekessel usw. mit Gas heizen, obgleich sie wissen, welcher Nachteil und welche Feuersgefahr durch Entzünden des Materials an der offenen Flamme dadurch gegeben ist, wenn auch durch die „Verordnung für Celluloid- und Celluloidwarenbetriebe" die Gasflamme so gesichert werden muß, daß das Material damit nicht in Berührung kommen kann. Gewiß mag die Umstellung Kosten verursachen, aber diese werden durch die größere Sicherheit gegen Feuersgefahr und gegen die großen Verluste, die bei einem Brande entstehen, sowie durch die bessere Regulierbarkeit der Erwärmung durch die Elektrizität reichlich aufgewogen.

Das Ziehen des Celluloids erfolgt nur bei wenigen flachen Artikeln auf trockenem Wege, in allen übrigen Fällen, wie bei Dosen, Kästen usw., die tiefer zu ziehen sind, unter Wasser.



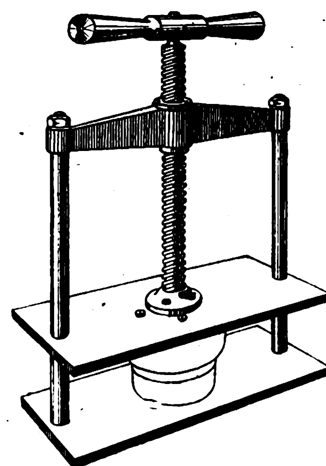


Abb. 1. Form zum Unterwasserpressen. Abb. 2. Unterwasserpresse.
(B. Georgi, Offenbach a. M.)

Die in entsprechender Größe ausgeschlagenen Celluloidplatten, rund, oval oder eckig, kommen beim Unterwasserpressen in die gleichfalls kalte Form (Abb. 1) und mit dieser in die Unterwasserpresse (Abb. 2). Die Presse wird zuerst nur soweit geschlossen, als es nötig ist, die Form zusammenzuhalten. Alsdann wird die Presse mit der Form in heißes Wasser gestellt und bleibt hier kurze Zeit stehen, bis das Material etwas erweicht ist. Nun wird die Presse etwas weiter angezogen und damit der Oberstempel (Patrize) der Form in das Unterteil (Matrize) gedrängt und dadurch das Material in diese hineingezogen. Nachdem das Material noch etwa 1 bis

2 Minuten weiter gekocht hat, wird die Presse weiter zugedreht und die Form geschlossen. Damit ist die Pressung fertig. Die Presse mit der Form bleibt noch einen Augenblick in heißem Wasser unter Druck stehen und wird nun in kaltes Wasser gebracht, damit die Form abkühlen kann. Die Form wird dann herausgenommen, geöffnet, das Arbeitsstück herausgenommen und in kaltem Wasser noch weiter nachgekühlt, während Presse und Form zu neuem Gebrauch fertig gemacht werden. Bei tieferen Gegenständen wird der Boden der Form lose eingesetzt, so daß er durch Druck von

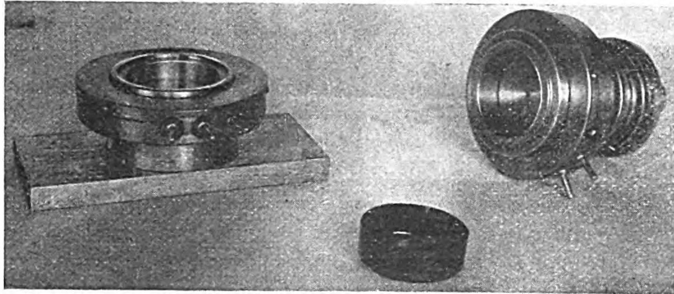


Abb. 3. Elektrische Ziehform. (Paul Eisenbach, Berlin.)

unten emporgestoßen werden kann, wodurch der fertige Artikel gehoben wird, so daß das Arbeitsstück leicht herausgehoben werden kann.

Da beim Unterwasserpressen immerhin einige Zeit nötig ist, um ein Arbeitsstück fertig zu ziehen, so ist es, um die Fabrikation rationell zu betreiben, erforderlich, daß der Arbeiter mit mindestens vier Pressen und Formen zugleich arbeiten kann. Beim Ziehen unter Wasser kommt aber weiter in Betracht, daß der Arbeiter unbedingt im Gefühl haben muß, wann das Material soweit erweicht ist, daß er die Form schließen kann, da anderenfalls leicht Fehlpressungen entstehen.

Dieses Verfahren des Ziehens des Celluloids unter Wasser, das sich, wie oben erwähnt, im Anfang der Celluloidwarenfabrikation herausgebildet hat, hat sich, das muß zugegeben werden, durchaus bewährt. Es hat allerdings den Nachteil, daß hierbei nur unpoliertes Material verwendet werden kann, da poliertes im heißen Wasser die Politur verliert und die Schneideriefen des Polierten sichtbar werde
Die Gegenstände müssen deshalb stets nachgeschliffen und polie
werden.

In den 30 Jahren, die nun das Verfahren des Unterwasse
pressens in der Branche eingeführt ist, hat auch die Elektrotechn
derartige Fortschritte gemacht, daß sich die Branche diese mel
zu nutzen machen sollte. Bisher haben nur wenige neue Fabrike
dies getan und statt des Unterwasserpressens, also des Erwärmen
der Formen und des Materials in heißem Wasser, das Ziehen au

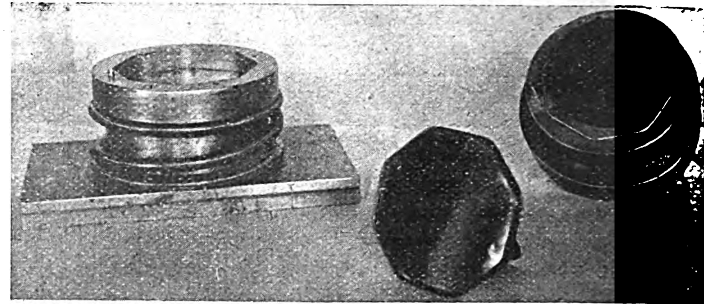


Abb. 4. Elektrische Bördelform. (Paul Eisenbach, Berlin.)

trockenem Wege und das Erwärmen der Formen durch elektrisch
Heizringe versucht und eingeführt. Man kann sagen, daß diese
Verfahren, gegenüber dem Ziehen unter Wasser, bedeutende Vor
teile besitzt.

Die Form wird in einer gewöhnlichen Spindelpress
befestigt, und zwar der Oberstempel im Spindelkopf, der Unter
stempel mittels Klammer auf der Unterplatte der Presse. Je nach
dem es nötig ist, kann nun die Erwärmung der beiden Formen
teile (Abb. 3 und 4) einzeln oder zusammen durch Heizringe ode
Heizpatronen (Abb. 5 und 6) erfolgen. Sowohl Heizringe wie Heiz
patronen sind mit Steckvorrichtung versehen, so daß sie leich
an jeder elektrischen Leitung angeschlossen werden können. Da
durch, daß diese Heizringe derart eingerichtet sind, daß die Er
hitzung ganz nach Belieben in vier verschiedenen Abstufungen
stark, mittel I, mittel II und schwach vorgenommen werden kann
ist es möglich, eine rationelle Heizwirkung zu erzielen. Nachdem
der Ring einmal genügend erwärmt ist, wird er auf einen ent-

sprechend niedrigeren Grad eingestellt, so wird es z. B. vielfach genügen, von stark auf schwach zurückzugehen, wodurch der Stromverbrauch auf ein Minimum reduziert wird. Will man Heizpatronen verwenden, müssen natürlich die Formen entsprechend Löcher aufweisen.

Ist nun die Form in der Presse befestigt und richtig eingestellt, daß also die Patrone genau in die Matrize beim Arbeiten hineingleitet, so wird diese durch den Heizring zuerst durch Stellung auf „stark" genügend erwärmt. Darnach stellt man den Strom entsprechend niedriger, so daß die Form stets gleichmäßig heiß bleibt.

Die in entsprechender Größe ausgestanzten Platten des Celluloidmaterials werden in die Form gelegt, durch die erhitzte Form angewärmt und durch langsames Zudrücken der Form wird der Gegenstand fertig gestellt. Ist die Form vollständig geschlossen, wird die fertige Pressung sofort herausgenommen und braucht nur in den allerwenigsten Fällen, höchstens bei ganz tiefen Gegenständen, in kaltem Wasser nachgekühlt zu werden. Weil die Erwärmung des Materials nur soweit erfolgt, als es nötig ist, um es in die Form zu treiben, ist eben das Nachkühlen nicht nötig, da ein Zurückgehen auf die ursprüngliche Form dabei nicht erfolgt. Da das Ziehen auf trockenem Wege erfolgt, kann hierbei entgegen dem Ziehen unter Wasser poliertes Material verwendet werden; es entfallen hierbei also die beiden Arbeitsgänge des Schleifens und Polierens, was natürlich bei der Kalkulation sehr vorteilhaft in Betracht kommt. Außerdem kann der Arbeiter hierbei stets nur mit einer Form und Presse arbeiten. Auch der Wasserverbrauch, der beim Unterwasserziehen immerhin eine Rolle spielt, ganz abgesehen von der Sauberkeit des neuen Verfahrens, ist in Betracht zu ziehen.

Abb. 5. Heizringe. Abb. 6. Heizpatrone.
(Meissner & Lange, Krebs b. Pirna.)

Die weitere Arbeit ist dann, wie beim Unterwasserziehen, das Abstechen des Preßrandes, der jedoch auch durch Abschlagen in entsprechenden Formen (Abb. 7) erfolgen kann.

Auf diese Weise lassen sich sehr leicht alle Arten Dosen, Kästen usw. herstellen. ebenso ist das Bördeln von Spiegeln und dergleichen in solchen Formen sehr einfach.

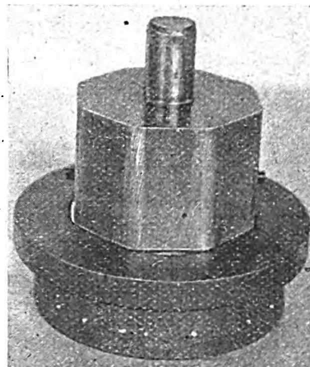


Abb. 7. Abschlagform.
(Paul Eisenbach, Berlin.)

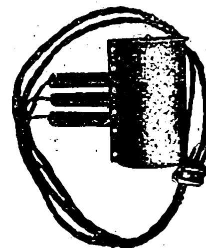


Abb. 8. Heizmanschette.
(Meissner & Lange, Krebs b. Pirna.)

Selbst das Ziehen tieferer Gegenstände läßt sich in solchen elektrisch erwärmten Formen sehr gut ausführen. Nur verwendet man hier besser Heizmanschetten (Abb. 8). Der Arbeitsgang ist natürlich genau derselbe, wie oben beschrieben.

Da diese neuere Art des Ziehens ein viel saubereres, rationelleres Arbeiten gestattet, ist die Anwendung allen Fabriken anzuraten. Sie werden dann von selbst dahin kommen, nach und nach die ältere Fabrikation nur auf wenige Fälle zu beschränken.

Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Fragekasten.

Perforieren von Celluloidplatten.

Anfrage: Ich beabsichtige, in Spanien Celluloidwaren zu fabrizieren. Nun erhebt Spanien für das sogenannte perforierte Celluloid (mit Löchern wie ein Sieb) denselben Zoll wie für neue Waren aus Celluloid. Können Sie mir sagen, wie das perforierte Material in den Fabriken hergestellt wird bzw. mit welchem Verfahren die Löcher angebracht werden und ob es nach Ihrer Meinung möglich ist, die Löcher nachträglich in Spanien zu machen?

Antwort: Das Perforieren der Celluloidplatten wird an den fertigen Platten vorgenommen. Wenn in dem betreffenden Lande das perforierte Celluloid demselben Zollsatz für Waren unterliegt, so ist es ratsam, einfach volle Platten zu beziehen und mit entsprechender Perforiermaschine das Perforieren selber vorzunehmen, was ja an und für sich sehr einfach ist. A. J.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Erlangen. Förster, Hofmann & Fürst, Horn- und Galalithwarenfabrikation, Luitpoldstraße 74. Die offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst worden. Inhaber: Herr Fritz Förster. Herrn Hermann Hofmann ist Einzelprokura erteilt.

Hannover. „Phönix" Celluloidwaren-Fabrik G. m. b. H. Die Gesamtprokura des Herrn Eduard Wellhausen ist erloschen.

Lauterbach b. Oberndorf (Neckar). Kammfabrik Moosmann & Cie. Die offene Handelsgesellschaft hat sich aufgelöst; das Geschäft wird unter unveränderter Firma von dem bisherigen Gesellschafter Herrn Oskar Haas fortgeführt. Neu die Firma Kammfabrik Moosmann & Cie., Sitz in Lauterbach. Inhaber: Herr Oskar Haas, Fabrikant.

Leipzig-Leutzsch. Wagner & Mehnert, Fabrik chemischer Produkte, G. m. b. H., Kurzestraße 4. Herr Otto Fritz Mehnert ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Prokura ist erteilt an Herrn Friedrich Links. Die Firma lautet künftig: Wagner & Mehnert, Fabrik chemischer Produkte und Celluloidwaren, G. m. b. H.

Nürnberg. Jean Putzin & Sohn, Schildkröt- und Hornwarenfabrik, Lenaustraße 6. Die Gesellschaft ist in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt. Persönlich haftende Gesellschafter sind die seitherigen Gesellschafter Herren Hans und Otto Putzin.

Nürnberg. Bayerische Celluloidwarenfabrik vorm. Albert Wacker A.-G. Die Generalversammlung verteilt aus 90 195 M Reingewinn eine Dividende von 5 Prozent auf die Stammaktien und von 6 Prozent auf die Vorzugsaktien.

Weinheim (Baden). Friedr. Fuchs & Co., Kammfabrik. Die Niederlassung ist nach Bensheim verlegt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Hofgeismar. Buto-Werke, G. m. b. H. Herstellung von Knöpfen aus einer Kunstmasse sowie aller Artikel, die sich zweckmäßig aus dieser Kunstmasse herstellen lassen sowie der Vertrieb der Fertigfabrikate, die Patentierung von zweckmäßigen neuen Kunstmassen oder Verfahren, der Verkauf dieser Patente, die auf obige Fabrikate Bezug haben, überhaupt jegliche geschäftliche Verwertung derselben. Stammkapital: 6000 Rm. Geschäftsführer sind die Herren Dr. Karl Wilharm in Hofgeismar, Dr. phil. Karl Grandefeld und Architekt Paul Anft, beide in Cassel.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

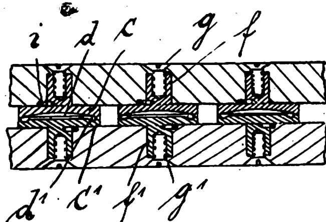
Handbuch für den Außenhandel. Herausgegeben von Generalkonsul Dr. Wilhelm Müller, Berlin, und Dr. Walther Becker, Leipzig; für den handels- und zollpolitischen Teil: Hofrat Max Findeklee, Berlin. 1. Ausgabe 1926. J. J. Arnd, Verlag der Ueberseepost, Leipzig. Preis gebunden 9 Rm.

Das Buch kann als eine hochbedeutsame Neuerscheinung für die kaufmännische Praxis begrüßt werden. Der fast 800 Seiten starke Band enthält für jedes Land der Erde einen knappen, aber inhaltsreichen Abriß der für den Geschäftsverkehr wichtigsten Erfahrungen und Tatsachen, so z. B. wie geschäftliche Beziehungen anzuknüpfen sind, wie und wo man Kreditauskünfte über Firmen erhält, welche Zahlungsbedingungen üblich sind, was bei der Ausführung von Aufträgen, bei der Versendung der Waren, beim Briefverkehr, bei der Reklame usw. zu berücksichtigen ist. Ferner: welche Zoll- und Devisenvorschriften in den einzelnen Ländern bestehen, welche Bestimmungen für Einreise und Niederlassung sowie für Geschäftsreisende gelten, wie man Forderungen einzieht und einklagt. In diesem Zusammenhang sind gerade heute auch die Angaben über die Rechtsverhältnisse der einzelnen Länder, die Gerichts- und Anwaltskosten, die konkurs- und wechselrechtlichen Verhältnisse und die Vollstreckung deutscher Urteile wichtig. Zur Bearbeitung ist weitgehend amtliches Material benutzt worden. Sehr bereichert wird der Inhalt des Buches durch die für jedes Land ausgegebenen Adressen zuverlässiger Banken und Inkassobureaus, Rechts- und Patentanwälte, wirtschaftlicher Organisationen, guter Handelsadreßbücher usw. Wir können das neue Handbuch ohne Uebertreibung ein Standardwerk auf dem Gebiete der kaufmännischen Literatur nennen. Es bietet jedem, der mit dem Ausland geschäftlich zu tun hat, Fabrikanten und Exporteuren, Importeuren, Spediteuren usw. eine Fülle praktischer Erfahrungen. Seine Benutzung wird zahlreiche Rückfragen im Ausland, vor allem aber auch Verluste ersparen. Namentlich im Interesse des Exports ist diesem wertvollen und dabei billigen Buch weiteste Verbreitung zu wünschen. (lp)

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zur Herstellung mattierter Filme. D. R. P. Nr. 428 057 vom 18. Februar 1925 für Glanzfilm-Aktiengesellschaft, Köpenick, und Dr. Karl Lüdecke, Berlin-Dahlem (veröff. 23. April 1926). Das Herstellen von Filmen mit mattierter Oberfläche wurde von der einschlägigen Industrie bereits seit längerer Zeit versucht, um durch die Mattierung oberflächliche Kratzer, die bei dem häufigen Ablaufen der Filme unvermeidlich auftreten, weniger deutlich in Erscheinung treten zu lassen. So hat man z. B. den fertigen Film zu diesem Zwecke mit einer dünnen Mattlackschicht überzogen. Es wurde festgestellt, daß bei der kontinuierlichen Filmherstellung auf Gießtrommeln oder Gießbändern die Plastizität des abrollenden Filmbandes durch Beschränkung des Trockenvorganges gleichmäßig geregelt und die gewünschte Mattierung mit Hilfe von Prägewalzen entweder sofort anschließend oder auf einem besonderen getrennten Walzenstuhl aufgedrückt werden kann. Die Größe der Druckmaschinen hängt natürlicherweise von der Feinheit der verlangten Mattierung ab. Man hat es in der Hand, durch Einsetzen verschieden stark mattierter Walzen eine Mattierung beliebiger Stärke zu erreichen. Die Tiefe der Mattierung hängt auch von der Plastizität, d. h. der mehr oder weniger starken Trocknung des Filmbandes, ab. Ein stärker getrocknetes Filmband, was naturgemäß eine weniger weiche Plastizität hat, wird eine Mattierung ergeben, die weniger tief ist, und umgekehrt. Die Mattierung kann ein- oder beidseitig erfolgen. Der Film kann daraufhin noch einer Nachtrocknung unterworfen werden. **Patentanspruch:** Verfahren zur Herstellung mattierter Filme, bei dem der Film mit mattierten Prägewalzen behandelt wird, dadurch gekennzeichnet, daß der gegossene und vorgetrocknete Film in noch plastischem Zustande der Behandlung unterworfen wird.

Formplatte zum Pressen von Gegenständen aus Kunsthorn oder dergleichen, insbesondere von Knöpfen. Hansa-Heizungswerk Bremen Georg Klatte, Bremen. G.-M. Nr. 946 158. Die Neuheit an der Formplatte zum Pressen von Gegenständen aus Kunsthorn oder dergleichen, insbesondere von Knöpfen, besteht darin, daß die Formen (Matrize, Patrize dd[1]) in



besonderen, an der Formplatte auswechselbar befestigten Formträgern cc[1] angebracht sind. Die Kanten der Formträger stehen über die Formplattenoberfläche hinweg. Die Formträger fassen mittels Zapfen, Ansätzen ff[1] oder dergleichen in die Platte ein und werden durch Schrauben gg[1] auswechselbar gehalten. Die Zapfen der Formträger tragen in Nuten fassende Stifte i, wodurch die Formträger gegen Drehung gesichert sind.

Reichs-Patente

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

29b. 3. B. 113 979. Dr. Lambertus Alexander van Bergen, Teteringen Holl.); Vertr.: Dr. Döllner, Seiler, Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung von Fäden, Bändern, Filmen und dergleichen aus Viskose. 6. Mai 1924. Holland 15. Mai 1923.

39b. 12. B. 114 643. I. G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zur Erzeugung transparent gefärbter Massen aus Celluloid oder celluloidartigen Massen. 26. Juni 1924.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

33c. 952 394. Timmermann & Köthe, Naumburg a. d. S. Celluloidtaschenkammhülse, aus einem Stück aus Röhrenmaterial hergestellt. 11. Mai 1926. T. 28 465.

39a. 951 703. Rheinische Stanz- und Preßformenfabrik Ernst Kraemer, Krefeld. Preßstanze für Haarschmuck. 14. Mai 1926. R. 66 733.

75d. 952 253. Firma Oskar Schenck, Pforzheim. Einlegearbeit nachahmende Celluloidplatte für Toilettegegenstände usw. 7. Mai 1926. Sch. 88 337.

77f. 946 655. Offenbacher Celluloid- & Hartgummiwaren-Fabrik Reich, Goldmann & Co., Offenbach a. M. Als Rassel ausgebildetes Spielzeug. 19. März 1926. O. 15 198.

77f. 947 307. Celluloidwerke Kohl & Wengenroth, G. m. b. H., Offenbach a. M. Spielzeug. 26. März 1926. C. 18 640.

77f. 950 637. Gummiwerk Union Carl O. Witthauer, Neustadt b. Koburg. Celluloidpuppe mit Kleidern aus Gummi. 14. Mai 1926. G. 61 481.

77f. 950 702. Offenbacher Celluloid- und Hartgummi-Waren-Fabrik Reich, Goldmann & Co., Offenbach a. M. Hohlkörper aus Celluloid oder anderem Material, der gleichzeitig Kinderrassel, Wasserball und Zauberspiel bildet. 25. Februar 1926. O. 15 154.

77f. 951 983. Süddeutsche Celluloidwarenfabrik G. m. b. H., Nürnberg. Turbinenspielzeug aus Celluloid. 10. Mai 1926. S. 61 095.

77f. 952 295. Bayerische Celluloidwarenfabrik, vorm. Albert Wacker A.-G., Nürnberg. Spielzeug mit ballspielender Figur. 12. Februar 1926. B. 115 820.

87a. 949 205. Heinrich Kühl, Steinbach-Hallenberg. Zange mit Celluloidüberzügen auf den Griffen. 15. März 1926. K. 107 125.

Zoll- und Verkehrswesen.

Amerikanische Zolltarifentscheidung. Rechenschieber aus Celluloid sind nach § 31 mit 60 Prozent vom Werte zu verzollen.

Asbest-Kleidungsstücke

sowie alle anderen Asbestwaren

Mitteldeutsche Asbestfabrik Franz Fichtler

Niedernhausen im Taunus

Lieferung nur an Händler! Lieferung nur an Händler!

Union Deutsche Verlagsgesellschaft in Stuttgart

Ein neuer Sportroman von WERNER SCHEFF:

Die Meisterschaften des Walter Issing

239 Seiten mit künstlerischem Umschlagbild. Geheft. u. beschnitten Rm. 3,—, in Halbleinenband gebunden Rm. 4,50.

Ein sportvertrauter, literarischer Beurteiler schreibt über diesen Roman: Flüssig und spannend — Milieu der großen Sportplätze, London, Berlin, St. Moritz — entspricht den besonderen Bedürfnissen sportliebender Leser und Leserinnen, bringt ihnen, was sie wollen, in anziehender, oft aufregender Schilderung, auch eine hochinteressante Liebesgeschichte mit überraschenden Wendungen — kurzum ein Roman, der sicher viel gelesen werden wird, auch in Nichtsportkreisen. Für den literarischen Wert spricht der Name des Autors.

Zu haben in allen Buchhandlungen





Schnitt durch ein Stück Zell-Kautschuk 250 mal vergrößert. Man sieht genau die vielen Zellen und Zwischenwände.

Schaumgummi

nach Patent Pfleumer

Unübertroffen in Elastizität, Wärmeschutz, Schallsicherheit, Isolationsfähigkeit und Schwimmvermögen.

Lieferbar in Form von Platten, Stangen, Bällen, Formstücken usw.

RHEIN-SCHELDE G. M. B. H.
AACHEN

Bei Anfragen bitte Nr. 3231 angeben.

Goldschwefel

J. Michael

Aktiengesellschaft
für chemische und metallurgische Industrie

Berlin NW 7

1615



Leder-Fingerlinge

schwarz Glacé- oder Wildleder, solide Ausführung, konkurrenzlos billig, fabriziert als Spezialität

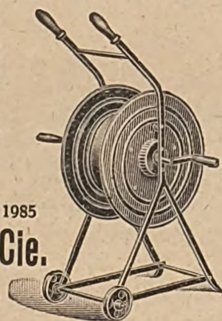
Oscar König, Stuttgart
Tübingerstraße 13-15.

Schlauchwagen

in allen Größen u. Formen

Gefällige Form ✦ Kräftige, dauerhafte Ausführung ✦ Einfache Handhabung Hochfein lackiert

liefern preiswert



1985

H. Köttgen & Cie.

Berg.-Gladbach 10

Verlangen Sie unsere ausführliche **Sonderliste T**

Vereinigte Gummiwaren-Fabriken Wimpassing

vormals **Menier-J. N. Reithoffer**

Wimpassing im Schwarzatale (Oesterreich)

Regenmäntel
Sport- und Reiseartikel
Salonbälle
Badehauben

1645

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

An alle Stellenbewerber richten wir wiederholt die dringende Bitte, Lichtbilder und Originalzeugnisse **nur auf Verlangen** einzusenden. Erfolgt keine Rückgabe, so ist das Rückgabe-Ersuchen **unter der gleichen Chiffre** wie die Bewerbung uns zur Weitergabe zu übermitteln. Da diese Bewerbungsbriefe hier nicht geöffnet werden, wir also den Inhalt nicht nachprüfen können, müssen wir eine direkte Vermittlung bezügl. Rückgabe von Lichtbild etc. ablehnen. **Die Geschäftsstelle.**

Offene Stellen

Von norddeutscher Gummiwaren-Fabrik erfahrener

Velo-Meister

gesucht. Derselbe muß mit d. Herstellg. von Fahrraddecken durchaus vertraut u. seit mehreren Jahren in größ. Fabriken tätig gewesen sein. Ferner einen erfahr.

Meister

für die Absatz- und Reparaturabteilung. Derselbe muß m. d. Herstellg. v. Absätzen u. Reparat. v. Auto-Decken u. -Schläuchen bestens vertraut sein. Ausführl. Bewerb. unt. Angabe der bisher. Tätigkeit sind zu richten unt. **R B 5721** an die »Gi.-Ztg.«

Skandinavien Holland-Schweiz Deutschland

Alte Export-Firma sucht per bald einen mit der **chirurgischen Branche** vertrauten

Reisenden.

Herren mit längerer Reisepraxis bevorzugt. Bewerb. mit Bild, Gehaltsansprüchen und ausführlichen Angaben der bisherigen Tätigkeit erbet. u. **F V 5678** a. d. »Gi.-Ztg.«

Gummi-Fachmann

DIREKTOR evt. OBERMEISTER

welcher unsere Spreading-Abteilung selbständig leiten kann, wird gesucht. Erforderl. genaue u. langjähr. Erfahrung in Mischungen, Vulkanisation usw. spez. für Regenmäntel u. Bettstoffe, wie auch Badehauben, Schweißblätter u. Betteinlagen von reinem Gummi. Offerten an **Warschauer Gummiwarenfabrik „Wargum" A.-G., Warschau,** Czerniakowska 84. 5715

Technischer Direktor,

tüchtig, erfahren, für eine neuerrichtete Gummifabrik in Griechenland, die sämtliche Artikel aus Kautschuk, insbesondere technische Weichgummiartikel herstellen soll, von Aktiengesellschaft gesucht. Zwecks Ueberwachung des Fabrikneubaues und der Montierung der Maschinen sofortige Meldung erforderlich. Stellung gut dotiert. Offerten zu richten unter **O N 6779** an **Bernhard Arndt,** Annoncen-Expedition, **Berlin W 8,** Mohrenstraße 26. 5734

Bedeutende Berliner Gummiwarenfabrik sucht zu baldigem Eintritt durchaus erfahrene

Meister oder Spezialtechniker

für Weichgummi- (auch Kaltvulkanisation) und Hartgummifabrikation. Gefällige Offerten unter **H V 5730** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Gummiwarenfabrik, die Handschuhe, Präs. und Sauger herstellt, sucht vollständig selbständig arbeitenden

techn. Betriebsleiter u. einen Taucher.

Nur Kräfte, welche alle Einzelheiten gründlich beherrschen, wollen ausführliche Angebote unter **H R 5726** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« richten.

Von führender Gummifabrik, Filiale Berlin, gesucht

1 kaufm. Beamter

für Fahrradreifen-Lager

1 Reisender

zum Besuch der Lastwagen-Besitzer

Nur Herren, die bereits gleiche Posten erfolgreich ausgefüllt haben, werden gebeten, sich unter Angabe von Gehaltsansprüchen, Alter, mit Zeugnisabschriften u. Lebenslauf, zu bewerben unter **H A 5708** bei der Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Nordd. Gummiwarenfabrik sucht erfahrenen und energischen

Obermeister oder Techniker

zur Unterstützung des Betriebsleiters für Velo, Absatz-, Schlauch-, Reparat.-Abteilung und Walzwerk. Ausführl. Angeb. unt. Angabe d. bish. Tätigkeit m. Gehaltsanspr. u. Zeugnis-Abschr. sind zu richten unt. **H L 5720** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Kleine Gummiwarenfabrik sucht für Herstellung v. Kristallsaugern **tücht. Meister oder Vorarbeiter,** welcher d. rationelle Herstellung fehlerfreier transpar. Qualitäten von Grund auf einzurichten, alle Arbeiten absolut selbständig auszuführen, Arbeitskräfte anzulernen und zu überwachen versteht. Gründl. Materialkenntnisse in dieser Sparte sind Beding. Ang. m. Zeugn.-Abschr. u. Anspr. u. **H D 5711** a. d. »Gummi-Ztg.«

Durchaus tücht., selbständ. arbeitende

Direktrice

firm in der Herstellung von Badehauben, Schürzen, Aermelschonern u. allen anderen Artikeln der Gummi-Konfektion, durchaus selbständig im Entwerfen neuer Muster, zum baldigen Eintritt bei hohem Gehalt von größerer Gummifabrik gesucht. Ausführliche Angebote unt. **H S 5727** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Werkmeister

f. Dampfvulk.-Anstalt gesucht. Dieselbe wird mit den neuesten Apparaten eingerichtet und kommt hierfür nur eine nachweislich **allererste Kraft,** welche i. Gummifabrik tätig war, in Frage. Die Bezahlung ist monatl. 100 M mehr als üblicher Tarif. Der Posten ist selbständig. **Carl Ventzke, Automobile, Altenburg (Thür.)** 5716

Gesuchte Stellen

Jg. Kaufmann

seit über 10 Jahren in einer der größten Verbandstoff-Fabrik. tätig, **sucht** zum 1. 7. ev. etwas spät. **Stellg.** Kein Reiseposten. Off. u. **G W 5706** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Junger Kaufmann, 29 J., an selbst. Arb. gewöhnt, m. d. techn. Branche, Packg., Asb., Treibr. usw. sowie m. all. Kont.-Arb., Reisetätigk. usw. best. vertr., m best. Zeugn., **sucht** pass. Wirkungskr. Off. u. **E G 5626** a. d. »Gi.-Ztg.«

Gummi-Fachmann, Ingenieur, seit 20 J. als Betriebsleiter bei ersten Firmen tätig, mit gründlich. Kenntnissen in der rat. Herst. techn. Hart- u. Weichgummiwaren und Bereifungen, im Mischungs- und Regenerierwesen erfahren, sucht, gestützt auf prima Zeugnisse u. Referenz. anderw. Wirkungskreis. Gef. Offert. unt. **G T 5702** an die »G.-Ztg.« erb.

Nahtlose Luftballons!

Werkmeister, welche die Fabrikation des vorstehend. Artikels so beherrschen, daß von vornherein Fehlfabrikationen vermieden werden, belieben sich m. Angabe ihrer bisherig. Tätigkeit u. ihrer Gehaltsansprüche zu wenden unt. **H E 5712** an die Geschäftsstelle d. »Gummi-Zeitung«.

Thüringer Cell.- u. Gummiwaren-Großhandlung sucht für **Bezirk:** Altenburg, Leipzig, Halle, Merseburg, Naumburg und Zeitz, **Bezirk:** Altenburg, Borna, Grimma, Döbeln, Freiberg u. Chemnitz, **Bezirk:** Plauen i. V., Hof, Weida, Oelsnitz i. V. und Ziegenrück sofort tüchtige, branchekundige

Reise-Vertreter.

Ausf. Ang. m. Lichtbild u. **H M 5722** a. d. Geschäftsst. d. »Gummi-Ztg.« erb.

Gesuchte Stellen

Perfekter Mustermacher,

gesetzt. Alters, d. Asbest- u. Gummibranche, sucht dauernde lohnende Stellung, auch im Ausland. Deutsche Firma bevorzugt. Off. unt. **H O 5724** an d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Ia Verkäufer,

26 Jahre alt, led.,

Fachmann der techn. Gummi- und Asbestbranche, viel gereist, **sucht ausbaufähige Position, Stütze des Chefs** usw., im Großhandel oder Fabrik.

Gef. Angebote unter **K B 5739** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Maschinen-Ingenieur,

26 J., mit mehrjähriger Praxis im führenden Hause des **Gummimaschinenbaues,** mit vielseitigen Erfahrungen, besten Referenzen, **sucht Stellung im Bureau oder Betrieb.** Gef. Zuschr. unt. **K A 5738** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

Fach-Kaufmann (erste Kraft)

für chirurg., techn., konf. u. nahtl. Artikel **sucht neuen Wirkungskreis** (Bureau od. Vertretung), guter Verkäufer mit langj. Erfahr. Off. u. **H B 5709** an d. Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Kauf und Verkauf

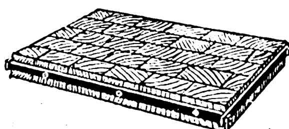
Aus stillgelegter
Gummiwaren-Fabrik
zu verkaufen

mehrere **Walzwerke** von 750 bis 1200 mm Ballenlänge
„ **Schlauchmaschinen** 100 u. 120 mm Schnecken ∅
„ **10 Etappenpressen** 600 × 600 mm
„ **Pumpen, 2-Walzenkalander, Vulkanisierkessel** usw.

Ausführliches Angebot bei Anfragen erbeten unter **G N 5697** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Spezialität:
Beinbeißringe
mit durchgehendem Ring
Joseph Fitsch, Köln
Kaiser-Wilhelm-Ring 4.

Spindelpresse,
neu oder gebraucht, mit Schlagwerk, eine Etage, 600—800 mm im Quadrat, **zu kaufen gesucht.**
Evt. auch gleichgroße hydraul. Presse mit 1 oder 2 Zwischenplatten für 60, 100 oder 250 Atm. Betriebsdruck.
B. POLACK, Aktien-Gesellschaft, Waltershausen i. Thür.
5737



Stanzklötze
Zuschneidebretter
liefern prompt
Jruswerke Dusslingen 3 (Württbg.)
1925 J. Rilling & Söhne.

VERKÄUFE:

Wir haben für die **Gummiwarenfabrikation** verschiedene Maschinen, Fabrikat Berstorff, Hannover, teilweise neu und teilweise gebraucht, wie:

Mischwalzwerke, Kalander, Pressen, Pumpen, Schlauchmaschinen, Streichmaschinen, Rührwerke, Schneidmaschinen, Vulkanisierkessel sowie eine Längsbedeckungsmaschine mit Auf- und Abwickelbock für die Kabelfabrikation

zu äußerst günstigen Bedingungen **abzugeben.**
Anfragen unter **HZ 5732** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.



PLAKATE, PROSPEKTE
BEUTEL U. PACKUNGEN

WILLY F. P. FEHLING
PAPIERVERARBEITUNGSWERK
HANNOVER

Spezial-Fabrik
nahtloser
Gummiwaren
wie Sauger, Fingerlinge
Martin Jacobson
Berlin NW 21
Alt-Moabit 95/96
Vorteilhafte Bezugsquelle für Grossisten.

Zu kaufen gesucht:
Eine gebrauchte, aber gut erhaltene
hydraulische Presse
mit untenliegendem Kolben.

Preßwasserdruck	130 — 200 Atm.
Gesamtdruck	100 — 200 t
Preßfläche	ca. 850 × 650 mm
Kolbenhub	ca. 450 mm

Lichte Höhe zwischen den Preßplatten ca. 700 mm, wenn möglich mit heizbaren Platten, die aber nicht unbedingt erforderlich sind. Angeb. mit Beschreibung u. Abbild. unt. **H G 5714** a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Gestanzte
Flaschenscheiben
beiderseitig geschliffen u. poliert
liefert laufend zu konkurrenzlosen Preisen in bester Qualität und Ausführung
Hermann Wrück
Leipzig C. 1.

---

2 Tauchapparate
für Sauger, mit Rückgewinnung, neuestes System Schirm, neu u. ungebr., vollständig komplett, billigst zu verkaufen. Anfragen unter **L 1789** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Kaufe
Gummispielbälle
Sekunda, Rest- und Partieposten gegen Kasse.
Off. u. **D S 5612** an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Wir kaufen
Partieposten Gummiwaren
aller Art und suchen z. Zt. insbesondere:

Fußballblasen, Spielbälle, Gürtel, Hosenträger, Gasschläuche. Wasserschläuche, Irrigatorschläuche; ferner Badekappen, Badeschuhe, Schwämme, Schwammbeutel, Schlüpfer, Windeln, Unterlagen, Bettstoffe auch in Rollen, Luftkissen, Frauendouchen, Klysos, Aermelschoner, Schürzen, Wirtschaftshandschuhe, Operationshandschuhe, Sauger, sowie Tennisschuhe, Turnschuhe, Fahrrad-, Motorrad- u. Autobereifung und sämtliche konfektionierten Gummiwaren usw. usw.

Eilofferten erbeten an:
Aktiengesellschaft Neuhoefer,
Berlin C 2, Große Präsidentenstr. 2
Telegramm-Adresse: Gumhoefer. Telephon: Norden 582.

---

1 Streichmaschine
3500 × 1500 mm, einwandfrei erhalten, verkauft billig
C. E. Modes, Berlin-Neukölln. 5735

Gummi-Absätze
nur Qualitätware, von Großabnehmer zu kaufen gesucht.
Offerten unter **G U 5704** an die Gesch. der »Gummi-Zeitg.«

Infolge Fabrikationsänderung
ca. 4000 kg
Goldschwefel
hochrot, neutral, mit höchstens 3% freiem Schwefel in Holzfässern abzugeben. Muster werden auf Wunsch übermittelt. Angeb. unt. **H K 5719** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

Gummi-Absätze
Suche größere Posten Absätze u. Sohlen,
Partie und regulär, auch zurückgesetzte Ware,
gegen Kasse zu kaufen.
Offerten unt. **MS 5603** an die Gesch. der »Gi.-Z.«

Gebrauchte Riemenpresse

hydraulisch, nicht unter 3 m Länge und 50 cm Breite, sofort zu kaufen gesucht. Angebote an Heinz Niederquell, Stuttgart, Kronenstr. 51 a. 5676

10 000 Stück
…ummitropfenfänger

in allen Farben inkl. Schachtel u. Karton zum Effektivpreis von

Mk. 500,—

geschlossen abzusetzen. 5717
…gebote an Postfach 164, Bremen.

Ca. 50 000 kg glatte, vollfleischige **Autodecken**, ca. 50 000 kg glatte, vollfleisch. **Autoprotekteure** billig abzugeben. Zuschr. u. E L 5630 a. d. Gesch. d. »Gi.-Z.«

…elegenheitskauf!
…chtungsring-schneider
fabrikneu
… 75 cm ∅ schneid.
… Mark 50,— 5637
…h. Spranger
…tzschenbroda

Kaufe u. verkaufe
alle Größ. gut erhalten
Walzwerke, Kneter Spreadingmasch., Waschmaschinen Kalander, Pressen
und alles sonstige.
C. E. Modes, Berlin-Neukölln 4467

…ompl. Einrichtung einer …ahrraddecken - Fabrik

…günstigen Bedingungen zu verkaufen. …a. 5 div. Walzwerke, 2 Wickelmaschinen, …treichmaschinen, Formen, Schlauchdorne, …ner Streichapparate, hydraul. Pumpe usw. …werden Fahrraddecken in Zahlung ge…mmen, auch Vermietung od. Abgabe geg. …lange Fristen. Anfragen erbeten an …tomobil-Aktiengesellschaft, Halle a. S., Königstraße 72. Tel. 1256. 5736

Verschiedenes

…eneral-Vertretung

…es durchaus preiswerten **Gummi-Ab…tzes** zu vergeben. Nur bei Schustern …esohlanstalten nachweisbar gut einge…rte Herren oder Firmen mit Ia Refe…zen, die in der Lage sind, für Lager…ung Kaution od. Bürgschaft zu stellen, …werben sich unter H P 5725 bei der Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Neuheiten gesucht!

Ein seit ca. 25 J. besteh. **Sanitätshaus** in Stadt mit 40 000 Einwohnern mit großer Umgebung, sucht den **Allein-Vertrieb** von Neuheiten der Branche, die wirkl. großen Umsatz gewährl. Angebote unter H T 5728 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

General-Vertretungen
für Gummi-Absätze

in allen Bezirken Deutschlands von bekannter, leistungsfähiger Fabrik **gesucht.** Es wollen sich nur Firmen melden, die über eine ausgebaute Verkaufsorganisation u. einen eingeführten Untervertreterstab verfügen u. große Umsätze aus zahlungsfähiger Kundschaft gewährleisten. Ausführl. Angebote unt. T H 4753 an die »Gummi-Ztg.«

Parterre-
Geschäfts-Räume
sofort im Gummi-Viertel von München
zu vergeben.
Offerten unter M E 12711 an ALA Haasenstein & Vogler, München. 5733

Welche Fabrik

wäre bereit, sich mit einem Teil ihrer **modernen** Maschinen (Kalander, Mischwalzwerk, Tauchapparate, Presse etc.) an einer neuen ausländ. Fabrik (östlich v. Deutschl.)

zu beteiligen?

Antwort unt. „Nahtlos und Patent" 5703 an die Geschäftsstelle d. »Gummi-Zeitung«.

Bedeutende
Gummireifenfabrik
sucht für den Vertrieb ihrer
erstklassigen Fabrikate
in der Provinz Schlesien einen seriösen
VERTRETER.
Angebote mit Zeugnisabschrift. u. Lichtbild von Herren aus der Branche, die bei allen Abnehmerkreisen bestens eingeführt sind, unter H F 5713 an d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Als Alleinverkäufer u. Generalvertreter der sanitären u. chirurg. Gummiwaren erster amerikan. Fabriken suchen wir
Vertreter
für alle größer. Plätze Deutschlands. Herren mit Branchekenntn. u. guten Verkaufsbeziehungen zu Krankenhäusern, Grossisten u. allen einschl. Geschäften werden bevorzugt. Gef. Off. u. H H 5718 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

WEBEREI

u. Zwirnerei für Asbest (Bremsbelege), Baumwolle, Hanf u. Kamelhaar, besonderer Umstände wegen **auf 10 Jahre zu verpachten.** Maschinen und **Gebäude sehr gut!** Offerten unter D L 5604 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Verbandstoff-Fabrik
verl. s. einen s. gut eingef.
Vertreter
f. Stadt u. einen f. d. Prov. geg. Spes. u. Prov. Herren, d. Ostpr. u. Schles. schon bereist hab., bevorzugt. Ausf. Ang. u. G Z 5707 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitg.«

ITALIEN

Bei **Grossisten** u. **Großkonsumenten** bestens eingeführte deutsche, im Lande ansässige Vertreterfirma, sich **neu organisierend,** wünscht die Vertretung von nur erstklassigen und leistungsfähigen Spezialfabriken für:

Badehauben, Badeschuhe, Gummischuhe, Schwämme etc.
Nahtlose und chirurgische Weichgummiartikel
Schweißblätter, Bettstoffe, Plattenkonfektionsartikel
Gummispielwaren

zu übernehmen.

Angeb. unter G L 5694 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Gummi-Absätze!

Wir suchen gut eingeführte **Vertreter**
für verschiedene Bezirke zum Verkauf unseres qualitativ hochwertigen **Gummi-Absatzes**
Gef. Off. u. H W 5731 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Große Asbest- und Packungsfabrik sucht für Leipzig

Vertreter.

Reflektiert wird nur auf solche Herren, die nachweislich zum technischen Handel gute Beziehungen unterhalten und in der technischen Branche erfahren sind. Angebote sind zu richten unt. H N 5723 an die Gesch. d. »Gummi-Ztg.«.

Tüchtige Provisions-Vertreter

zum Vertrieb unserer nahtlosen Gummiwaren (Operations- u. Haushaltungshandschuhe, Fingerlinge, hygienische Artikel) in Mittel-, Süd- u. Norddeutschland und die Ostprovinzen gesucht. Bei der einschlägigen Kundschaft bestens eingeführte Herren belieben Angebot und Angabe von Referenzen unter G V 5705 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.« zu senden.

Bedeutende Gummiwarenfabrik sucht

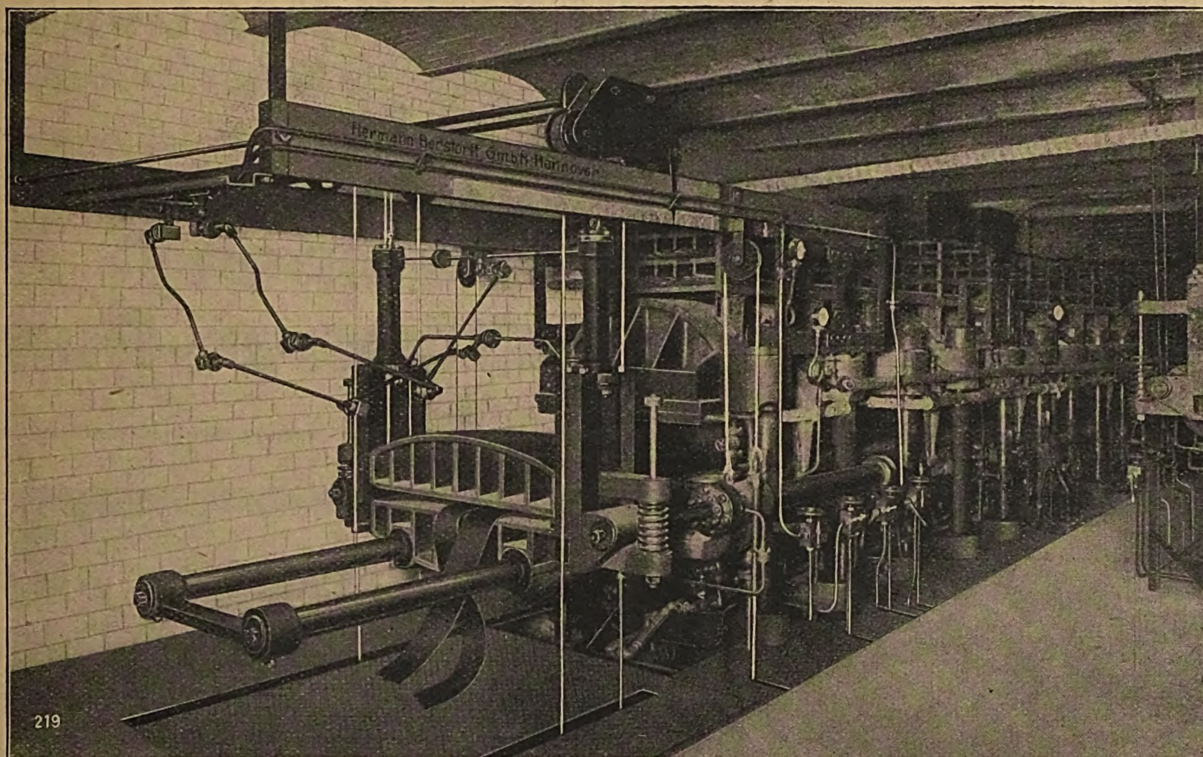
Vertreter

für alle Provinzen Deutschlands.

Fachkundige Herren, die in Gummiwarengeschäften, Spielwaren-, Sport- u. Kaufhäusern, sowie bei Exporteuren gut eingeführt sind, wollen sich mit Angabe von Referenzen wenden unt. K D 5741 an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung«, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Erich Schumann, Berlin-Friedenau.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

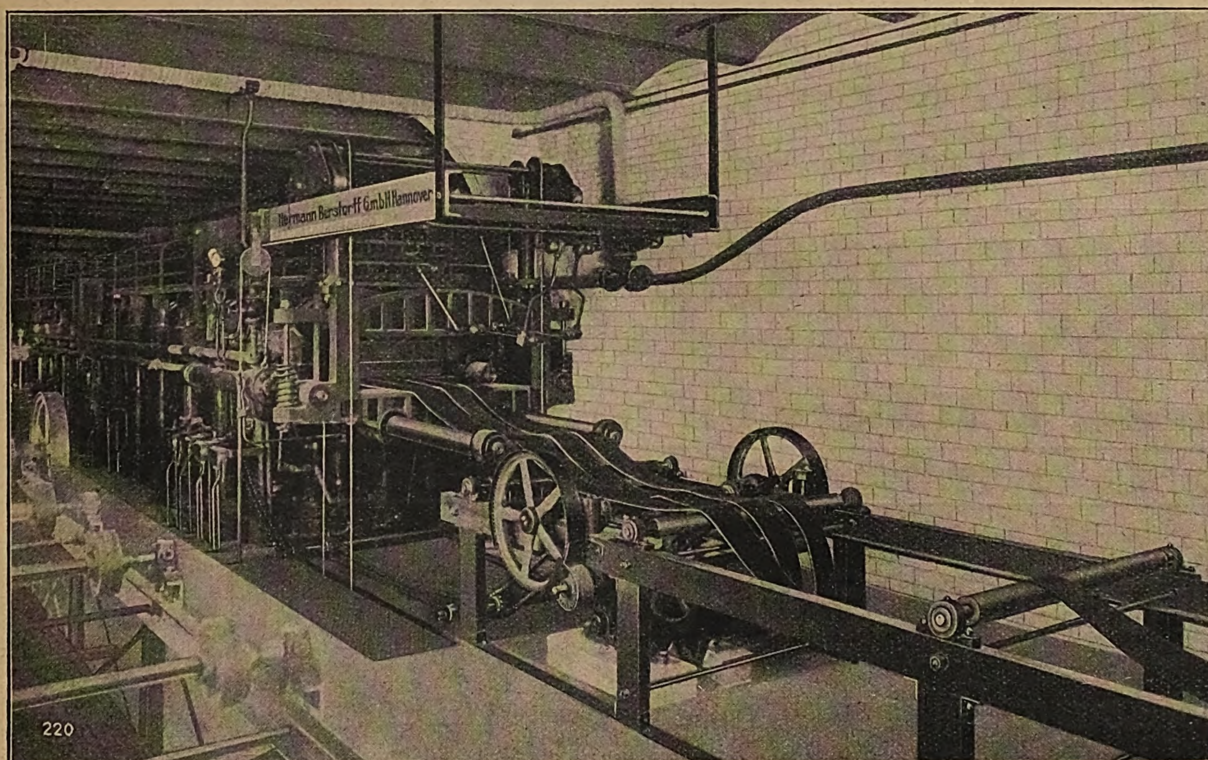
Berstorff



Hydraul. Presse mit Streckvorrichtung

D. R. P.

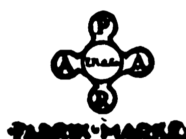
für Riemen und Transportbänder



Preßfläche 10000×1350 mm, Flächendruck 30 kg pro qcm

Hermann Berstorff Maschinenbauanstalt G.m.b.H.

Postfach 388 **Hannover** **Telegr.-Adr.: Berstorff Hannover**


FABRIK-MARKE

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Asbest-Isolier-Komposition

für Kessel- und Rohrisolation

Frankfurter Asbestwerke Akt.-Ges.
vorm. Louis Wertheim, Frankfurt a. Main-Niederrad.

905



Metallwarenfabrik
Gebr. Söhlmann G. m. b. H., Hannover

liefert

I. **Stanzartikel für die Gummiindustrie, insbesondere Ballschablonen, Ventilbrücken, Flügelschraubenplatten, Spreaderplatten usw.**

II. **Apparate, insbesondere Dorne u. Vulkanisiermulden aus Stahlblech usw.**

1577

Wir liefern als Spezialität an die bedeutendsten Schuhfabriken des In- und Auslandes in erstklassiger Ausführung:

Sportschuhsohlen
mit Nährille, in grau und rot

Schlüpfer-Gummiplatte
für Bade- und Geräteturnschuhe

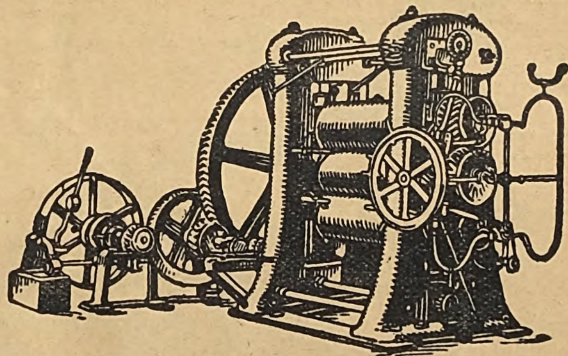
Gummi-Absätze u. -Sohlen.

Verlangen Sie Muster und Preise.

Liga Gummiwerke Akt.-Ges.
Frankfurt a. Main — Hausen

519

Sämtliche
Maschinen und Apparate
für die
Gummiwarenfabrikation



Kalander mit 2—4 Walzen * Wasch-, Misch- und Mahlwalzwerke in jeder Größe * Streichmaschinen Pressen aller Art * Vulkanisierkessel * Rührwerke für Gummilösung etc.

TAUCHAPPARATE
zur Herstellung nahtloser Gummiwaren
Rückgewinnung von Lösungsmitteln

HEINRICH SCHIRM
MASCHINENFABRIK

LEIPZIG-PLAGWITZ 1
GRÜNDUNGSJAHR 1884

Gangbare Maschinen laufend im Bau, daher meist kurzfristig lieferbar!
Der neue Katalog ist erschienen und steht Interessenten gern zur Verfügung.

Dabringhausen

Hanfschläuche Roh u. gummiert • in langjährig bewährten Qualitäten •

Mechanische Hanfschlauch-Weberei Dabringhausen • ESSEN •

Nur 5 Pfennige

kostet es, bei **„HEROLD“** anzufragen.

Beste Qualitätsware und doch preiswert.

Alleinige Hersteller der gesetzlich geschützten „Ferrid-Riemen- und Transportbänder“.
Sonderheit: Mechanisch endlos gewebte Riemen für Spannrollen, Dynamos und Motoren.

F. A. Herold G.m.b.H., Westerhausen, Kreis Melle (Hannover)

Spezialfabrik für Treibriemen und Förderbänder aus Kamelhaar, Baumwolle u. Hanf mit eigener Kammgarnspinnerei

Gegründet 1861 — **Lieferung nur an Wiederverkäufer!** — Telephon Nr. 1, Amt Melle — 1751

Galalith

DIE QUALITÄTSMARKE FÜR SAUGER-GARNITUREN

INTERNATIONALE Galalith GESELLSCHAFT
HOFF & CO · HARBURG / ELBE u. BOSTELBECK bei HARBURG

DORNE

AUS

ALUMINIUM UND MAGNALIUM

FÜR
HOCHDRUCK- UND BALLONREIFEN

liefert als Spezialität

HANNOVERSCHE KUPFERSCHMIEDEREI u. APPARATEBAUANSTALT G. M. B. H. 2007

Gegründet 1875 — Tel.: Nord 1049

HANNOVER-LINDEN

Gummi-Abfälle

in allen Sortierungen 1804

Einkauf — Verkauf

Carl Schnatter, Frankfurt a. M.

Mayfarthstr. 16/18 — Tel. Hansa 1110

Fromms Act Weltberühmt



Berlin NO 18

Telegramm-Adresse: Fromms Act

Spezialfabrik nahtloser Gummiwaren, wie Sauger, Operations- und Haushaltungs-Handschuhe, sowie Fingerlinge.

324

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

GUMMIMASCHINEN

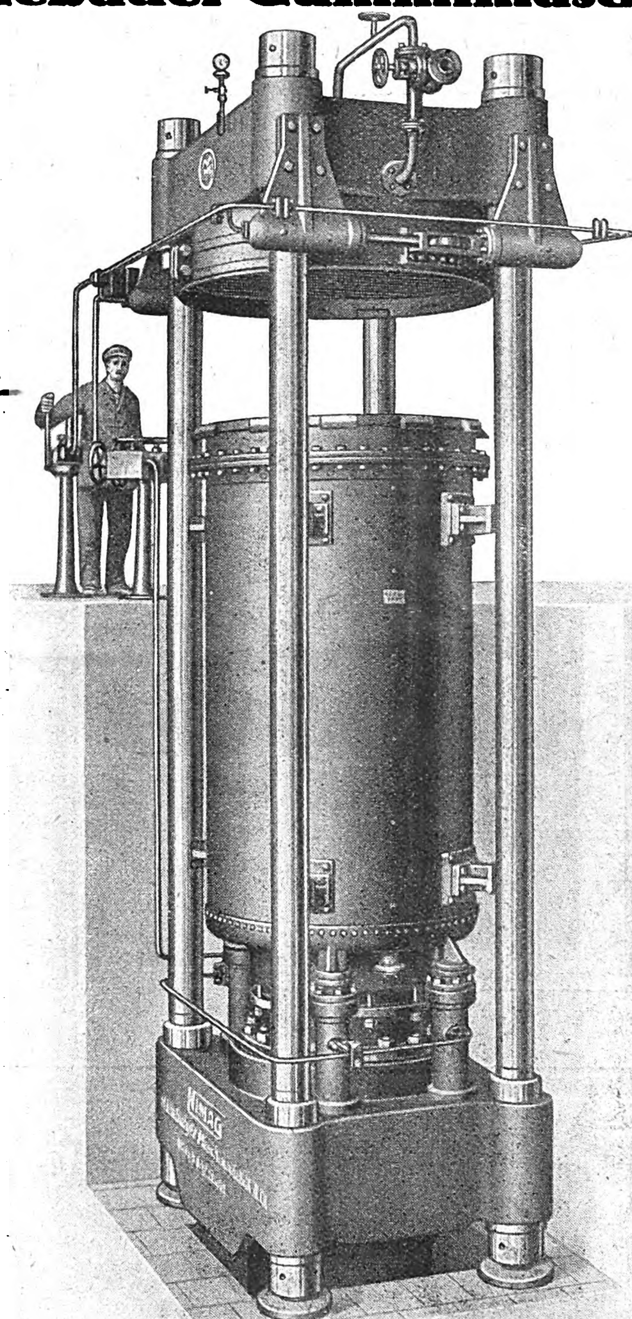
NIMAG

Nienburger Maschinenfabrik A.-G.
Nienburg a. Saale

Abt.: Gebauer Gummimaschinen

Telegramme:
Nimag Nienburgsaale
Fernruf: Nienburg Saale 5.

ABC Code 5th Ed.
Rudolf Mosse Code



Zeitersparnis bedeutet Geldgewinn.

Größte Betriebssicherheit

Schwere Autoklavpresse für Vollgummireifen
für 1 Million Kilo Gesamtdruck. Das Oeffnen und Schließen der Presse erfolgt durch einen Hebeldruck in wenigen Sekunden vermittels unseres bestbewährten **hydraulischen Bajonett-Keilverschlusses.**

Hochwirtschaftliche
kompl. Maschinenanlagen f. die Gummi-Industrie
Moderne It-Platten-Fabriken.

Kalander m. 2-6 Walzen, Mahlwalzwerke, Mischwalzwerke, Waschwalzwerke, Schlauchmaschinen, Vulkanisierpressen für Hand- und Riemenbetrieb und hydraulisch, Akkumulatoren, Rührwerke, Streichmaschinen, Imprägniermaschinen, Trockenmaschinen für Stoffe, Schneidmaschinen, Einwickelmaschinen, Kalibriermaschinen, Vulkanisierkessel, Einrichtung für Drahtisolierung, Anlagen für Balatariemen.

Bestbewährte Rückgewinnungs-Anlagen für alle Lösungsmittel.



dieser Packung
fere meine nahtlos.
omino-Gi-Waren
e Verband-Finger-
linge, Sauger.
haufenster-Reklame
kostenlos. 1550
Steriloform-
Gleitcrem
mögl. ganz leichte
nführung von ärztl.
essarien u. Gi-Waren
scar Schaeffer
raunschweig O 6
r Hagenstraße 24.

Schwerspat
(Barytes) 680
gemahlen.
Lithopone
Dr. W. Sander
Bergbau
Mineralmahlwerk
Chemische Fabrik
ichelsdorferhütte
Post- u. Eisenb.-Stat.
erstungen (Werra).

Ernst Kuschnitzky

Telegramme: Riemenfabrik **Gleiwitz** Fernsprecher No. 692 u. 693

ROTE KAUTSCHUK-CHROMLEDER-RIEMEN

Rohhautblöcke
Lederpackung
Manschetten
Membranen

Gerberei
Sprottau

Gerberei und Lederfabrik
Neumarkt i/Schl.

Riemenfabrik u. Centrale
Gleiwitz

Kernleder-
Chromleder-
Leder-Glieder-

Schlag-
Näh-
Binde-

Riemen

Gummiabsätze u. -Sohlen



Gummi-Leder-Zement
Sohlen-Platten
Gummisohlen
mit Nährillen, für Sportschuhe, anerkannt erstklassig und preiswert.

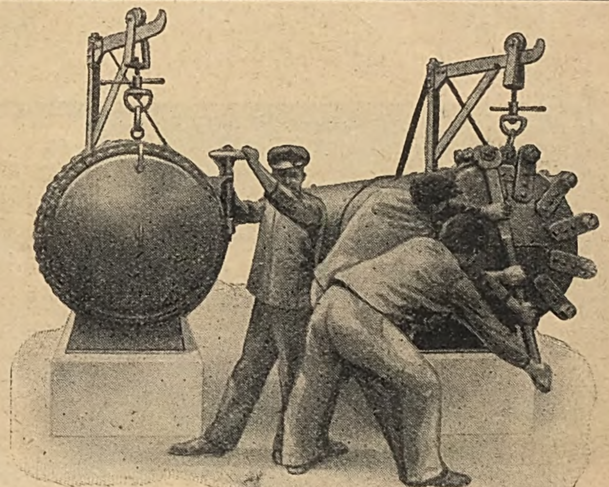
Vertreter für freie Plätze gesucht!

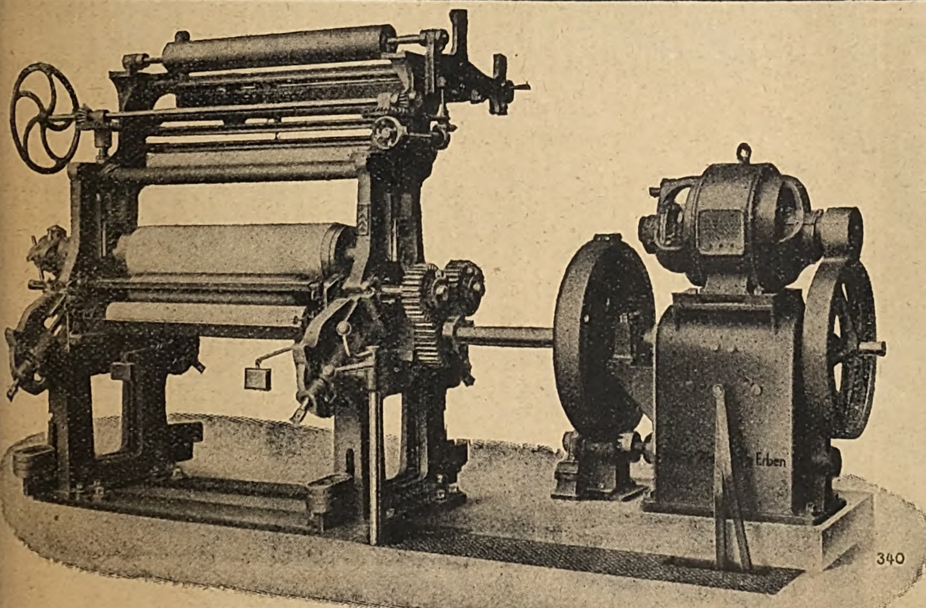
Gummiwerke Ullrich G. m. b. H. + Gelnhausen

Der neue
Schnell-Verschluß
„Limmer“
D. R. P. a.

Leichte Handhabung.
Oeffnen u. Schließen in wenigen Sekunden.
Dauerhaft, zuverlässig.
Geg. Schraubenverschluß ohne Betriebs-Störung auswechselbar. 1395

Conrad Engelke
Vulkanisierkesselfabrik
Hannover-Limmer 5.


Jetzt! Früher!


Zwei-Farben-Gummidruckmaschine mit Regulierantrieb

Wir liefern
auf Grund langjähriger Erfahrungen
Druckmaschinen
für alle
gummierten Stoffe
Franz Zimmer's Erben
Zittau-Warnsdorf.
1986



MAX MÜLLER



fabriziert seit 1889:

Maschinen u. Formen für Auto-, Motorrad-, Velo- u. Massivreifen

Spezialität: Trommelmaschinen für Bereifungen

Eigene Gießerei

Pressen u. Formen für chirurgische u. alle technischen Artikel
sowie Absätze, Sohlen etc.



Formen und heizbare Ballpressen
für Spielbälle, Spritzen, Hupen, Duschen



Schneidemaschinen für Flaschenscheiben, Coods- u. Stopperringe, Konservenringe, Dichtungsringe, Gummifäden, Paraband, Isolierband, Radiergummi

Eigene Gravier-Anstalt

Fernruf:
Nord 2495 und 2595

MAX MÜLLER, HANNOVER-HAINHOLZ

Tel.-Adr.: Max Müller
Hannover-Hainholz.



Windelhosen

aus nur Ia gummierten Stoffen fertigen als Spezialität

1764

Simon & Stegmann
Leipzig, Königsplatz 9

Holz-Massenartikel
jeder Art
roh, poliert, gefräst, gedreht, z. B.
Holzdosen für Glwaren
Zungenspatel, Viehklistierrohre usw.
liefern prompt u. preiswert
(Muster oder Zeichnung erwünscht) 752

Zimmermann & Ihle,
Olbernhau i. Sa.-G.



Seit über 30 Jahren glänzend bewährt. In allen einschlägigen Geschäften zu haben.
Manganesit-Werke G. m. b. H. Hamburg 36

1956



LOOFAH
-Frottierhandschuhe
-Frottierkardätschen
-Rückenreiber
-Gurken u. Schwämme
-Badeschuhe u. Pantoffel

Einlegesohlen
in allen Ausführungen und alle anderen
Frottierwaren
1761 fabrizieren
Schreiber & Wolf, Dresden-A. 21. G.

Um unsere großen Lagerbestände zu räumen, bieten wir als besonders preiswert an:

Singlemantel . . . . . **M 12,50**
Baumwoll-Kaschmirmäntel . **M 14,25**
Donegalmäntel . . . . **M 14,00**
Covercoatmäntel . . . **M 16,50**

Beste Verarbeitung, prima Gummierung, elegante weite Formen
Auswahlsendungen geg. Aufgabe bekannt. Referenzen od. geg. Nachnahme

Stoffmuster stellen wir bereitwilligst zur Verfügung!

Ostpr. Regenmäntel-Fabrik G. m. b. H.
Königsberg i. Pr.
Vordere Vorstadt 76 • Tel. 6665

Lager Köln, Schwerthof Zimmer 108 bei Zanders

It-Ringe
Asbestringe Massenfabrikation ***Pappringe***
sowie

selbstschmierende Stopfbüchsen-Packungen

für alle Verwendungszwecke in anerkannt erstklassigen Qualitäten, ferner

Asbest- u. -Kautschuk-Fabrikate
Hochdruckdichtungsplatten

liefert als Spezialität

Anhaltische Asbest- und Packungswerke
G. m. b. H.
Staßfurt-Leopoldshall.

431

Lieferung nur an Händler

Heft 40 Berlin, den 2. Juli 1926. 40. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie"

Bezugspreis viertelj. 5,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto
Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt
Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM.
Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Im Zeichen der Wirtschaftsenquete.

Der vom Reichstag durch Gesetz vom 15. April 1926 eingesetzte Enquete-Ausschuß ist jetzt einberufen worden und hat sich konstituiert. Zum Vorsitzenden ist von der Regierung der bekannte Industriellenführer und Reichstagsabgeordnete Lammers, Vertreter Deutschlands auf der Weltwirtschaftskonferenz, ernannt worden. Als Präsidialmitglieder sind ihm beigegeben Graf Keyserling, Prof. Harms und der Reichstagsabgeordnete Hilferding. Der Ausschuß hat sofort fünf Unterausschüsse gebildet und zwar einen allgemeinen Unterausschuß, je einen Unterausschuß für Landwirtschaft und Gewerbe, einen Unterausschuß für Geld- und Kreditwesen und den im Gesetz schon vorgesehenen Unterausschuß für Arbeitsleistung. Die Unterausschüsse haben ihre Arbeiten aufgenommen.

Wir haben nicht die Absicht, hier an dieser Stelle auf die Organisation und die Befugnisse des Ausschusses näher einzugehen. Wir wollen uns aber erlauben, einige Randbemerkungen zu machen, die an dieser Stelle interessieren werden.

Der Ausschuß ist eingesetzt zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft. Wahrlich, eine stolze Aufgabe, eine Aufgabe, wie sie bisher noch keiner Enquetekommission obgelegen hat. Enqueten wurden bisher, in Deutschland und in anderen Ländern, immer nur durchgeführt zur Untersuchung von Einzelfällen, zur Aufhellung von abgeschlossenen Teilgebieten des Wirtschaftslebens. Es sei erinnert an die Kartellenquete, an die Bankenenquete, die in Deutschland veranstaltet worden sind. Jetzt handelt es sich um die ganz umfassende Aufgabe der Untersuchung und Durchleuchtung der gesamten deutschen Wirtschaft. Wir wollen nicht kritisieren, ob es richtig war, einen Ausschuß mit solchen Aufgaben einzusetzen. Wir wollen aber aus der Erkenntnis der Aufgabe die Konsequenzen ziehen. Die Universalität der Aufgabe bestimmt ihre Begrenzung. Oder, wie auch der Reichswirtschaftsminister in seiner Eröffnungsrede gesagt hat, die Enquete darf sich nicht in Einzelheiten verlieren. Das ist bereits eine sehr richtige Feststellung, die vor allem den praktischen Wirtschaftler angeht. Sie besagt, daß der Nutzen der Enquete nicht sofort unmittelbar dem einzelnen, dem einzelnen Wirtschafter zukommen wird, sondern die Ergebnisse der Enquete werden lediglich solcher Art sein, daß auf ihnen eine gute und förderliche Wirtschaftspolitik wird aufgebaut werden können. Um konkreter zu sprechen: die Enquete wird sich wohl kaum mit den Eigenarten und eigenartigen Bedingtheiten eines Wirtschaftszweiges, sagen wir der Farbenindustrie, der Gummiindustrie, der Beleuchtungsindustrie, der photographischen Industrie usw. befassen; sie wird nicht sagen, wie im Einzelfalle gewirtschaftet werden muß, also wie am besten in den und den Wirtschaftszweigen produziert, verkauft, exportiert wird; sie wird sich damit begnügen, in ganz großen Linien Feststellungen von allgemeinen Fehlern zu treffen, sie wird Entwicklungstendenzen herausarbeiten, sie wird Abhängigkeiten dartun und die Mittel zu ihrer Ueberwindung aufweisen. Das ist natürlich von großem Wert; wir wollen mit unseren Darlegungen überhaupt in keiner Weise den Wert der Enquete zu mindern versuchen, wir wollen nur von vornherein verhüten, daß in der Wirtschaft eine falsche Vorstellung von ihrem Wesen und ihren Erfolgen entsteht, die dann später zu Enttäuschungen führen muß. Eines vor allem sei gesagt, durch die Wirtschaftsenquete wird niemandem die Verpflichtung abgenommen, seinerseits nach Kräften an der Verbesserung der Wirtschaftslage, an der Ueberwindung der Krise, an der Hebung gerade seines Industriezweiges, seines Geschäftes zu arbeiten. Diese Aufgaben übernimmt die Wirtschaftsenquete nicht.

Die zweite Feststellung, die wir treffen wollen, ist die, daß das Ziel der Enquete nur sehr schwierig und langwierig zu erreichen sein wird. Ganz abgesehen davon, daß die Materie, die zu bewältigen ist, eine ganz ungeheure ist und deshalb schon eine geraume Zeit verstreichen wird, ehe Ergebnisse entstehen können. Es werden auch im Laufe der Zeit Tendenzen hemmend sich in den Weg stellen, die in der Materie an sich nicht begründet liegen, Tendenzen, die darauf gerichtet sind, die Wahrheit in Einzelfällen nicht erkennen zu lassen. Mit anderen Worten, Parteiinteressen und Interessentengesichtspunkte werden im Laufe der Zeit die Untersuchungen wachsam verfolgen und werden immer dann einzugreifen versuchen, wenn sie gefährdet erscheinen. Das Mitglied des Ausschusses, der kommunistische Abgeordnete Koenen hat darauf bei der Eröffnungssitzung mit geradezu zynischer Offenheit hingewiesen. Er hat gefragt: Ja glauben Sie, meine Herren, denn, daß wir oder daß die Deutschnationalen ohne Tendenz an diese Untersuchungen herangehen? Das stand im bewußten Gegensatz zu den Beteuerungen der Vorredner, die forderten, man müsse ohne Voreingenommenheit, ohne irgendwelche Interessenbindung, mit voller Objektivität an die Untersuchungen herangehen. Wir richten hier an jeden Wirtschaftler die Bitte, sich in diesem Sinne der Interessenbeeinflussung nicht zu betätigen. Der Wirtschaft kann nur dann am besten gedient werden, wenn man versucht, ihre Gesetze zu erkennen, nicht aber dadurch, daß man versucht, ihr einseitig einen Willen aufzuzwingen.

Ein Jahr oder länger wird das Ringen um die Erkenntnis währen. Das führt uns zu einem weiteren. Die Enquete wird zwar sicherlich (so hoffen wir) zu sehr wertvollen Ergebnissen führen, zur Ueberwindung der gegenwärtigen Not wird sie aber nicht mehr voll praktisch werden. Das ist die Tragik, die in ihrer Idee liegt. Sie ist geboren aus der Not zu ihrer Bekämpfung, ihre Aufgabe ist aber nicht in dem Tempo zu lösen, das die Gesundung nimmt. Daraus erwächst

ihr, der Enquete, wieder eine doppelte Aufgabe, erstens, sie muß sich in vorderster Linie mit den brennendsten Wirtschaftsfragen befassen und zweitens, sie muß versuchen, da so schnell als möglich zu Teilergebnissen zu kommen, die veröffentlicht werden können, wo sie noch praktisch nutzbar zu machen sind. Die Enquete muß also, wenn anders sie nicht zu sehr auf die Zukunft allein abgestellt sein soll, versuchen, das Ziel einer umfassenden Aufhellung der gesamten Wirtschaftslage zu verbinden mit der Aufgabe, den Erfordernissen des Tages, die aus der Not der Zeit geboren sind, zu genügen. Nur wenn dies gelingt, wird die Enquete ein voller Erfolg sein. Voraussetzung dazu ist eine geeignete Arbeitsmethode und ein zielbewußter Arbeitsplan. Ueber beide wissen wir heute noch wenig. Ein vorläufiger Arbeitsplan, von der Regierung aufgestellt, liegt dem Ausschuß vor, er wird jetzt von den Unterausschüssen einer Nachprüfung unterzogen. Wir wollen hoffen, daß er die bestehenden Notstände zum Ausgangspunkt nimmt und auf ihrer Untersuchung weiter aufbaut. Was die Arbeitsmethode anlangt, so sind dem Ausschuß in der Eröffnungsrede des Reichswirtschaftsministers einige Richtlinien an die Hand gegeben. Diese Richtlinien warnen vor allem vor einem: Der Ausschuß möge sich hüten, Besichtigungen und Vernehmungen zu großes Gewicht beizulegen. In der Tat, wir können dem nur zustimmen. Es wäre für den Erfolg geradezu verheerend, wenn sich der Ausschuß entwickelte zu einer Schnüffelkommission in der Wirtschaft. Diese Methode wäre der Tod der Enquete. Damit soll nicht gesagt sein, daß wohl hier und da Besichtigungen vorgenommen werden müssen, und man wird auch in manchen Fällen ohne eingehende Verhöre und Vernehmungen nicht auskommen. Aber, das Ziel der Enquete ist nicht, wie schon eingangs betont wurde, die Untersuchung von Einzelfällen und Einzelheiten, sondern ihr Ziel ist die Aufhellung der Gesamtstruktur und der Dynamik der Gesamtwirtschaft. Dazu sind nur in den seltensten Fällen eingehende Besichtigungen und Vernehmungen erforderlich. Es wird viel mehr darauf ankommen, das vorhandene Material, das statistische, verbandliche und wissenschaftliche zu sammeln und zu verarbeiten. Und hier richten wir an die Verbände im Interesse der Wirtschaft die Bitte, dem Ausschuß Verständnis entgegen zu bringen und ihn immer dann zu unterstützen, wenn der allgemeine Nutzen einer Unterstützung erwiesen werden kann. Die Geheimniskrämerei ist im deutschen Volk so beliebt; sie hat aber in Wirklichkeit nur in den wenigsten Fällen Sinn. Zwei Leitsätze müssen wir aufstellen: 1. Hütet nicht Geheimnisse, die gar keine Geheimnisse sind, und 2. Hütet nicht Geheimnisse um ihrer selbst willen. Das Wohl der Gesamtheit sollte immer entscheidend sein. Ausschuß, Wirtschaftsverbände (der Arbeitgeber und Arbeitnehmer) und Regierung müssen eins sein in dem Bestreben, dem Volke zu dienen. Daher wird eine sehr innige Zusammenarbeit der drei genannten Gruppen stattfinden müssen, und das Ergebnis der Enquete wird von diesem Zusammenarbeiten in hohem Maße abhängig sein.

Wir müssen uns dauernd der Bedeutung der Enquete und der Bedeutung ihres Erfolgs bewußt sein. Die ganze Welt schaut wieder einmal auf Deutschland und sein Beginnen. Gelingt es, so ist es ein Welterfolg und eine weitere Stufe auf dem Wege zu neuer Weltgeltung. Aber noch ein weiteres müssen wir im Auge behalten und darauf hat auch der Reichswirtschaftsminister hingewiesen. Der Ausgang der Enquete wird von richtunggebender Bedeutung für die weitere reparationspolitische Entwicklung der Welt sein. Es ist nicht das Streben Deutschlands, sich seinen übernommenen Verpflichtungen zu entziehen. Wohl aber sieht es seine Aufgabe darin, die Welt davon zu überzeugen, daß bereits heute erwiesen ist, daß auf der einen Seite die Voraussetzungen, von denen der Dawesplan ausgegangen ist, nicht erfüllt sind, und daß auf der anderen Seite die eingeschlagenen Methoden der Tributeintreibung nicht zum Wohle der Welt ausschlagen. Dieser Weg ist für die deutsche Enquete um so mehr vorgezeichnet, als sie, d. h. ihre Ergebnisse, ja zweifellos eingegliedert werden sollen in die Untersuchungen der in Genf tagenden Weltwirtschaftskonferenz. Deren Aufgabe ist es doch aber, wenn anders sie überhaupt einen Sinn haben soll, der gesamten Menschheit neue Grundlagen für ihr wirtschaftliches Zusammengehen und damit ihr soziales und politisches Verbundensein zu geben. Gewiß liegt dies Ziel noch fern und es gehört viel Optimismus und Idealismus dazu, an solches Geschehen zu glauben. Wir müssen ihn aber aufbringen; denn ein anderer Weg führt nicht nach oben. Darum aber gerade kommt auch der deutschen Enquete so große Bedeutung bei. Sie soll ein Pfeiler werden des großen Gebäudes, das einst die Weltwirtschaft trägt, ein Grundstein der Neuordnung — zum Wohle der Welt, zum Wohle des deutschen Volkes. (flst) Gj.

Fließarbeit in der Gummi-Industrie.

Von Dipl.-Ing. **H. J. Zell,** Hannover.

In meinem Aufsatz Zeitstudie und Betriebswissenschaft (Lit. 1) war auch die Fließarbeit oder Flußfabrikation erwähnt worden; ich hatte dort versucht, eine kurze Definition dieser Organisation zu gehen und ihre Grundtendenzen klarzulegen. Eingehendes Literaturstudium hat mich aber überzeugt, daß eine eingehendere Behandlung dieses Problems durchaus am Platze ist, da man wohl die verschiedenartigsten Abhandlungen über die Fließarbeit in anderen Fachblättern lesen kann, eine wirkliche Behandlung unseres Spezialfalles — der Gummi-Industrie — ist bisher nicht erschienen. Diese Tatsache ist vollkommen verständlich, wenn man bedenkt, daß gerade die Flußfabrikation bisher ureigenstes Gebiet der Massenfertigung war und sich aus diesem Grunde vornehmlich nur solche Betriebe mit ihrer Einführung beschäftigten. So stellen denn auch die bisher erschienenen Artikel zumeist derartige Betriebe in den Vordergrund und behandeln hauptsächlich Zweiggebiete der Eisenindustrie, für die die dort vorliegenden Verhältnisse vom Gesichtspunkt fließender Fertigung gesehen die günstigsten waren.

Heute dringt nun der Gedanke betriebswissenschaftlicher Fertigung immer weiter vorwärts. Auch unsere Industrie hat sich bereits lebhaft mit solchen Fragen beschäftigt. Nun ist man bei der Durchführung oft rein empirisch vorgegangen. Deshalb haben sich in manchen Fällen starke Rückschläge und Mißerfolge eingestellt, der Grund hierfür ist leicht ersichtlich, wenn man die in unseren Betrieben gegebenen Sonderverhältnisse eingehend beleuchtet und ihre Zusammenhänge mit dem Wesen fließender Fertigung einer kritischen Betrachtung unterwirft.

Bevor man an die Besprechung von Einzelheiten herangehen kann, ist es jedoch notwendig, sich mit dem Kern der Fließarbeit überhaupt und ihren Auswirkungen zu beschäftigen. Hier muß von vornherein mit einem noch recht verbreiteten Irrtum gebrochen werden, daß die Fließarbeit mit der Verwendung m e c h a n i s c h e r Fördermittel verbunden sei, oder daß das Problem der Fließarbeit mit einem Transportproblem identisch sei. Wer auf diesem Standpunkt steht, hat das Wesen fließender Fertigung nicht begriffen, und die Verbreitung solcher Ansichten kann der Verbreitung der Flußfabrikation nur schädlich sein. Das Wesen der Fließarbeit liegt vielmehr darin begründet, daß die an einem Werkstück notwendigen Arbeitsgänge von der Rohverarbeitung an bis zum Versand zeitlich miteinander verkoppelt werden, unnötige Arbeitsunterbrechung und Zwischenlager vermieden werden, die Arbeitsgeschwindigkeit durch Vermeidung von Nebenzeiten wesentlich erhöht wird und so die Durchlaufszeit eines Werkstückes so erhöht wird, daß eine Ersparnis an investiertem Kapital und eine Verringerung des notwendigen Arbeitsraumes erzielt wird. Erreicht wird dieses Ziel durch das rhythmische oder taktmäßige Aneinanderkoppeln der verschiedenartigen Arbeitsvorgänge, die zur Fertigstellung eines Werkstückes notwendig sind. Ob dieser Rhythmus durch Licht- oder akustische Signale oder durch die zwangläufige Bewegung eines Arbeitsbandes erzielt wird, ist für das Wesen fließender Fertigung nur von untergeordneter Bedeutung. Es wird vielmehr sehr viele Fälle geben, wo der Rhythmus ein vollkommen freier, also nicht zwangsläufiger ist und trotzdem Fließarbeit in ihrer besten Bedeutung vorliegt. Es kommt also nicht auf das Zwangsläufige der Bewegung an, sondern auf das z e i t l i c h e A b s t i m m e n der verschiedenartigen Arbeitsgänge, d. h. daß die Leistung einer Maschine oder eines Menschen auf die Leistung des ihm im Arbeitsgang folgenden so abgestimmt ist, daß das Tempo des Arbeitsstromes gleichmäßig und fließend ist. Für die Praxis ergibt sich aus der Ueberlegung, daß wir in unseren vorhandenen Betrieben an vielen Stellen schon Fließarbeit besitzen, ohne sie als solche bisher erkannt zu haben. Wenn zum Beispiel in der V u l k a n i s i e r a b t e i l u n g einer Fahrradreifenabteilung die Reifenaufzieher, die Leinenwickler, Drahtwickler und Reifenabzieher zahlenmäßig so miteinander abgestimmt sind, daß ihre Arbeitsleistung ineinander aufgeht, so ist das Fließarbeit, auch ohne Anwendung mechanischer Fördermittel. Daß man hier

[1]) Zell, Zeitstudie und Betriebswissenschaft. Gummi-Zeitung 1926, Seite 1253.

noch einen praktischen Modus für die Weiterbewegung der Formen suchen wird, ist technisch selbstverständlich und braucht nicht hervorgehoben zu werden. An diesem Beispiel zeigt sich ebenfalls, daß bei wirklicher Fließarbeit auch ohne zwangsläufige Bewegung das Tempo oder der Rhythmus sich selbst erhält; denn würde zum Beispiel einer der Leinenwickler mit seiner Arbeitsleistung dauernd zurückbleiben, so würden die ihm folgenden Drahtwickler kein Material zur Verarbeitung besitzen, es würde also die ganze Linie gestört werden. Wir ersehen daraus, daß die zeitliche Abstimmung das Tempo und die Zwangsläufigkeit von selbst ergibt, ohne daß zwangsläufige Fördermittel eingeschaltet werden müssen.

Mit dieser Ueberlegung nimmt man aber auch den Kritikern den Wind aus den Segeln, die behaupten, daß zur Einführung der Fließarbeit sehr große Geldaufwendungen gemacht werden müssen. Es soll sogar an dieser Stelle gewarnt werden, bei Einführung fließender Fertigung sofort mit kostspieligen Transportmitteln zu beginnen, man versuche es vielmehr zuerst mit den einfachsten Mitteln, lasse bei Handarbeit das Werkstück von Hand zu Hand weitergehen und bediene sich bei solcher Arbeit einfacher langer Tische, auf denen das Werkstück von Arbeitsgang zu Arbeitsgang weitergeschoben wird. Stellen sich dann wirkliche Erfolge ein, dann ist es immer noch Zeit, das System zu verbessern und zu einer weiteren Mechanisierung zu greifen. Außerdem werden sich gerade im Anfang noch manche Umstellungen notwendig erweisen, die eine im voraus theoretisch bestimmte Transporteinrichtung illusorisch machen können.

Nachfolgend sei an dieser Stelle noch einem anderen Einwand begegnet, der behauptet, daß die in der Gummi-Industrie auftretenden Schwierigkeiten eine Einführung der Fließarbeit unmöglich machen. Es muß zugegeben werden, daß die Sonderverhältnisse in unserer Industrie sicherlich manche Schwierigkeiten bereiten, aber die Möglichkeit der Einführung ist auch in der Gummi-Industrie gegeben, es muß nur systematisch vorgegangen werden, und die eigentliche Einführung darf nur da vorgenommen werden, wo die Vorarbeiten organisatorischer und technischer Art so weit erledigt sind, daß mit einem organischen Einlaufen gerechnet werden kann. Dabei wird sich herausstellen, daß es nun nicht unbedingt notwendig ist, mit einem Male sämtliche für ein Fertigfabrikat notwendigen Arbeitsvorgänge fließend durchzuführen, sondern man wird praktischerweise damit beginnen, einzelne Arbeitsgruppen zur Fließarbeit umzugestalten, während die übrige Arbeit nach dem alten System weiterläuft. So werden gewissermaßen Fließinseln geschaffen, die sich aus der Art der anderen Arbeit herausheben und die dann mit der Zeit erweitert werden können, ohne daß man von vornherein kostspielige und unsichere Experimente unternimmt. Vor allen Dingen nehme man im Anfang alle die Arbeitsvorgänge aus der Fließlinie heraus, die infolge ihrer zeitlichen Unbestimmtheit, auf die wir noch zu sprechen kommen werden, für die rhythmische Kopplung ungeeignet sind.

Auf die einzelnen durch die Natur des Gummibetriebes hervorgerufenen Schwierigkeiten wird erst später eingegangen werden können, hier war zunächst festzustellen, ob eine Einführung überhaupt möglich ist. Wir können auf Grund des im vorhergehenden erläuterten diese Frage nur bejahen. Allerdings muß hier eine Einschränkung gemacht werden, die an und für sich selbstverständlich ist.

Bei der Vielseitigkeit des Gummibetriebes müssen die einzelnen Betriebe bei der Prüfung auf ihre Wertigkeit in bezug auf die Fließarbeit gesondert behandelt werden, man darf also das im Vorhergehenden Gesagte nun nicht ohne weiteres auf alle Gummiteilbetriebe anwenden. In einzelnen Unterabteilungen, wo vornehmlich Einzelaufträge und besondere Wünsche der Kunden erledigt werden, ist die Durchführung fließender Fertigung unmöglich. Die Fließarbeit bedingt naturgemäß Typenfabrikate, es braucht nicht unbedingt Massenfertigung zu sein und nicht jede Massenfertigung ist Fließarbeit. Diese Typenfabrikate besitzen wir in der Gummi-Industrie in reichlicher Ausführung und sind schon aus diesem Grunde die Einführungsmöglichkeiten gegeben. Als solche Typenfabrikate, deren Herstellungsziffern in großen Gummibetrieben die Bezeichnung Massenfertigung schon unbedingt rechtfertigen, seien im besonderen angeführt:

1. Gummiabsätze,
2. Kämme,
3. Fahrraddecken und Schläuche,
4. Autodecken und Schläuche.

Man könnte diese Reihe sicherlich erheblich erweitern, die Struktur der einzelnen Betriebe wird die Artikel bestimmen, die zur fließenden Fertigung geeignet erscheinen. Aber auch bei diesen für unsere Verhältnisse als Massenartikel geltenden Fabrikaten werden sich insofern Schwierigkeiten einstellen, als die einzelnen Größen desselben Fabrikates Sonderbedingungen verlangen und daher im Flußlauf zu Schwierigkeiten Veranlassung geben werden. Hierauf muß erwidert werden, daß diese durch die verschiedenen Typen hervorgerufenen Hemmungen keine unüberwindbaren Schwierigkeiten ergeben werden. In vielen Fällen werden die verschiedenen Größen im Arbeitsgang nicht wesentlich verschieden sein, so daß man sie sogar an einer Flußlinie herstellen kann. Wo diese Möglichkeit nicht vorliegt, können andere Wege beschritten werden. Ist die Typenanzahl nur gering, dann wird man die Flußlinie abwechselnd einmal mit der Type und dann mit einer anderen laufen lassen, dies ist in der Praxis schon mehrfach durchgeführt und hat sich gut bewährt. Dieser Weg verbietet sich selbstverständlich von selbst, wenn man mit hunderten oder sogar tausenden verschiedener Größen rechnen muß. (Leider sind diese Fälle in der Gummi-Industrie nicht selten, z. B. Kammfabrikation). Hier kann man sich nicht anders helfen, als eine Größe aus der Reihe der anderen herauszuziehen, wobei natürlich die gängigste und am leichtesten zu verkaufende ausgesucht werden muß und diese Größe besonders in fließender Fabrikation herzustellen. Da aller Wahrscheinlichkeit nach eine mittlere Größe für diese Art der Fabrikation ausgesucht werden wird, so wird die natürliche Folgerung sein, daß diese Type billiger als die größenmäßig unter ihr stehenden Typen wird. Vielleicht liegt hier der Schlüssel zur freiwilligen Erziehung des deutschen Käuferpublikums, von der unsere Wirtschaft schwer belastenden Einzelherstellung abzugehen und sich im besonderen an die Type zu halten, die marktmäßig die gängigste und daher fabrikatorisch die billigste ist. So liegt in der Anwendung fließender Fertigung auch ein volkswirtschaftliches Problem, das hier nur gestreift werden soll. Vielleicht wird unsere schwer darniederliegende Wirtschaft zwangsläufig diesen Weg beschreiten: Vereinfachung und Verringerung unnötiger Typen.

In diesem Zusammenhang sei an das von Köttgen herausgegebene Buch: „Das wirtschaftliche Amerika" erinnert, hier wird gerade diesem Punkt besondere Würdigung zuteil. Wir sind damit auf ein Sondergebiet geraten, das hier im eigentlichen nicht behandelt werden soll, doch ist eine Besprechung der Fließarbeit mit der Erwähnung dieser Fragen zu eng verbunden, als daß man sie übergehen könnte.

Damit wollen wir unsere Arbeit, die in großen Zügen eine allgemeine Einführung in das Wesen fließender Fertigung geben sollte, abschließen. Zusammenfassend sollen hier noch die Definition und die Teilaufgaben der Fließarbeit Erwähnung finden, wie sie durch den Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung (A. W. F.) festgelegt sind. Der A. W. F. definiert die Fließarbeit wie folgt: (Lit. 2)

Fließarbeit ist

„eine Folge" im Sinne der Abgrenzung, da es vorkommen kann, daß an einem Erzeugnis mehrere Fließarbeiten, dazwischen aber auch gewöhnliche Arbeiten auftreten;

örtlich fortschreitende,

diese weite Fassung soll den Fließzwang andeuten, ohne die Anwendung mechanischer Fördermittel zu bedingen;

zeitlich bestimmte,

die Dauer der einzelnen Arbeitsgänge ist, wenn auch mit Toleranzen, festgelegt;

lückenlose,

bezieht sich sowohl auf das örtliche Fortschreiten als auch auf die arithmetische Aneinanderreihung der einzelnen Arbeitszeiten;

Folge

Reihenfolge, Aufeinanderfolge, d. h. ohne Unterbrechung, aber auch in bestimmter Hintereinanderordnung;

von Arbeitsgängen,

Arbeitsgang (Teilverrichtung, Operation) ist der einer Arbeitsstelle zugewiesene Anteil an der Gesamtarbeit.

Auf Einzelheiten konnte im Rahmen dieser Arbeit nicht eingegangen werden, wie die Fließarbeit nun im einzelnen durchzuführen ist, muß weiteren Abhandlungen vorbehalten bleiben. Eine Teilung dieses Arbeitsgebietes ergibt sich von selbst, wenn man die ebenfalls vom A. W. F. in seinem Grundplan der Fließarbeit aufgestellten Teilaufgaben der Fließarbeit betrachtet, die der Vollständigkeit und Uebersichtlichkeit halber hier noch angeführt werden sollen. (Lit. 3).

Teilaufgaben der Fließarbeit. (Aus dem Grundplan des A. W. F.). 1. Vorarbeiten organisatorischer Art, 2. Vorarbeiten technischer Art, Konstruktion, Zerlegung, Material, 3. Vor-

[2]) Mäckbach, Was ist Fließarbeit? Fließarbeit, V. D. I. Verlag 1926, Seite 5.

[3]) Kienzle, Grundplan der Fließarbeit. Fließarbeit, V. D. I. Verlag 1926, Seite 19.

aussetzung bezüglich Austauschbau, Hilfen, 4. Zufuhr von Material und Vorgruppen, 5. Teilefertigung, 6. Zusammenbauarbeit, unlösbar, 7. Zusammenbauarbeit, lösbar, 8. Revision in der Fließarbeit, 9. Verpacken, 10. Abfuhr des Arbeitsergebnisses, 11. Gebäudeanordnung, 12. Mechanische Hilfsmittel in der Fließarbeit, 13. Organisation der Fehlarbeit, 14. Umstellung auf ähnliche Erzeugnisse, 15. Lohn und Soziales, 16. Psychologische und physiologische Wirkungen, 17. Wirtschaftlichkeit, Grenzen und Ergebnisse.

Die Fabriklager und der technische Handel.

Täglich macht der technische Händler die bittere Erfahrung, daß auch die treuesten Händlerfabriken kaum wieder gutzumachenden Schaden anrichten durch ihre Fabriklager, die sie ihren Vertretern an allen Plätzen einrichten. Der Händlerverband hat sich auf seiner kürzlichen Jahresversammlung in Dresden veranlaßt gesehen, zu dieser Frage Stellung zu nehmen. Es muß in erster Linie auf die Einsicht und Vernunft der Fabrikanten vertraut werden. Die Folgen eines überspannten Konkurrenzkampfes, der sich falsche Absatzwege sucht, müssen bald jedem in grellster Deutlichkeit vor Augen stehen. Die Fabriken auf diese Folgen und auf die Zusammenhänge verfehlter Absatzmethoden immer wieder aufmerksam zu machen, ihnen gemeinsame Schritte zur Besserung vorzuschlagen, ist die Aufgabe jedes einzelnen Händlers und die des Händlerverbandes, der ja auch gerade in dieser Richtung bereits manche wertvolle Arbeit geleistet hat.

Es gibt heute kaum eine Gummiwarenfabrik, Asbest- und Packungsfabrik, keine Textilriemenfabrik, keine Schlauchweberei, die nicht an jedem größeren Platz einen Vertreter unterhält. Ja diese Vertreterorganisation geht so weit, daß heute bereits auch in kleineren Industriestädten in großer Zahl sich Fabrikvertreter etablieren, eine Entwicklung, die durch die starken Produktionseinschränkungen in unserer gesamten Industrie gefördert wird, die viele Tausende von Angestellten brotlos machen und sie zwingen, nach einer neuen Existenz Ausschau zu halten. Da ist z. B. eine mitteldeutsche Stadt von rund 50 000 Einwohnern, in der nicht weniger als zwei Vertreter von Gummiwarenfabriken und je einer von einer Textilriemen- und einer Asbestwarenfabrik sitzt. Und da ist eine große Industriestadt mit über einer halben Million Einwohnern, wo sich nicht weniger als elf Gummiwarenfabriken, vier Textilriemenfabriken, fünf Asbest- und Packungsfabriken, vier Vulkanfibrefabriken, sechs Lederriemenfabriken usw. vertreten lassen. Man stelle sich solche Verhältnisse nur einmal gründlich vor. An einem derartigen Platze, selbst wenn er, wie in diesem Falle, mit einer bedeutenden Industrie gesegnet ist, ist das Arbeitsfeld bereits für die ansässigen etwa 30 technischen Händler viel zu klein geworden. Schon sie treten einander auf die Füße und lassen keinen so recht durch ewige Preisunterbietungen auf einen grünen Zweig kommen. Was wollen unter diesen Umständen eigentlich jene an Zahl wohl gleichen Fabrikvertreter an demselben Platze? Soweit sie Konsumentenfabriken vertreten, ist ihre Aufgabe ja klar. Sie sind die stärksten Konkurrenten der Händlerschaft und verfolgen ganz offen das Ziel, den Händler aus dem Geschäft zu drängen und mit der Verbraucherschaft am Platze direkten Kontakt zur Fabrik herzustellen. Was wollen aber jene Vertreter, die angeblich treue Händlerfabriken vertreten und nur „an Wiederverkäufer liefern"? Niemand wird glauben, daß diese Vertreter etwa weiter nichts täten, als Tag für Tag jene 30 Händler besuchen. Eine solche Aufgabe wäre höchst lächerlich. Sie ist kein Arbeitsfeld für einen wirklichen Vertreter. In der Tat verschaffen sich ja diese auch noch viel einträglichere Arbeit, und sie unterscheiden sich in ihrem Wirken am Ende wohl in gar nichts von ihren Kollegen, die ganz offen Konsumentenfabriken vertreten. Und jeder Händler am Platze weiß genau, daß diese Vertreter ohne jedes Bedenken sogar Privatpublikum beliefern, wenn es etwa nach Wasserschläuchen zu ihnen gelaufen kommt. Mir sind derartige Vertretungen mit Fabriklager bekannt, die — Filialen von „Händlerfabriken" — nicht nur einen großen, gefährlichen Großhandel direkt an Großkonsumenten betreiben, sondern auch einen schwunghaften Detailhandel in vielen Artikeln an Privatpublikum besitzen.

Diese Fabriklager aber sind das gefährlichste Instrument in der Hand dieser Vertreter. Diese Lager verführen die Vertreter auch der sonst treuesten Händlerfabriken, Gelegenheitsgeschäfte auf eigene Faust mit Verbrauchern zu machen. Mögen sie auch Anweisung haben, nur mit Händlern — ach nein! — mit „Wiederverkäufern" zu arbeiten; sie haben ein Telephon, und sie wissen sich dem Interessenten bekanntzumachen. Da ruft jemand an, der sofort einen Kamelhaarriemen braucht, sofort zur selben Stunde einen Preßluftschlauch, eine Rolle Heißdampfpackung. Ob der Vertreter nicht etwas am Lager habe. Er hat es. Und er liefert es rasch. Warum sollte er es nicht tun? Und warum sollten ihn etwa Skrupel peinigen? Wenn e r nicht „ja" sagt, tut es sein Kollege von der M.-Fabrik. Lieber Gott, viele Kunden wollen eben nur direkt mit Fabriken arbeiten, dagegen kann man nichts machen. Der Kunde muß die Ware sofort haben. Man hat sie am Lager, kann sofort liefern. Ein Händler würde sie vielleicht gar nicht da haben und würde den Auftrag dann so wie so nicht bekommen. Den Kunden an ihn zu verweisen, ist vergeblich, denn dieser will den „Händlergewinn" sparen. Er wird einfach die Konkurrenz anrufen und die wird das Geschäft machen. Warum also nicht selbst? Und überdies: Diesen großen Kunden kann man ruhig gewissermaßen als „Wiederverkäufer" ansehen, denn . . . . . Derart argumentiert jeder Platzvertreter, zumal derjenige, dem seine Fabrik ein Lager hingelegt hat. Er denkt gar nicht daran, nur „die paar technischen Händler" am Platze zu bearbeiten. Darauf soll er sich ja auch gar nicht beschränken. Die Behörden und ihre Einkaufsstellen, die Großverbraucher, die „prinzipiell so wie so" nicht durch den „Zwischenhandel" bedient werden wollen, die „Wiederverkäufer" aller Schattierungen, das ist das Hauptarbeitsgebiet dieser Vertreter; hier liegt ihre Hauptaufgabe; hier liegt die tiefste Ursache, die den Anstoß gab, eine derartige Vertreterorganisation ins Leben zu rufen. Unsere Wirtschaft arbeitet auf einer stark verkürzten Absatzbasis; ein großer Produktionsapparat steht unausgenutzt da und schreit nach Arbeit. Ein toller Wettlauf um jeden Auftrag ist die Folge. Jeder will ihn haben, gleich auf welchem Wege. Jeder geht daher so nahe wie nur möglich an die Stellen heran, wo der Bedarf aufgeht, wo die Order fällig wird. Heran an den Verbraucher! Das ist heute die Parole der Industrie. Ihr wichtigstes Werkzeug für diese Aufgabe ist aber ein engmaschiges Vertreternetz, das jede Fabrik über das ganze Land wirft. Nur ein Blinder kann behaupten, die Entwicklung sei, soweit sie auch die „Händlerfabriken" betreffe, ungefährlich. Wer diese Vertreter täglich an der Arbeit sieht, wer die Folgen ihrer Tätigkeit am eigenen Leibe verspürt, wird ganz anderer Meinung sein. Er weiß, daß auch diese Händlerfabriken viel zu viel Vertreter beschäftigen, die keineswegs untätig zu Hause sitzen und ab und zu die Runde bei den paar technischen Händlern am Platze machen.

Hinzu kommt noch, daß derartige Vertreter sehr oft nicht nur eine Fabrik vertreten, sondern zwei, drei oder noch mehr: Gummiwaren-, Asbest-, Triebriemen-, Werkzeug-, Armaturenfabriken, Oelfirmen usw. Und da vertreten sie beispielsweise eine reine Konsumentenfabrik für Treibriemen und eine Händlerfabrik für Gummiwaren. Es ist klar, daß sie nicht die Art ihrer Geschäfte nach den vertretenen Artikeln trennen werden. Derartige Vertreter arbeiten und wirken nicht anders als Händler. Sie beliefern, wer immer nur Ware von ihnen verlangt; natürlich zu „Fabrikpreisen", selbst an die kleinsten Konsumenten. Der legitime Handel aber wird durch diese Vertreterfirmen vollständig ruiniert. Es gibt derartige Vertreterfirmen, die fünf, sechs und noch mehr Fabriken unserer Branche vertreten, die jederman bedienen, der sich an sie wendet: Behörden, Händler, Groß- und Kleinverbraucher, Privatpublikum. Alle Geschäfte werden gemacht. Und dabei möchte man doch glauben, daß sich unsere Lieferindustrie noch gar nicht so recht klar gemacht hat, was eine derartige Entwicklung überhaupt bedeutet, wohin sie führt, und ob sie ihr denn die Besserung bringt, die sie davon erwartet.

Gerade diese Vertreterfirmen, die eine ganze Reihe von Fabriken vertreten und ihrerseits wieder Reisende auch in die Umgebung, an benachbarte Plätze schicken, deuten die Tendenz der Entwicklung klar genug an. Sie sind wieder Händler geworden und werden es immer mehr werden. Wozu sie hingestellt wurden, vergessen sie mehr und mehr. Was sie kaltstellen sollten, werden sie selbst. Sie sind — das wird sich immer mehr erweisen, vor eine unmögliche Aufgabe gestellt, diese Fabrikvertreter; das muß auch unsere Lieferindustrie immer deutlicher einsehen. Die heutige Vertreterorganisation der Industrie, die zum großen Teil auf das Konsumentengeschäft eingestellt ist, muß über kurz oder lang einmal wieder auseinanderfallen. So wie heute gearbeitet wird, geht es nicht lange weiter. D e r H a n d e l h a t i n d e r W i r t s c h a f t s e i n e g a n z b e s t i m m t e, u n g e m e i n w i c h t i g e, u n a u s s c h a l t b a r e F u n k t i o n. Wenn eine Fabrik glaubt, die Warenverteilung selbst vornehmen zu können, bis in die letzte Verbraucherhand unter Ausschluß des Handels, durch eine eigene Absatzorgani-

sation, so mag sie es versuchen. Sie mag es vor allem in unserer Branche versuchen. Dann aber wird sie nach ein, zwei Jahren einsehen, was diese Politik ihr einbrachte. Dann mag sie ihre Bilanz, ihr Gewinn- und Verlustkonto betrachten. Ist es besser geworden mit dem Konsumentengeschäft? Oder war es besser, als man nur den legitimen Handel belieferte, ihm den Vertrieb der Produktion überließ? Wir haben wieder genug Abschlüsse des letzten Geschäftsjahres gesehen, die manche Fabrik zumindest nachdenklich stimmen sollte. Eine Reihe reiner Konsumentenfabriken sind es gerade, die das letzte Jahr mit recht wenig befriedigenden Ergebnissen arbeiteten, während Fabriken, die sich hauptsächlich auf das Händlergeschäft stützen, auch in dieser Zeit noch erheblich besser abgeschnitten haben. Jedenfalls liegt es auf der Hand, daß eine Fabrik keinesfalls besser fährt, wenn sie sich dem Verbrauchergeschäft verschreibt. Mag sie sich schon diesen oder jenen Auftrag sichern, der ihr sonst vielleicht nicht zukäme, so kostet doch die Regie eines Verkaufsapparates für die Verbraucherkundschaft eine Menge Geld, die alle etwaigen Vorteile aufwiegt. Die Kosten des Warenabsatzes trägt bei einer vernünftigen Verteilung der Handel. Will ihn eine Fabrik ausschalten, so muß sie die Kosten selbst übernehmen. Keine einzige kommt darum herum. Es ist ein verhängnisvoller Irrtum, zu glauben, man könne den Handel ohne weiteres beiseite stellen und dann viel größere Geschäfte machen und besser verdienen.

Müssen aber schon die Vertreter der Fabriken in ihrer Ueberzahl und mit ihrem Bestreben, sich im Verbrauchergeschäft festzusetzen, den heftigen Widerstand des technischen Handels erwecken, so sind erst ihre Fabriklager der eigentliche Stein des Anstoßes. Was sollen denn die Vertreter mit diesen Lagern? Was führen sie denn auf diesen Lagern? Nichts weiter als die gangbarsten Sorten, Qualitäten und Größen einer Ware, nichts weiter, was nicht jeder ordentliche technische Händler, sei es nur auch in kleinen Posten, doch gut sortiert, auf Lager hält. Er ergänzt es stets direkt von der Fabrik. Er hätte es überhaupt nicht nötig, sich durch solche Fabriklager zu komplettieren. Er hat es auch früher nicht getan, denn diese Lager sind für ihn ganz und gar überflüssig. Und trotzdem wollen die Fabriken sie nicht auflösen; sie wollen nicht von ihnen lassen; also müssen sie noch anderen Zwecken dienen. Man braucht ja nicht weit zu suchen. Die Lager der Verbraucherfabriken sind so wie so nichts anderes als offene Detailläden. Und die Lager der „Händlerfabriken" tuen desgleichen, halten sich besonders für brandeiligen Bedarf von Großverbrauchern und sogenannten „Wiederverkäufern" empfohlen und haben stets der Entschuldigungen genug, falls einige Händler auf diese Geschäfte aufmerksam werden.

Wie soll sich der technische Handel gegen diese Vertreter und ihre Fabriklager schützen? Mit Protesten und Resolutionen ist wenig getan. Nur Taten können Erfolg bringen. Nachdrückliche Schritte können aber erst nach einer Stärkung des technischen Händlerverbandes erwartet werden. Jeder Händler gehört daher hinein in seine Standesorganisation. Und jeder einzelne Händler muß auch für sich allein alles tun, was die Interessen seines Standes fördert, alles meiden, was ihm schadet. Er setze alles daran, ein eigenes gut sortiertes Lager zu haben, von dem er dringenden Bedarf der Kundschaft stets prompt befriedigen kann. Was die Fabriklager der Vertreter enthalten, kann auch er, wenn auch vielleicht nur in bescheidenen Posten, stets bereit haben. Er setze alles daran, ein gutes Lager einzurichten; wo er nur kann, mache er Mittel für dieses Lager frei. Es ist die wichtigste Waffe des Händlers. Wo die Mittel des Händlers zu knapp sind, und wo er zu günstigen Bedingungen Kommissionslager erhalten kann, soll er sie übernehmen; sie bieten manchen großen Vorteil. Der Händler ergänzt seine Vorräte stets direkt von der Fabrik, an die er auch direkt seine Bestellungen weiterleitet. Er muß die Gewähr haben, daß er fabrikneue Ware erhält und nicht Ladenhüter, die womöglich schon monate- oder jahrelang sich auf Vertreterlagern herumgedrückt haben. Wenn sich der Handel selbst genügende Lager hält, werden die Fabriken einsehen, wie kostspielig ihre Vertreterlager sind. Wenn sie schon Wert darauf legen, daß an allen großen Plätzen Fabriklager von ihnen vorhanden sind, so sollen sie diese Händlern übergeben, als Kommissionslager zu annehmbaren Bedingungen.

Die Fabriken aber vor allem, die ihr Geschäft mit dem technischen Handel machen wollen, sollten alles vermeiden, was zu mindest auch nur den Verdacht der Illoyalität bei den Händlern aufkommen lassen kann. Sie sollten sich endgültig von der Meinung bekehren, in die sie ein wilder Konkurrenzkampf gerissen hat, als ob sie im Verbrauchergeschäft etwas gewinnen könnten. Sie sollten ihren ganzen Verkaufsapparat, ihren Vertreterstab einer ganz gründlichen Prüfung unterziehen. Der technische Handel fordert von ihnen ehrliches Bekenntnis: für oder gegen ihn. Unnötige Vertretungen und Fabriklager, die ihren Leitern nur immer wieder Versuchungen bereiten, müßten verschwinden. Nur einen neuen Handel aus den Fabrikvertretern großzuziehen ist sinnlos, ist nur ein törichter Umweg, da unser technischer Handel wahrlich fähig und erfahren genug ist, die vorliegenden Aufgaben selbst zu bewältigen.

W. Richter.

Konjunktur-Barometer.

Geldmarkt: Diskontermäßigung. Die Flüssigkeit hält an.

Effektenmarkt: Die Aufwärtsbewegung der Kurse hat Fortschritte gemacht.

Arbeitsmarkt: Zeigt wieder eine Verschlechterung.

Roheisenproduktion: Im Mai Steigerung um 10 Prozent gegen April.

Kohlenabsatz: Im Mai Steigerung um 5 Prozent gegen April.

Güterverkehr der Reichsbahn: Im Mai Steigerung um 5 Prozent gegen April.

Preise: Der Großhandels-Index zeigt kaum eine Veränderung.

Konkurse und Wechselproteste: Die Statistik zeigt weiteren Rückgang.

* * *

Die Ermäßigung des Reichsbankdiskontes auf 6½ Prozent hat das gewünschte Ergebnis nicht gezeitigt. Den Anschluß an den Geldmarkt hat die Reichsbank nicht gefunden, die Sätze am offenen Markt halten sich nach wie vor unter der offiziellen Rate, so daß das bei der Reichsbank anfallende Wechselmaterial kaum eine Vermehrung erfahren hat. Die starke Verflüssigung des Geldmarktes hat angehalten, die Anlagemöglichkeit von täglich kündbarem Geld zu halbwegs annehmbaren Zinssätzen verringerte sich soweit, daß erhebliche Beträge in steigendem Maße ins Ausland gingen. Es dürfte mit einer weiteren Diskontermäßigung nach Ueberwindung des Quartal-Ultimos zu rechnen sein. Die Anpassung der deutschen Geldmarktverhältnisse an den internationalen Markt macht also Fortschritte.

Hand in Hand mit der Entwicklung des Geldmarktes, bzw. zum großen Teil als Folge desselben, vollzog sich die Bewegung der Börsenkurse, allerdings genährt durch einige Sonderumstände. Der weitere scharfe Rückgang der Francswährungen zeitigte erhebliche französische und belgische Käufe in deutschen Werten. Die Aktien von Kohlenunternehmungen profitierten von den sich allmählich doch zeigenden günstigen Folgen des englischen Kohlenstreiks. Es soll neben prompten Lieferungen zu erheblichen langfristigen Abschlüssen gekommen sein. Wenn auch die gegenwärtige Aufwärtsbewegung infolge der besonderen Umstände etwas übertrieben scheint, so dürfte doch — unterbrochen von Rückschlägen — eine weitere Höherbewertung der Effekten à la longue zu erwarten sein. —

Der Arbeitsmarkt hat wieder nach der Besserung im April eine Verschlechterung erfahren, die allerdings saisongemäß — tote Zeit in der Landwirtschaft zwischen Bestellung und Ernte — bedingt scheint. Mit einer durchgreifenden Besserung in den Arbeitsmarktverhältnissen kann allerdings kaum sobald gerechnet werden, da diese nicht nur als Ausfluß der Wirtschaftslage, sondern im wesentlichen auch des Rationalisierungsprozesses zu werten sind.

Auf die Fortschritte in dieser Hinsicht und die damit verbundene Auslese weist auch der ständige Rückgang der Ziffern über Konkurse und Wechselproteste hin. Die Konsolidierung der Wirtschaft hat in letzter Zeit ganz zweifellos erhebliche Fortschritte gemacht.

Alle zurzeit zu beobachtenden Symptome lassen erkennen, daß die Lage der Wirtschaft sich fortschreitend von Sonderumständen befreit und damit der Normalablauf einer Konjunkturperiode zu erwarten ist. Man kann die derzeitige Lage vielleicht am besten als Stabilisierung der Krise bezeichnen. Die Ueberwindung der Depression wird allerdings nur langsam erfolgen können, infolge des oben angedeuteten besonders gelagerten Problems des Arbeitsmarktes.

(f)

Dr. Paul Behm.

Der langjährige Generalsekretär des Zentralverbandes Deutscher Handelsvertretervereine, Herr Dr. Paul Behm vollendete am 29. Juni sein 50. Lebensjahr. Dr. Behm muß als der berufenste Kenner des Handelsvertretungsgewerbes bezeichnet werden. Es ist im Interesse des Handelsvertretungsgewerbes zu wünschen, daß er noch lange Jahre an seinem jetzigen Platze die Geschicke der deutschen Handelsvertreter leitet.

Kautschukforschung * Kautschukchemie

Die Struktur des Kautschuks.

Von **Paul Bary.**

Revue Gen. du Caoutch. 2, März- und April-Heft.

Der Verfasser, der bereits mehrere Arbeiten über die Kautschukstruktur geschrieben hat (siehe z. B. „Gummi-Zeitung“ XL, 281, 832), hat nunmehr eine zusammenfassende Arbeit über dieses Thema veröffentlicht, die im folgenden besprochen werden soll.

Bekanntlich unterscheidet sich Kautschuk von allen anderen Naturkörpern durch seine bemerkenswerten mechanischen Eigenschaften, worüber bereits von zahlreichen Forschern eingehende Mitteilungen gemacht wurden. Vergleichende Untersuchungen über die mechanischen und elastischen Eigenschaften von Metallen, Kautschuk und anderen plastischen Materialien zeigten, daß zwischen den letzten beiden gewisse Aehnlichkeiten bestehen. Dies wird vor allem dann besonders deutlich, wenn man die Zugfestigkeitskurven jeweils auf die Querschnittseinheit umrechnet. Bary vertritt daher den Standpunkt, daß die Frage nach der Kautschukstruktur und den darauf beruhenden elastischen Eigenschaften ganz allgemein auf die Frage der Struktur der Gele zurückzuführen ist. Außerdem zwingt diese Feststellung zu der Ueberlegung, daß der Kautschuk zumindest aus zwei unterscheidbaren Substanzen aufgebaut ist.

Bekanntlich ist diese Behauptung schon längere Zeit Gegenstand eingehender Forschung gewesen; doch haben erst die Arbeiten von Hauser eine formelle Bestätigung dieser Behauptungen gebracht. Bary verweist auf die bereits von Weber ausgesprochene Annahme der Zweiphasigkeit, sowie die von Duclaux gemachte Mitteilung, daß es ihm gelungen sei, Kautschuk durch mehrjähriges Belassen in Lösungsmitteln in zwei Fraktionen zu trennen. Die Arbeiten von Hauser, der das Vorhandensein zweier durch ihre Löslichkeit verschiedene Kohlenwasserstoffe im einzelnen Latexpartikelchen nachwies, haben diese Annahme weitestgehend bestätigt. Ferner seien die Arbeiten von Feuchter erwähnt, dem es bekanntlich gelungen ist, Kautschuk in zwei Fraktionen zu trennen. Aus allen diesen Arbeiten ergibt sich, daß die Polymerisation im Latex keine vollständige ist, und daß erst durch mechanische Bearbeitung oder durch Berührung mit Luft bzw. durch Zusatz von Säuren eine Erhöhung des Polymerisationsgrades eintritt. (Die Polymerisation durch Säure, die bekanntlich auch bei der Herstellung von synthetischem Kautschuk Anwendung fand, ist natürlich von der durch Säure bewirkten Latexkoagulation zu unterscheiden).

Die Arbeiten von Pickles, Lunn, Park und Healey, die alle auf der bekannten von Fessenden entwickelten Zweiphasen-Hypothese beruhen, setzen zur Erklärung der elastischen Eigenschaften des Kautschuks das Vorhandensein zweier Phasen voraus, von denen die eine fest, die andere flüssig ist. Man kann diese Theorien, denen sich schließlich auch Feuchter angeschlossen hat, als Schalentheorien bezeichnen. Analog zu diesen Theorien stehen die Arbeiten von Breuil und Chéneveau, die annehmen, daß Körner einer festen Masse in einem sehr elastischen, weichen Einbettungsmedium verteilt sind. Die von Ostwald vertretene Isokolloidhypothese nimmt an, daß Kautschuk aus einer kolloiden Dispersion fester Teilchen in einem Medium gleicher chemischen Zusammensetzung, jedoch von verschiedenen physikalischen Eigenschaften, besteht. Die Cellularhypothese, die von Duclaux und Hauser vertreten wird, sieht Kautschuk für ein typisches Gel an, wodurch die Analogie zu vielen organischen Substanzen des Tier- und Pflanzenreiches gegeben ist. Die Hypothese der festen Lösung, die ursprünglich von Chauveau entwickelt wurde, beruht auf der Annahme, daß in einem festen, hochpolymerisierten Kautschuk-Kohlenwasserstoff, eine Substanz gleicher chemischer Zusammensetzung jedoch von niederem Polymerisationsgrad, gelöst ist. Während die ersten drei erwähnten Hypothesen das Vorhandensein zweier Phasen im Kautschuk verlangen, genügt der vierten die Anwesenheit einer einzelnen Phase.

Allen Annahmen, die die Latexteilchen als Grundlage der Struktur auffassen, widerspricht die Tatsache, daß bei der Verarbeitung von Rohkautschuk eine weitgehende Zerstörung dieser Partikelchen erfolgt, und daß man nach erfolgter Mastikation und Auflösung des Kautschuks eine ausgesprochen kolloide Verteilung vorfindet, wohingegen die einzelnen Teilchen des Latex fraglos als grobdispers bezeichnet werden müssen. Aus diesen Ueberlegungen geht eindeutig hervor, daß die Heterogenität des Kautschuks, sofern man überhaupt an eine solche glaubt, schon in der Größenordnung der Moleküle zu suchen sein muß. Dementsprechend scheint die Annahme, daß wir es hier mit einem einphasigen System zu tun haben, in dem lediglich Verschiedenheiten des Polymerisationsgrades auftreten, gerechtfertigt. Bary vertritt die Ansicht, daß alle Theorien, die auf dem Vorhandensein zweier Phasen des Kautschuks basieren, den Tatsachen in keiner Weise gerecht werden, daß jedoch einige von ihnen ohne wesentliche Aenderungen mit der von Bary verfochtenen Theorie der festen Lösung sich vereinbaren lassen. (Bary sagt wörtlich: Die Hypothese der festen Lösungen setzt die Anwesenheit zweier Phasen nicht voraus, sondern verlangt lediglich die Anwesenheit zweier Körper, die innig miteinander vermengt sind, wie dies bei der Lösung gewöhnlicher Kristalloide auch der Fall ist.) Der Referent sieht keinen Grund, warum man eine derartige Annahme nicht ebenfalls als zweiphasig bezeichnen könnte, da wir es ja auch hier tatsächlich mit dem Vorhandensein zumindest zweier Polymerisationsstoffe zu tun haben. Der Grund für die Verschiedenheit in den einzelnen Theorien scheint im großen und ganzen lediglich in der von einzelnen Forschern angewandten Terminologie zu liegen, und stimmt der Referent, wie ja aus neuesten Veröffentlichungen hervorgeht, der Ansicht Barys insofern bei, als man zwischen dem schalenförmigen Aufbau des Latexteilchens und der Heterogenität des Kautschuks und den darauf beruhenden elastischen Eigenschaften streng unterscheiden muß.

Nimmt man die von Bary in früheren Arbeiten angenommene reversible Sol-Gel-Umwandlung als das Ergebnis der Veränderung des Polymerisationsgrades an, so lassen sich hierdurch fraglos eine große Anzahl von Erscheinungen wie Erholung, Vulkanisation, Mastikation, Veränderungen durch Kühlung usw. erklären. Die Unterschiede, die man bei den verschiedenen Naturkautschuk- sowie den synthetischen Kautschukarten findet, versucht Bary durch das Vorhandensein der Nichtkautschukbestandteile zu erklären, die seiner Ansicht nach mit dem Kautschuk Verbindungen eingehen können, die, wenn auch nicht sehr stabil, immerhin in der Lage sind, freie Valenzen unter den Molekülen abzusättigen. Was die Löslichkeit anbelangt, so ist erwiesen, daß diese mit zunehmendem Polymerisationsgrad abnimmt. So ist Para wesentlich schwerer löslich als der anscheinend geringer polymerisierte afrikanische Kautschuk, der allerdings auch weniger Verunreinigungen enthält. Die synthetischen Kautschukarten sind im allgemeinen wenig, vielfach gänzlich unlöslich. Dasselbe gilt von regeneriertem Kautschuk, der durch Lösung in Hitze gewonnen wird. Diese Tatsachen führen zu der Ueberlegung, daß die Kautschukarten, die nicht entsprechende Verunreinigungen enthalten, wenig Neigung zur Depolymerisation oder zur Repolymerisation zeigen. Diese Umwandlung läßt sich fraglos mit der bereits von Hauser mitgeteilten Sol-Gel-Umwandlung vergleichen, wenn man annimmt, daß die Verbindungen des Kautschuks mit Verunreinigungen als Solvatationsphänomen angesehen werden dürfen.

Auf Grund von vergleichenden Ueberlegungen gelangt Bary zu der Auffassung, daß die Polymerisation des Kautschuks die Bildung langer Molekülketten bedingt. Da diese nicht ausgerichtet sein müssen, läßt sich annehmen, daß sie sich zu einem Filzwerk verbinden, in dessen Zwischenräumen der niedrig polymerisierte Anteil vorliegt. Der Grad der Polymerisation ist fraglos sehr schwankend, da durch die verschiedenste Behandlung diese Ketten gesprengt werden können, wodurch eine zeitweise Depolymerisation erfolgt. Bei Belassen in Ruhe wird das System versuchen, das ursprüngliche Gleichgewicht wieder zu erreichen. Auch den Vorgang der Lösung versucht Bary durch ein Aufspringen der Ketten zu erklären. Sobald die Ketten durch den fortgesetzten Lösungsvorgang hinreichend kurz genug sind, tritt eine völlige Dispersion im Lösungsmittel auf.

Chauveau, den Bary als Verfechter der Einphasenstruktur heranzieht, nimmt bekanntlich an, daß die elastischen Eigenschaften des Kautschuks auf einer Veränderung der Lage der einzelnen Moleküle zueinander und auf einer Veränderung des intermolekularen Zwischenraumes beruhen. Nun müßte aber bei einer Dehnung des Kautschuks eine Volumänderung erfolgen, da ja hierdurch fraglos die intermolekularen Volumina sich ändern. Das Experiment zeigt jedoch, daß das Volumen weitgehend konstant bleibt. Die Annahme verschiedener Polymerisationsgrade bzw. die Theorie der festen Lösungen weist hingegen die vorerwähnten Schwierigkeiten nicht auf. Bary verweist schließlich noch auf die röntgenoskopischen Untersuchungen, die erwiesen haben, daß gedehnter Kautschuk ein ausgesprochenes Faserdiagramm liefert. Nach Bary könnte man diese Tatsache damit erklären, daß im gedehnten Zustand an sich ungeordnete Kristallfäden geordnet werden und hierdurch zum Auftreten von Interferenzen führen. Ferner zieht Bary als Analogon eine Arbeit von Hatschek heran. Hatschek konnte im Gelatinegel mit Hilfe des Polarisationsmikroskopes das Vorhandensein innerer Spannungen vom Beginn der Dehnung an feststellen. Diese Spannungen haben sich nach fünf Tagen restlos ausgeglichen gehabt. Nichtsdestoweniger war das äußere Aussehen des Gels nicht verändert. Bekanntlich zieht sich Kautschuk bei Aufhören der angelegten Spannung rasch bis zu einem gewissen Grade zusammen. Die weitere Verkürzung erfolgt jedoch langsam, wenn man sie nicht durch Temperaturerhöhung beschleunigt. Im Falle der Gelatine ist Wasser dispergiert, im Falle des Kautschuks die zähflüssige Kohlenwasserstoffphase, wodurch die langsam vor sich gehende Kontraktion erklärlich erscheint.

Durch die Vulkanisation wird die Viskosität des niedrig polymerisierten Kautschuks reduziert, während der höher polymerisierte Anteil der Vulkanisation zugänglicher ist. Diese Annahme stützt Bary auf die bekannten Untersuchungen von Green, der an Ficus elastica fand, daß vor allem die Kernmasse der Latexteilchen durch den Vulkanisationsvorgang in Mitleidenschaft gezogen wird. (Hier scheint insofern ein Mißverständnis vorzuliegen, als im Ficus-Latex fraglos gerade die niedrig polymerisierte Kohlenwasserstoffphase von der Vulkanisation angegriffen wird, und ferner hierbei an Viskosität zunimmt und nicht, wie Bary annimmt, dünnflüssiger wird. Es ist auch nicht einzusehen, wie Bary, sofern die in seiner Arbeit gemachten Mitteilungen nicht auf einem Irrtum beruhen, die von ihm aufgestellte Theorie aufrecht erhalten könnte.)

Zum Schlusse der sehr ausführlichen Arbeit bespricht Bary nochmals die einzelnen Hypothesen kritisch und kommt zu dem Schluß, daß Kautschuk eine feste Lösung darstellt, bestehend aus einem Filzwerk hochpolymerisierter Moleküle, in dem Moleküle gleicher chemischer Zusammensetzung aber niederen Polymerisationsgrades gelöst sind. (Inzwischen ist das Vorhandensein zweier durch Löslichkeit und elastische Eigenschaften verschiedener Kohlenwasserstoffe im Latex durch Pummerer (siehe „Kautschuk", Maiheft) eindeutig nachgewiesen worden, so daß das Vorhandensein zweier verschiedener Phasen als endgültig bezeichnet werden kann. Die von Bary gemachte Annahme, daß wir es beim Kautschuk mit langen Molekülketten hohen Polymerisationsgrades zu tun haben, die im ungedehnten Zustand mit einem Filzwerk vergleichbar sind, in welchem Moleküle niedriger Polymerisation gelöst sind, widerspricht den neuesten röntgenoskopischen Feststellungen, da die Lage der Interferenzen bei wechselnder Beanspruchung unverändert bleibt. Hingegen erscheint die Baryische Hypothese unter der von Hauser und Mark gemachten Annahme gequollener Kristalle ohne weiteres verständlich.) E. A. H.

Referate.

Trockenverfahren für Rohkautschuk

werden in „The India Rubber World", Mai 1926, 67 eingehend besprochen und durch Abbildungen erläutert. Abwesenheit von Feuchtigkeit ist eine wichtige Bedingung für den zur Fabrikation von Artikeln verarbeiteten Rohkautschuk. Hard fine Para erfüllt diese Bedingung auf Grund seiner Herstellung durch heißen Rauch, Plantagenkautschuk hingegen muß nach dem Waschen getrocknet werden. Auf den Kautschukplantagen ist ein einfaches und billiges Verfahren zum Trocknen anzuwenden. Am einfachsten erfolgt das Trocknen an der Luft in der Sonne oder in luftigen Schuppen. Die gewaschenen Sheets hängen über Latten und werden von der durchstreichenden Luft in einigen Tagen getrocknet. Bei der Herstellung von geräucherten Sheets benutzt man ein Gemisch aus warmer Luft und Rauch. Die gewaschenen und gewalzten Kautschukfelle hängen in einem geschlossenen Raum, der Rauch wird aus einem mit langsam verbrennenden Holz beschickten, außerhalb des Trockenraumes befindlichen Ofen zugeleitet, das Trocknen erfolgt schnell, das Räuchern ist bei 40 bis 50° C in etwa 10 Tagen beendigt. Schnelltrockenvorrichtungen sind nicht allgemein auf den Kautschukplantagen in Anwendung, durch schnelles Trocknen werden allerdings Pilzkeime und Bakteriensporen vernichtet. Für Crepes zum Versand benutzt man zumeist einfaches Lufttrocknen. Vakuumtrockner bewirken in etwa zwei Stunden das Trocknen von Plantagenkautschuk, diese Apparate erfordern ständige Ueberwachung. Der Kautschuk muß dünn ausgewalzt sein, die Hitze darf 140° F nicht übersteigen.

Das Trocknen des Rohkautschuks in der Fabrik muß schnell, ausgiebig und ohne Schädigung des Materials erfolgen. Früher hing man die nassen Felle über Holzgestelle in einem Raum bis zum Trockenwerden auf, saugte die wasserhaltige Luft durch Ventilatoren ab und sorgte in der kalten Jahreszeit für Heizung des Raumes. Das Trocknen dauerte mehrere Wochen, der Zutritt von Sonnenlicht mußte abgesperrt werden, um Oxydation zu verhindern. Die Art der Trocknung von Rohkautschuk in der Fabrik mittels warmer Luft und Ventilation hat ihre praktischen Vorteile, ist jedoch wenig ökonomisch. Die Einführung der Vakuumtrocknung in die Kautschukfabriken 1905 bedeutete einen merklichen Fortschritt und beseitigte die schädlichen Wirkungen von Ueberhitzung und Oxydation auf das Trockengut. Ein Vakuumtrockner ist mit Kondensrohr und Luftpumpe ausgestattet, die Kammer besteht aus sehr festen Stahlplatten, die Wände sind innen mit Leisten, auf denen die Trockengestelle liegen, versehen. Die Vorteile der Vakuumtrockner sind: Gleichmäßiges Trocknen bei niedriger Temperatur, unabhängig von klimatischen Verhältnissen, Ausschluß der Oxydation, der getrocknete Kautschuk wird elastischer, die Trockenzeit beträgt nur 1½ bis 3 Stunden, die Betriebskraft ist gering, die Wärme wird gut ausgenutzt, der Trockner beansprucht wenig Raum, Feuersgefahr ist ausgeschlossen, die Qualität des trockenen Rohkautschuks wird bewahrt, das Anlagekapital vermindert.

Eine neue sehr praktische Methode zum Trocknen von Rohkautschuk besteht in Anwendung von geeignet erwärmter Luft mit genau festgelegtem Feuchtigkeitsgehalt (Kilntrocknung). Dieses Prinzip liegt dem patentierten Verfahren von Hunter zugrunde. Auf 180° F erhitzte Luft von bestimmtem Feuchtigkeitsgehalt wirkt unter Atmosphärendruck auf den nassen Kautschuk ein. Bei dem Ejektortrockner, einer Verbesserung des Kilntrockners, wird warme Luft von bestimmtem Feuchtigkeitsgehalt mit großer Geschwindigkeit aus diesem ausgeblasen, streicht schnell und gleichmäßig über den nassen Kautschuk hin, wird abgesaugt, wieder erwärmt und kehrt in den Kiln zurück. Alles geht automatisch vor sich, der nasse Kautschuk lagert auf vierstufigen Gestellen, die eingeschoben werden, die Tür schließt sich, der Apparat wird angestellt. Für besten Plantagenkautschuk dauert die Trocknung etwa 12 Stunden. Die Kilntrocknung kann direkt an den Mischraum angeschlossen werden, sie liefert in kurzer Zeit große Mengen trocknen Kautschuks, die Kontrolle ist leicht auszuüben, das Endprodukt von gleichmäßiger guter Beschaffenheit.

* * *

Kautschukoxydation durch Belichtung.

Nach Ira Williams in „Industrial and Engineering Chemistry", April 1926, 367.

Bekanntlich wird Vulkanisat durch Oxydation zersetzt. Schon Thomson beobachtete 1885 bei der Zersetzung von Kautschuk eine Aufnahme größerer Sauerstoffmengen und Abscheidung eines flüchtigen gelben Oels. Die Zersetzung erfolgt durch die ganze Masse, nur sehr selten lediglich an der Oberfläche, der Grad hängt von der Temperatur und der Konzentration des Sauerstoffs ab. Der Kautschuk geht über in eine acetonlösliche, sauerstoffhaltige Substanz.

Die Kautschukoxydation wird durch Licht sehr gefördert, besonders wenn sich der Kautschuk in gedehntem Zustand befindet. Versuche ergaben, daß Pulver aus einem ungefüllten Innenschlauch im Sonnenlicht stündlich 0,93 ccm Sauerstoff adsorbierten, während eine gleiche, aber vor Licht geschützte Probe nur 0,13 ccm stündlich aufnahm. Gedehnte Kautschukstreifen zeigten in Sauerstoff unter Sonnenbelichtung nach zwei Wochen runzlige Oberfläche, es hatte sich eine unelastische Schicht gebildet. Die Oxydationsprodukte, die sich bei der Oberflächenoxydation bilden, sind wahrscheinlich dieselben, wie die bei der natürlichen oder künstlichen Alterung entstehenden. Die gebildete dünne Schicht war fast unelastisch, doch nicht brüchig, sie löste sich in Alkohol, unter der Schicht erschien der Kautschuk unverändert, zeigte gute Zugfestigkeit.

Bei gedehntem Kautschuk erfolgt schnell Oberflächenoxydation bei Zimmerwärme, die Stärke der gebildeten Schicht hängt von dem Dehnungsgrad, der Beleuchtungsart und der Zusammensetzung der Probe ab. Eine Dehnung von 25 Prozent genügt, um den maximalen Effekt zu erzielen, leichtgefärbter Kautschuk ist für Ober-

flächenoxydation empfänglicher, schon in zwei Tagen konnte bei Sonnenlicht eine Schichtbildung beobachtet werden.

Versuche zur Klärung der Frage, welche Strahlen am wirksamsten sind, ergaben, daß kurzwellige Strahlen am stärksten Oberflächenoxydation bewirkten. Weißes Licht lieferte die stärksten Schichten. Trotzdem die Lichtintensität des blauen Lichts geringer war als die von grünem oder rotem Licht, bewirkte es stärkere Oxydation. Der Oxydationsgrad hing direkt von der Lichtstärke ab. Das Licht einer Quarz-Quecksilberdampflampe bewirkte auf einem um 10 Prozent gedehnten Kautschukstreifen in 10 Zoll Entfernung von der Lichtquelle schon in drei Stunden ausgesprochene Oberflächenoxydation. Wenn sich die Quecksilberlampe in einem geschlossenen Raum befindet und die Probe in 2 oder 3 Fuß engl. Abstand davon, so bildete sich kein Film, nur kleine Risse waren entstanden, die sich vermehrten, die zwischenliegenden Kautschukschichten blieben unverändert.

Angestellte Versuche lieferten den Beweis, daß Ozon (nachgewiesen durch Jodstärkepapier) das Rissigwerden der gedehnten Kautschukoberfläche bewirkte. Ungedehnter Kautschuk wurde durch ozonisierte Luft nicht angegriffen.

Kautschukartikel unterliegen beim Gebrauch stets einer kleinen Dehnung. Es ergab sich, daß bei einer Dehnung von 3 bis 5 Prozent sich schon Risse unter Ozonwirkung zeigten. Durch Behandeln der Kautschukoberfläche mit einer alkoholischen Kupferchloridlösung bildete sich in wenigen Stunden eine Schmutzschicht gegen Oberflächenoxydation. Zinkoxydhaltige Mischungen lassen sich leichter schützen als ungefüllte Kautschukmischungen. Mangansalze waren weniger wirksam.

* * *

Veränderungen in den Zugfestigkeitswerten von Kautschuk-Schwefelmischungen.

Von B. J. Eaton und R. O. Bishop. Mal. Agric. Journ. 3, 53, 1926.

Verfasser haben es unternommen, eingehende Untersuchungen anzustellen, worauf die vielfach festgestellten Schwankungen der Bruchbelastung und Dehnung in einfachen Mischungen von Plantagenkautschuk und Schwefel beruhen. (Allgemein schwanken die Werte der Bruchbelastung bei Mischung von 90 Teilen Standard crepe und 10 Teilen Schwefel um zirka 10 Prozent, doch kommen auch beträchtlich größere Abweichungen vor.) Eine Serie von Versuchen sollte durch Einmischung von ein bis zwei Prozent mineralischer Bodenbestandteile (Sand) zeigen, ob etwa derartige Verunreinigungen die Ursache für einen merklichen Abfall der Bruchwerte sein könnte. Es konnte keine derartige Erscheinung beobachtet werden. Obwohl der Zusatz von Rinde bzw. Rindenextrakt mitunter einen Abfall der Bruchbelastung ergab, konnte keine merkliche Veränderung der Durchschnittswerte festgestellt werden. Verf. schließen daraus, daß die Ursache für die Abweichungen kompliziertere Gründe haben muß. Sie dürfte weniger in der Anwesenheit von Schmutz und dergleichen, sondern viel eher in fundamentalen Eigenschaften des Kautschuks zu suchen sein. E. A. H.

* * *

Ueber ein faktisähnliches, durch stille Entladung gewonnenes Oelprodukt („Voltolfaktis").

(Nach L. Hock in Kautschuk, März 1926, S. 65.)

Bei der Herstellung der sogenannten Voltolöle, das sind durch stille elektrische Ladung verdickte fette Oele, sind schon bei den ersten Laboratoriumsversuchen Nebenprodukte beobachtet worden, die vielleicht von einigem Interesse für die Kautschukindustrie sein könnten. Bei der in den Voltolröhren stattfindenden Elektrisierung der Oele schied sich im Laufe der Zeit eine weiße, flockige Substanz ab, die in dem Oel unlöslich war. Diese Ausscheidungen, von Hock als „Voltolfische" bezeichnet, haben eine auffallende Aehnlichkeit mit weißem Faktis. Sie können durch Filtration der Voltolöle oder deren ätherischer Lösung isoliert werden. Sie sind in den üblichen organischen Lösungsmitteln unlöslich, durch alkoholische Lauge restlos verseifbar.

Infolge der äußeren Aehnlichkeit mit weißem Faktis fühlte sich Hock veranlaßt, dieses Nebenprodukt auf seine Verwendbarkeit an Stelle von weißem Faktis in Gummimischungen zu studieren. Größere Mengen dieser Substauz zu liefern sind die Oelwerke Stern-Sonneborn imstande.

Es wurden Mischungen geprüft aus 67,5 Prozent Kautschuk, je 22,5 braunem Faktis, weißem Faktis und Voltolfaktis, mit Schwefel und verschiedenen Füllstoffen. Der Voltolfaktis wurde auf der Mischwalze schnell klebrig und roch stark nach Akrolein. Das Vulkanisat wurde braun, blasig und hatte einen unangenehmen Fettgeruch. Infolge schlechter Hitzebeständigkeit erscheint der Voltolfaktis für Heißvulkanisation nicht geeignet. Für Kaltvulkanisation scheint er eher brauchbar zu sein, die Mischungen mit Voltolfaktis sind zwar etwas schlechter als die mit gewöhnlichem Faktis, aber immerhin von weitgehender technologischer Aehnlichkeit.

Die bisherigen Versuche können nur als Vorversuche gewertet werden. Es erscheint aber als möglich, daß durch geeignete Abänderung des Herstellungsverfahrens dieses Voltolfaktis ein gummitechnisch brauchbares Produkt sich gewinnen lassen wird.

Die weiteren Untersuchungen von Hock sollen sich darauf erstrecken, ob ein temperaturbeständigerer Faktis erhalten werden kann, indem man die Elektrisierung in Wasserstoffgas oder auch in schwefelhaltigen Gasen ausführt, so daß eine gewisse Menge Schwefel gebunden werden kann. Dadurch würde der Voltolfaktis in einem höheren Polymerisationsgrad erhalten und infolgedessen temperaturbeständiger sein.

Zum Schluß teilt Hock noch mit, daß Versuche im Gange seien, Kautschuk, sowohl Naturkautschuk und Latex, als auch synthetischen Kautschuk, durch entsprechende elektrische Behandlung strukturell zu verändern. M. P.

* * *

Versuche über Konservierung von Latex mit Ammoniak in Verbindung mit anderen Chemikalien.

Von O. de Vries. Arch. voor de Rubb. Cult. 4, 1926.

In Anbetracht des hohen Preises von Ammoniak als Konservierungsmittel für Latex erscheint es von Bedeutung, festzustellen, ob ein billigeres Konservierungsmittel gefunden werden kann. Versuche in dieser Richtung werden dadurch erschwert, daß die Wahl des Konservierungsmittels von dem Verwendungszweck des Latex abhängig gemacht werden muß.

Ammoniak wirkt sowohl als Alkali neutralisierend auf die natürliche Säuerung des Latex und wirkt gleichzeitig als Desinfektionsmittel gegen das Wachstum von Mikro-Organismen. Es sollte versucht werden, den zweiten Zweck mit anderen Mitteln ebenfalls zu erzielen, um so den erforderlichen Ammoniak vermindern zu können. Es wurde die folgende Kombination in Verbindung mit Ammoniakzusatz versucht:

Desinfektion des Latex durch Erhitzen,
Desinfektion des Latex durch Formaldehyd,
Desinfektion des Latex durch Zyankali.

Zu 1: Dieses Verfahren schaltet wegen der Langwierigkeit der Sterilisation vom praktischen Standpunkt aus. Es zeigte sich, daß unverdünnter Latex keineswegs sterilisiert werden kann, und daß mindestens eine Verdünnung von 1 : 1 Anwendung finden muß. Latex wird ¼ Stunde auf 85° C erhitzt und dann nach Abkühlung 10 ccm 14prozentigen Ammoniaks pro Liter verdünntem Latex zugesetzt. Die Haltbarkeit dieses Materials ist gegenüber gewöhnlichem mit Ammoniak konservierten Latex beschränkt.

Zu 2: Es konnte gezeigt werden, daß erst der Zusaz von 1 bis 2 ccm Formalin pro Liter Latex eine Reduktion des Ammoniakgehaltes auf die Hälfte des ursprünglich angewandten gestattet. Eine Verbilligung ist daher auch in diesem Falle nicht festzustellen.

Zu 3: Die Versuche mit Zyankali ergaben durchweg negative Resultate. Es muß daher gesagt werden, daß alle versuchten Kombinationen weder zweckmäßiger erscheinen, noch eine nennenswerte Verbilligung des Konservierungsmittels bedeuten würden.

E. A. H.

Lesen Sie die Gummi-Zeitung richtig?

Diese Frage ist leider nur zu berechtigt, das beweisen uns zahlreiche Anfragen. Es gibt Leser, die ihr Fachblatt abonnieren, aber „nie die rechte Zeit finden", es eingehend zu lesen. Das ist eine ganz unentschuldbare Ausflucht. Jedenfalls schädigen diese Leser sich selbst, denn sie lassen viele Vorteile unausgenutzt, die ihnen beim genauen Lesen der „Gummi-Zeitung" aufgehen würden. Dazu kommt die Gruppe derer, die aus dem reichen Inhalt immer nur das sie direkt Interessierende herausfischen, alles übrige aber unbeachtet lassen. Beim Studium sämtlicher Artikel würden sie bald finden, daß sie ihr Wissen ungemein bereichern können, daß sie mancherlei Differenzen, Rückfragen usw. vermeiden würden, weil gleiche oder ähnliche Vorfälle in unserem Blatte behandelt wurden.

Für den Kaufmann ist es wichtig, über die Technik der Fabrikation unterrichtet zu sein, dem Techniker kann es nur zum Vorteile gereichen, wenn er kaufmännische Bräuche, Vorgänge im Handel usw. kennen lernt.

Russische Reifennormen.

In Ergänzung einer früheren Mitteilung entnehmen wir den Mitteilungen und Veröffentlichungen des Fachnormenausschusses der Kraftfahrindustrie Nr. 11/12 der RDA-Zeitschrift, daß die damals veröffentlichten russischen Reifennormen als gesetzliche Normen des Russischen Rates für Arbeit und Verteidigung gelten.

Der Inhalt dieser Verordnung lautet: Der Rat für Arbeit und Verteidigung verordnet:

1. Zur Erreichung größter Einheitlichkeit in Luftreifen für Personenkraftwagen und Lastwagen sowie für Krafträder, ebenso um die Produktion von Automobil- und Kraftradreifen zu rationalisieren und zu verbilligen, werden künftig folgende Normen für Typen und Größen von Automobil- und Kraftradreifen aufgestellt. (Siehe „Gummi-Zeitung", Heft Nr. 30, Seite 1640).

2. Der Vertrieb von Personen- und Lastwagen als auch von Krafträdern mit Radausrüstungen von Reifen, die nicht in § 1 der gegebenen Verordnung enthalten sind, wird hiermit verboten.

3. Die Kommission für auswärtigen Handel darf die Einfuhr nur solcher Automobile und Krafträder erlauben, deren Räder den Reifen dieser Verordnung entsprechen. Die Einfuhr von Reifen für Kraftwagen und Krafträder mit Rädern anderer Dimensionen ist nur im Notfalle mit Genehmigung der Kommissionen für öffentlichen Verkehr und Außenhandel oder des Obersten Rates für nationale Wirtschaftlichkeit der USSR (Abteilung Gummitrust) und des Rates für Heer und Flotte gestattet.

4. Der Oberste Rat für Wirtschaftlichkeit der USSR darf die Herstellung von nicht genormten Größen der Reifen fortsetzen, solange, als Personenwagen, Lastwagen und Krafträder mit Felgen nicht genormter Größen auf dem Gebiete der USSR im Betriebe sind, das ist bis zum vollständigen Aufbrauchen der erwähnten Automobile und Krafträder.

5. Dem Präsidium der S. C. N. E. zusammen mit den Kommissionen für auswärtigen Handel und öffentlichen Verkehr steht zu, zusammen mit dem Rat für Heer und Flotte nach Erfordernissen des Betriebes und der Einrichtung und auf Verlangen von Organisationen und Einzelpersonen die Liste Nr. 1 für genormte Reifen zu ändern und Ergänzungen zu treffen, vorausgesetzt, daß dies nur in Einzelfällen geschieht und die Reifen hergestellt oder eingeführt werden können in Mengen von nicht weniger als 60 Stück.

Nachstehend geben wir einen Vergleich mit den deutschen Normen.

Vergleich mit deutschen Reifen

Russische Reifen	Deutsche Reifen enthalten in Normblatt
Wulstreifen	
710 × 90	KrW 101
765 × 105	KrW 101
815 × 105	früher in KrW 101
820 × 120	KrW 101
820 × 135	früher in KrW 101, als Uebergröße
880 × 120	früher in KrW 101
880 × 135	früher in KrW 101, als Uebergröße
895 × 135	KrW 101
920 × 120	—
920 × 135	—
935 × 135	früher in KrW 101
Geradseitreifen	
32 × 4,5	KrW 101
40 × 8	KrW 102
Kraftradreifen (in Deutschland noch nicht genormt)	
26 × 2½	für Normung vorgesehen
28 × 3	—
30 × 3½	—

Ein deutsch-finnisches Handelsprovisorium.

Die deutsch-finnischen Verhandlungen über ein vorläufiges Handelsabkommen sind zum Abschluß gelangt. Das Abkommen, das am 26. Juni unterzeichnet wurde, regelt den Handelsverkehr und das Recht der Niederlassung auf der Grundlage der gegenseitigen Meistbegünstigung. Für eine Anzahl deutscher und finnischer Erzeugnisse wurden außerdem Zollherabsetzungen oder -bindungen vereinbart. (flpstr)

Die Materialverbrauchskontrolle.

Eine der wichtigsten Kontrollarbeiten ist die Prüfung der in den einzelnen Werkstätten verbrauchten Materialien auf Grund der den betreffenden Abteilungen verabfolgten verschiedenen Einzelmaterialien sowie der von diesen erzeugten verschiedenen Waren, gleichviel ob es sich um Fertigfabrikate oder um sogenannte Halbfabrikate handelt, die erst in anderen Werkstätten ihre endgültige Vollendung erhalten.

Diese Kontrolle bildet sozusagen das letzte Glied in der Kette einer Reihe anderer Arbeiten oder vorherigen Kontrollarbeiten. Demnach ist es unbedingte Voraussetzung, daß zur ordnungsmäßigen Durchführung dieser Schlußkontrolle über alle Vorgänge, die die Einzelmateriale betrifft, wie Ausgabe derselben an die einzelnen Werkstätten, Einstandspreise, Gewicht, Anzahl, Qualität usw. peinlich genaue Aufzeichnungen gemacht werden, da sich letzten Endes die vielen Detailzahlen mit den gefundenen Endzahlen der Schlußkontrolle decken müssen. Alle Materialieneingänge müssen genau geprüft und in die vorgesehenen Karteiblätter eingetragen werden, keine Ware darf ohne Anforderungsschein das Rohmaterialienmagazin verlassen, und jeder Ausgang eines Gegenstandes muß wieder auf der betreffenden Warenkarte vermerkt werden. Ist auf diese Weise das Magazin entlastet, so muß andererseits nunmehr jede einzelne Werkstätte auf Grund der Anforderungsscheine, die alle Angaben bezüglich des Preises, der Menge und der Qualität (also genaue Angabe der Beschaffenheit der Ware, am besten mit Nummern oder Qualitätsbezeichnung des Lieferanten, wodurch im Bedarfsfalle etwa notwendig gewordenen Nachschlagungen ohne Zeitverlust ermöglicht werden) enthalten müssen, belastet werden. In den Werkstätten selbst muß die Erzeugung der einzelnen Waren, sowie die Ablieferung derselben vorgemerkt werden, gleichviel ob die Ware zum Versand gelangt, auf Lager genommen oder an andere Werkstätten zur Weiterfabrikation weitergegeben wird, denn die genannte Kontrolle erstreckt sich darauf, welche Waren und welche Mengen hiervon erzeugt wurden, nicht aber darauf, ob diese Waren auch expediert wurden; das letztere ist eine spezielle Sache für sich.

Diese Materialverbrauchskontrolle wird selbst in den bestorganisierten Betrieben kleine Differenzen zeigen, die sich innerhalb der monatelangen Arbeiten durch kleine Unregelmäßigkeiten immer wieder ergeben werden, und die nicht zu umgehen sind. Werden aber größere Differenzen festgestellt, so muß diesen solange nachgegangen werden, bis sie aufgeklärt sind. Manche versuchte „Vertuschung" bezüglich Fehlfabrikation oder dergleichen wird dadurch an das Tageslicht gebracht, und manche Fehler, die bewußt oder unbewußt unterlaufen sind, können auf Grund des Resultates dieser Kontrolle für die Zukunft behoben werden. Selbstredend kann eine derartige Kontrollarbeit nur zu bestimmten Zeitabschnitten abgeschlossen werden, am besten jeweils einer Inventur, da die vorhandenen und nicht verarbeiteten Rohmaterialien oder halbfertigen Waren mitberücksichtigt werden müssen.

Diese Kontrolle verursacht immerhin viel Arbeit, besonders in Betrieben, die viele verschiedenartige Artikel erzeugen; wenn man aber wissen will — und das ist unerläßlich — wie im Betrieb gearbeitet wird, so muß diese Arbeit kontinuierlich durchgeführt werden.

W. A. F.

Amtliche Propaganda für deutsche Waren.

Unter dieser Ueberschrift haben wir in Nr. 39 unserer Zeitschrift berichtet, daß der Reichswirtschaftsminister die Spitzenverbände der Industrie und des Handels zu einer Besprechung über eine amtliche Propaganda für deutsche Waren eingeladen hat. Diese Besprechung hat inzwischen stattgefunden und zu dem Ergebnis geführt, daß mit allseitiger Uebereinstimmung eine amtliche Propaganda in dem Sinn, wie sie England betreibt, als unzweckmäßig erachtet wurde. Die Werbung für den Absatz deutscher Waren soll vielmehr der Wirtschaft selbst und deren Organisationen, insbesondere auch auf dem Wege über die Fachpresse, überlassen bleiben. Eine solche Propaganda wurde allseitig nicht nur für angebracht, sondern für unbedingt notwendig erklärt, jedoch nur in dem Sinne und in der Begrenzung, daß jeder Anschein und jede Absicht eines Boykotts ausländischer Waren vermieden wird. Industrie und Regierung waren der Ansicht, daß eine über die vorbezeichnete Grenze hinausgehende Tätigkeit für die Erzeugnisse unseres Landes nur ein Schwächezeugnis bedeute, das sich die deutsche Industrie und der Handel nicht auszustellen braucht. Die beste werbende Kraft dem Auslande gegenüber sei noch immer die Qualität der deutschen Erzeugnisse. (flp)

 Kautschukgewinnung 

Die Rohgummi-Erzeugung Niederländisch-Indiens.

Der 12. Jahresbericht der Internationale Vereeniging voor de Rubber- en andere Cultures in Nederlandsch-Indie bringt über die Rohgummi-Erzeugung Niederländisch-Indiens die nachstehenden Produktionsziffern, die, besser als Worte es vermögen, die Bedeutung Niederländisch-Indiens für die Rohgummi-Weltwirtschaft zeigen. Leider enthält der Bericht noch keine Angaben über die Erzeugung des Jahres 1925. Aus den bisher bekanntgewordenen Angaben aber kann man die Exportziffern ungefähr ermitteln. Es würde sich für 1925 folgende Ausfuhr ergeben:

Java	47 357 tons
Andere Besitzungen	154 625 „
Insgesamt:	201 982 tons

Diese Ziffern schließen die Ausfuhr von Native Rubber, trockene Ware, ein. An Latex wurden 1925 = 6368 tons exportiert. Die Erzeugung an Pflanzungsgummi belief sich 1925 auf:

Java	43 600 000 kg
Andere Besitzungen	60 400 000 kg
Insgesamt:	104 000 000 kg

Die Anzahl der Pflanzungen betrug 1924 auf Java 465 und in den Außenbesitzungen 371. Die Erzeugung an Pflanzungsgummi und die gesamte Ausfuhr 1924 belief sich auf 90 291 tons bzw. 179 044 tons. Die Exportziffer schließt den Eingeborenengummi ein. Der Latexexport von Deli machte aus:

1922	984 tons
1923	6660 „
1924	2779 „

Der Rückgang der Latexausfuhr 1924 ist darauf zurückzuführen, daß ein Teil des Latex zu dem sogenannten sprayed rubber verarbeitet wurde. Die Ausfuhr von Native-rubber wies 1924 = 86 008 tons feuchte oder 56 293 tons trockene Ware auf. In den letzten Jahren hat die Ausfuhr von Native Rubber, feuchte Ware wie folgt sich entwickelt:

1921	5 998 tons
1922	25 517 „
1923	53 104 „
1924	86 008 „

fen.

* * *

Die Zunahme der Rohgummikulturen seit 1918.

Seit 1918 hat die mit Rohgummi bepflanzte Fläche eine sehr beachtenswerte Zunahme erfahren. Nicht weniger als 311 522 acres wurden in der Zeit von 1918 bis 1925 neu in Kultur genommen. Von dieser neubebauten Fläche entfallen 146 917 acres auf die Federated Malay States, 148 150 acres auf die Unfederated Malay States und 16 455 acres auf die Straits Settlements. Bei diesen Ziffern handelt es sich stets um Pflanzungen über 100 acres, die kleineren Unternehmungen wurden nicht berücksichtigt. Bei einem Vergleich dieser Ziffern mit denen Niederländisch-Indiens ergibt sich folgendes Bild:

Zunahme der bebauten Fläche	Brit. Malaya acres	Niederl.-Ind. acres
1918—1924	300 522	346 453
1919—1924	201 590	224 805

Für das vergangene Jahr, in dem in Britisch-Malaya 10 778 acres in Kultur genommen wurden, liegen für Niederländisch-Indien leider noch keine Ziffern vor. Vorstehende Gegenüberstellung zeigt aber, daß die regste Anbautätigkeit 1918 entfaltet wurde. In diesem Jahre vergrößerte sich die bebaute Fläche Niederländisch-Indiens um 121 648 und diejenige Malayas um 99 154 acres. 1920 begann dann Hand in Hand mit den schlechten Preisen ein starker Rückgang in der Anbautätigkeit. Die Depression des Weltmarktes ließ eine Vergrößerung der Produktionsstätten nicht ratsam erscheinen. Es wurden sogar eine Reihe von Kulturen vollständig aufgegeben und zwar in Niederländisch-Indien nicht weniger als 45 527 acres. Erst im letzten Jahre hat beim Emporschnellen der Preise auch die Anbautätigkeit eine wirksame Anregung erfahren. Die geringe Zunahme der bebauten Fläche in den Jahren der Depression, die sich in den kommenden Jahren in den Produktionsziffern auswirken muß, wird dadurch allerdings wettgemacht, daß die Kulturen der Eingeborenen bedeutend, gerade in den letzten Jahren, zugenommen haben.

fen.

* * *

Wie die Rohgummi-Erzeuger über die Preisentwicklung denken.

Zur Beurteilung der Lage der gesamten Rohgummiwirtschaft, vor allen Dingen der künftigen Preisentwicklung, ist es notwendig, die Ansichten der Erzeuger zu kennen, da diese letzten Endes ausschlaggebend die Wirtschaft und die Preisgestaltung beeinflussen. In den vielen Jahresversammlungen von Pflanzungsgesellschaften die gerade in den letzten Wochen abgehalten wurden, war man bezüglich der kommenden Preisgestaltung sehr optimistisch. Man rechnet zum Jahresende wieder mit starken Preissteigerungen und begründet diese Ansicht damit, daß bestimmt mit Beginn des nächsten Vierteljahres, also am 1. August, eine 20prozentige Verringerung der erlaubten Exportquote vorgenommen wird, die wiederum eine Verknappung zur Folge haben würde. So führte der Chairman der Kwaloe Rubber Estates Ltd. u. a. aus, daß es sehr zu begrüßen sei, daß das Kolonialamt den Entschluß gefaßt habe, die Exportquote um 20 Prozent zu kürzen, wenn im laufenden Restriktionsvierteljahr der Preis unter 1 sh 9 d im Durchschnitt sinke. Auf die einzelnen Gesellschaften wirke sich natürlich dieser Entschluß verschieden aus, würde aber zweifellos die Nachfrage stark beleben, was wiederum höhere Preise mit sich bringen würde. Er persönlich sei der Ansicht, daß die Rückkehr zu einer Exportquote von 80 Prozent eine ähnliche Preissteigerung herbeiführen würde wie im vorigen Jahre. Es sei daher merkwürdig, daß die Verbraucher nicht bemüht blieben, ein Sinken des Preises unter 1 sh 9 d im laufenden Vierteljahr zu verhindern.

Der Chairman der Kuala Geh Rubber Co. Ltd. unterstrich, daß die erfolgreichste Karte in der Hand der Erzeuger immer noch der Stevensonplan sei. Die letzte Neuregelung sei besser als die ursprünglich festgelegte. Er seinerseits könne versichern, daß bei einem Preisdurchschnitt von 1 sh 9 d die Pflanzungsgesellschaften gute Gewinne zu erzielen in der Lage seien.

Der Chairman der Kali (Tara) Rubber Plantations Ltd. betonte, daß die Neuregelung der Restriktionsgesetzgebung den Markt auf lange Sicht wesentlich festigen werde. Ohne Zweifel werde in Kürze eine Aenderung der Markttendenz eintreten und die Preiskurve sich wieder aufwärts bewegen.

Diese drei Aeußerungen mögen genügen, obwohl sie sich noch um eine beträchtliche Anzahl vermehren ließen. Betont sei jedoch, daß bei all diesen Ausführungen wohl der Wunsch Vater des Gedankens ist. Wenn auch der Stevensonplan einschneidend die Preisgestaltung beeinflussen wird, so sind noch eine große Reihe anderer Momente maßgebend. Vor allen Dingen darf die Einstellung des Hauptverbrauchers, der Vereinigten Staaten, nicht unberücksichtigt bleiben, die nach wie vor Sturm gegen den Stevensonplan laufen und sich bemühen, ihren Rohgummibedarf weitestgehend einzuschränken und wo nur eben möglich, Regenerate zu verwerten.

fen.

* * *

Standard-Erzeugung und wirklich erzielte Ausbeute.

In dem gesamten Restriktionsgebiet ist es nicht möglich gewesen, in den verflossenen Monaten die Standard-Erzeugung zu erreichen. Die Durchschnittserzeugung belief sich in Britisch-Malaya auf zirka 84,41 Prozent, auf Ceylon auf zirka 67,42 Prozent und auf Java auf zirka 83,01 Prozent der Standard-Erzeugung. The India Rubber Journal vom 19. Juni bringt interessante Zusammensellungen über die wirkliche Ausbeute und die Standarderzeugung und errechnete die bereits genannten Durchschnittssätze. Den Betrachtungen wurde in Britisch-Malaya die Ausbeute und Standard-Erzeugung von 166 Gesellschaften zugrunde gelegt. Die monatliche Standard-

Erzeugung wurde aus dem Jahresstandard errechnet. Die Erzeugung dieser Gesellschaften ergab:

Januar	5 210 tons	= 96,72 %	der Standard-Erzeugung
Februar	4 230 „	= 78,55 %	„
März	4 185 „	= 77,68 %	„
April	4 196 „	= 77,88 %	„
Mai	4 913 „	= 91,22 %	„
	22 736 tons	= 84,41 %	der Standard-Erzeugung

Besonders die Ueberwinterungsmonate Februar-April zeigen einen starken Erzeugungsrückgang, erst im Mai hebt sich die Produktion wieder, bleibt aber immer noch hinter derjenigen vom Monat Januar zurück. Soll also die hundertprozentige Standard-Erzeugung erreicht werden, müßte die Durchschnittserzeugung der kommenden sieben Monate 111,11 Prozent der Standard-Erzeugung ausmachen.

Für Ceylon wurde der Betrachtung die monatliche Produktion von 35 Gesellschaften zugrunde gelegt, deren Verhältnis zur hundertprozentigen Standard-Erzeugung folgendes Bild aufweist:

Januar	679 tons	= 100,94 %	der Standard-Erzeugung
Februar	317 „	= 47,22 %	„
März	148 „	= 21,93 %	„
April	594 „	= 88,31 %	„
Mai	531 „	= 78,71 %	„
	2 269 tons	= 67,42 %	der Standard-Erzeugung

Der bisherige Durchschnitt liegt mit 67,42 Prozent noch weit tiefer als der Malayas unter der Standard-Erzeugung. Sehr gering ist die Produktion in der Ueberwinterungszeit gewesen, während die Januar-Ausbeute fast 1 Prozent über dem Standard lag. Soll jedoch ein hundertprozentiger Durchschnitt erreicht werden, müßte die Produktion der kommenden Monate im Durchschnitt 23,37 Prozent über der Standard-Erzeugung liegen.

Auf Java und Sumatra wies die monatliche Ausbeute von 54 britischen Gesellschaften folgende Prozentsätze der Standardproduktion auf:

Januar	91,64 %	April	70,65 %
Februar	81,21 %	Mai	88,29 %
März	83,24 %		

oder im Durchschnitt 83,01 %.

In Britisch-Borneo konnten 8 Gesellschaften von der Standard-Erzeugung erzielen:

Januar	78,29 %	April	58,55 %
Februar	64,47 %	Mai	73,68 %
März	55,92 %		

oder im Durchschnitt 66,18 %.

Aus diesen Angaben geht hervor, daß es nicht möglich sein wird, die Standard-Erzeugung voll zu erreichen, so daß, wenn die erlaubte Exportquote am 1. August wieder herabgesetzt werden sollte, die Erzeugungsziffern nicht wesentlich geringer werden dürften. fen.

* * *

Kautschukausfuhr Ceylons im Mai.

Die Kautschukverschiffungen Ceylons werden für den Monat Mai mit 3693 t im Gegensatz zu 2600 t in 1925 angegeben. Die gesamten Verschiffungen für die ersten fünf Monate des laufenden Jahres betrugen 21 875 t im Gegensatz zu 15 322 t in 1925. Diese Ziffern ergeben die interessante Tatsache, daß Ceylon kaum in der Lage sein wird, die erlaubte Standardproduktion von 68 635 t auch nur annähernd zu verschiffen.

Verwendung von Schiefermehl als Füllmasse für Kautschuk.

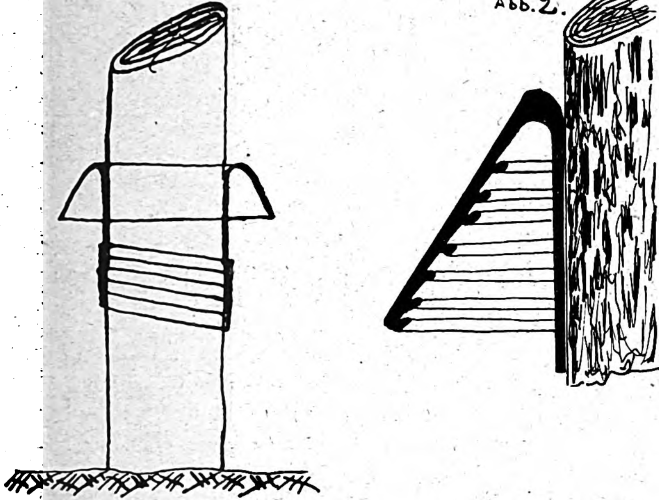
In Wales (England) sollen Versuche im Gange sein zur Verwertung von Schiefermehl aus den Steinbrüchen „Vronlog — Green — Slate — Quarry" in Nantlle als Füllmasse für Kautschukartikel, besonders für Autoreifen.

Vergleichsversuche mit anderen Füllmassen für Kautschuk sollen folgende Wertzahlen ergeben:

Füllmasse	Dichte	Ausdehnung	Bruch (in lbs.)	Spannkraft (in lbs.)
Ton	188	6½	80	850
Spanische Kreide: (Whiting)			-	
Versuch I:	136	9	58	850
„ II:	136	8	46	680
Schiefermehl: Versuch I:	160	9½	68	850
„ II:	140	9½	56	800

Neuartige Baumringe zur Ungezieferbekämpfung.

Es ist bis jetzt gebräuchlich, zur Bekämpfung der Baumschädlinge die Stämme der Bäume mit einem Klebering zu versehen. Diese haben aber den Nachteil, daß sie durch Witterungseinflüsse sehr schnell ihre Klebkraft verlieren und dann ihren Zweck nicht mehr erfüllen. Ich schlage daher vor, Baumringe nach Abb. 1 und 2

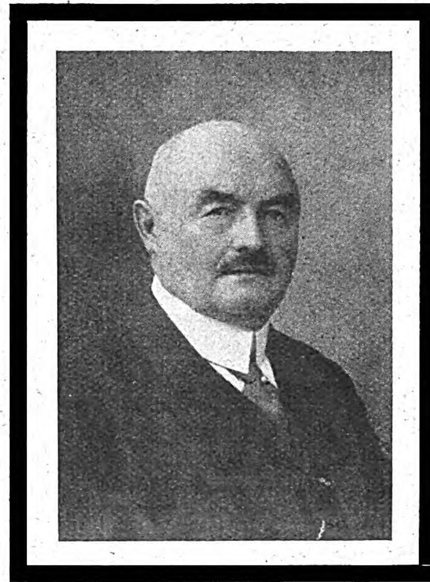


herzustellen; bei diesen wird die Innenseite mit dem Klebstoff behandelt, infolgedessen er den Witterungseinflüssen entzogen ist, daher seine Wirksamkeit behält. Außerdem können die Ringe mit einem Griff entfernt, sehr leicht gereinigt, mit neuem Klebstoff versehen und mit einem Griff wieder angelegt werden. Derartige Ringe können, aus Weichgummi hergestellt, ein sehr großer Massenartikel werden, da sie nicht nur zur Schädlingsbekämpfung in Obstplantagen, sondern auch zur Vermeidung von Kahlfraß in großen Waldparzellen Verwendung finden könnten. Sowohl der Fabrikation wie dem Handel soll hiermit ein neuer Artikel zugeführt werden.

R. S.

Eugen Czaika ✝.

Am Montag, dem 21. Juni 1926 ist Herr Eugen Czaika, Inhaber der Berliner Maschinentreibriemenfabrik Adolph Schwartz & Co., Berlin, und der Berlin-Rixdorfer Gummiwaren-Fabrik Hans Schumann, Berlin N 39, in Marienbad einem Herzschlag erlegen. Herr Czaika hat ein Alter von 59 Jahren erreicht und ist mitten aus einem arbeitsreichen Leben gerissen worden.



Bereits im Alter von 23 Jahren hat er sich selbständig gemacht, indem er die Firma Berliner Maschinentreibriemenfabrik Adolph Schwartz & Co. übernahm und diese aus kleinen Anfängen heraus zu einer der größten und beachtenswertesten der Branche machte. Ursprünglich lediglich mit der Herstellung von Ledertreibriemen beschäftigt, wurde bald darauf auch eine eigene Textilriemenweberei der Firma angegliedert, desgleichen auch die Fabrikation von Gummiwaren, die bis dahin lediglich durch die Firma vertrieben wurden.

Im Jahre 1903 übernahm er die seit 1866 bestehende Firma Berlin-Rixdorfer Gummiwaren-Fabrik Hans

Schumann, wobei gleichzeitig der Betrieb von dem damaligen Rixdorf nach der Müllerstr. 171a/172 verlegt wurde. Hier legte nun der Verstorbene den Grundstein zu der späteren Entwicklung der Firma, indem er neben der Herstellung rein technischer Gummiwaren auch die Herstellung von Treibriemen und Transportbändern übernahm bzw. vervollkommnete und schließlich auch die Fabrikation von Bereifungen aller Art aufnahm. Mit unermüdlicher Energie und weitem Blick hat er den Fabrikationsmethoden besondere Aufmerksamkeit gewidmet, diese vervollkommnet und maschinelle Neueinrichtungen in großem Umfang durchgeführt.

In der Oeffentlichkeit ist der Verstorbene wenig hervorgetreten, da er nur seinen beiden Werken leben wollte und diesen seine ganze Arbeitskraft widmete. Trotzdem hat er sich als Mitglied der Korporation der Kaufmannschaft und der Industrie- und Handelskammer, insbesondere aber als Mitglied des Fachausschusses für Häute und Felle viel Verdienste erworben, und die Handelskammer hat sich immer sehr gern seiner in lederwirtschaftlichen Fragen bedient. Im Kreise seiner Berufskollegen genoß der Verstorbene großes Ansehen und erfreute sich infolge seiner gewinnbringenden Vornehmheit allgemeiner Wertschätzung.

Allerhand aus der Branche.

Eismaschinen-Kompressorringe u. Gummischläuche für Leckdichten. Eine wichtige Erfindung ist in den letzten Wochen, wie uns unser Wilhelmshavener Mitarbeiter berichtet, seitens der Werft erprobt worden. Es handelt sich dabei um eine Schließung von Lecks durch ein Gefrierverfahren, bei dem Kompressorenringe aus Gummi und Gummischläuche eine wesentliche Rolle spielen. Es handelt sich darum, daß durch Gefrieren des Seewassers künstliches Eis erzielt wird, mit dem Luken und Lecke abgedichtet werden. Dabei spielen Gummiwaren eine sehr wichtige Rolle. Für das Maschinensystem wirken Eismaschinenringe von 40 mm Lichtweite und 60 mm Außendurchmesser, die 15 mm stark sind. Sie besitzen innen horizontale Baumwolleinlagen. Die verwendeten Ammoniakschläuche haben einen Innendurchmesser von 20 bzw. 25 mm und bestehen aus einer gegen Seewasser und Kälteeinflüsse resistenten Qualität. Das Verfahren scheint bei der Marine Anklang zu finden, so daß man hoffen darf, daß es künftig der Gummi-Industrie Gelegenheit gibt, auf einem neuartigen Absatzgebiete tätig zu sein. Interesse für die in Wilhelmshaven vorgenommenen Versuche zeigen übrigens auch die nordischen und südeuropäischen Länder. Sie haben die einzelnen Versuchsstadien eingehend verfolgt. P.

Preisermäßigung für gummierte Stoffe. Wie verlautet, sind die Preise für ein- und zweiseitig gummierte und dublierte Stoffe um 10 Prozent gegenüber den bisherigen Notierungen ermäßigt worden. In der Mitteilung der einschlägigen Fabrikanten heißt es, daß die Reduktion infolge der Preisermäßigung auf dem Rohgummimarkte erfolgt ist. Man geht wohl in der Annahme nicht fehl, daß auch andere Gummitextilien von diesem Preisnachlaß indirekt berührt werden. Im großen ganzen wird diese neue Preisermäßigung jedoch infolge der wirtschaftlichen Verhältnisse nicht dazu beitragen, eine wesentliche Belebung des Geschäftes eintreten zu lassen, da der Bedarf nach wie vor noch immer nicht als befriedigend bezeichnet werden kann. Insbesondere drücken die ausländischen Notierungen in gummierten Stoffen und Geweben stark auf das Inlandsgeschäft, so daß auch für den Export schwerlich mit einer kaufanregenden Besserung zu rechnen ist. P.

Ein neuer Massenartikel für Weichgummiwarenfabriken. Jeder Stenotypist bzw. Stenotypistin wird es schon als lästig empfunden haben, daß eine vielbenutzte Schreibmaschine, gleichgültig welches System, nach einiger Zeit ein Nachlassen der Elastizität der Gummiwalze bemerken läßt. Verspannungen des Bogens usw. sind die Folge hiervon. Legt man nun, der Walze zugekehrt, also in der Reihenfolge — Briefbogen — Durchschlagpapier — Durchschlagbogen — Gummibogen — einen dünnen Gummibogen in die Maschine ein, so bewirkt dieser insofern Wunder, als die Walze geschont wird, die Durchschläge klarer werden, und die Maschine weicher und geräuschloser arbeitet, weiterhin der Typensatz geschont wird. — Das zweckmäßigste Format dürfte das Dinformat 210 x 294 Millimeter sein. Schreibmaschinen- und Schreibwarenhandlungen dürften für unseren Handel die geeigneten Abnehmer sein. R. S.

Kölner Herbstmesse 1926.

Die diesjährige Kölner Herbstmesse findet vom 12. bis 15. September statt.

Meinungsaustausch.

Nochmals: „Personalfragen“.

Den Ausführungen auf Seite 1974 seien zwei Sätze entnommen, die ich auf Grund früherer Erfahrungen eingehender behandeln möchte.

So heißt es im ersten Absatz: „Jeder hat es verstanden, sich Mitarbeiter mit Produktionskraft und Ideen zu sichern usw.“ Es ist heute allerdings etwas schwerer, sich tüchtige Mitarbeiter zu verschaffen, als in den Friedensjahren, es sind aber fast für jede Stellung geeignete Persönlichkeiten vorhanden, die Kunst besteht nur darin, sich solche Personen auszusuchen.

Der Hauptfehler, der beim Engagement neuer Arbeitskräfte gemacht wird, besteht darin, daß sich viele Personalchefs zu viel auf den Inhalt der Zeugnisse verlassen, ohne zu bedenken, daß viele Personen mit einem guten Zeugnis „weggelobt“ werden, und eine etwaige Nachfrage bei einer Konkurrenzfirma aus verschiedenen Gründen nicht vornehmen wollen oder auch nicht können, wenn der Stellensuchende sich noch in ungekündigter Position befindet. In solchen Fällen greift man eben zu dem natürlichsten und einfachsten Mittel, das auch früher in verschiedenen Fabriken unserer Branche gang und gäbe war, und prüft den Bewerber hinsichtlich seiner Kenntnisse auf jenem Gebiet, für das er sich beworben hat. Das ist nicht mehr als recht und billig, denn so gut wie der Offerent für seine •Tätigkeit eine entsprechende Bezahlung beansprucht, kann die Firma auch verlangen, daß dieser erst nachweist, was er zu leisten vermag. So sind mir Fälle bekannt, daß Kalkulatoren verschiedene Kostenberechnungen nach Angaben zu erledigen hatten, wozu ihnen die nötigen Daten aus vorhandenen Kalkulationen mitgeteilt wurden. Dadurch konnte der Prüfende hernach gleich feststellen, ob die Ausrechnung stimmte oder nicht. Die Prüfung erstreckte sich auf verschiedene Artikel der chirurgischen, technischen, der Hartgummibranche usw. und dauerte ungefähr eine bis zwei Stunden, wozu dann auch der Betriebsleiter beigezogen wurde, um gesprächsweise aus dem Bewerber herauszuholen, wie es mit seinen Kenntnissen bezüglich der Fabrikation stehe. Andere Bewerber mußten ihre Fähigkeiten auf der Schreibmaschine, im Lohnverrechnungswesen usw. erbringen. Unter diesen Umständen war es begreiflich, daß die betreffenden Fabriken über ein gut geschultes Personal verfügen konnten, und wer in einem solchen Werk tätig war, wird das sachliche und angenehme Arbeiten mit diesen Kräften schätzen gelernt haben.

Der zweite Satz, den ich herausgreife: „Der Amerikaner hat das Prinzip schon richtig erfaßt, daß sich Menschenfreundlichkeit leicht in Profit ummünzen läßt“, ist eine logische Folge meiner obigen Ausführung, nur möchte ich in den zitierten Satz einen anderen Sinn hineinlegen, als es R. G. mit den Amerikanern meint, da bei den von mir genannten Firmen die Angestellten nicht als Maschinen, sondern als Menschen angesehen und auch als solche behandelt wurden.

War der Vertrag mit dem neuen Angestellten abgeschlossen und unterschrieben, so richtete der Direktor ungefähr folgende Worte an diesen: Ich begrüße Sie nun als Mitglied unseres Werkes und hoffe in beiderseitigem Interesse, daß sich das gegenseitige Verhältnis gut gestalten und für unser Unternehmen nutzbringend sein wird. Was aber in dem Vertrag nicht festgelegt ist, will ich Ihnen persönlich mitteilen. Sie sind nun genau so wie die übrigen Angestellten unserer Firma am Reingewinn unseres Werkes beteiligt. Die Höhe Ihres Anteiles hängt hauptsächlich von Ihren Leistungen ab und wird jährlich gesteigert; einen Teil des auf Sie entfallenden Betrages erhalten Sie in bar, der Rest wird in einem Sparkassenbuch festgelegt. Das letztere steht Ihnen nach zehnjähriger Dienstzeit zur freien Verfügung, oder aber bei Ihrem früheren Austritt aus unserer Firma. Wir haben fast durchgehends Angestellte, die alle schon über zehn Jahre bei uns tätig sind, alle diese Herren (Damen wurden in dem betreffenden Betriebe damals prinzipiell nicht eingestellt) verfügen heute bereits über ein mehr oder weniger großes Kapital, über das sie jederzeit frei verfügen können.“ Mit dieser Vergütung war es aber noch nicht abgetan. Bei besonderen Vorfällen, die für das Unternehmen von Vorteil waren, wurde dem betreffenden Angestellten, der dies aus sich selbst durchgeführt hatte, eine Sondervergütung gewährt; auch erhielten alle Angestellte einen jährlichen Urlaub, (für die damalige Zeit eine besondere Vergünstigung, da Ferien in Privatbetrieben sonst nicht üblich waren). Bei dieser Firma mußte allerdings stramm gearbeitet werden, da aber alles wohl organisiert war und nur wirklich gute Arbeitskräfte zur Verfügung standen, spielten sich alle Vorgänge glatt und reibungs-

los ab. Daß bei einer solchen Organisation nicht auf vier Arbeiter ein Bureaubeamter kam, wie vor einiger Zeit in der „Gummi-Zeitung“ berichtet wurde, ist leicht begreiflich. Solange ich diese Firma kenne, und das sind jetzt ungefähr 40 Jahre, hat diese noch nie mit einer Unterbilanz gearbeitet! Aehnliche Vergütungen, wie bei dem kaufmännischen Personal, wurden auch den tüchtigen Meistern und Arbeitern gewährt, infolgedessen bemühten sich alle, dieser Vergünstigung teilhaftig zu werden. Wenn man dagegen das zusammengewürfelte Personal von heute in manchen Fabriken betrachtet, so sind die Firmen zu bedauern, die mit solchen Kräften „arbeiten“ müssen. Den Unterschied in den Arbeitsleistungen kann man sehr leicht überblicken, wenn die gegenwärtige Angestelltenzahl mit jener von 1913 oder 1914 verglichen wird, vorausgesetzt, daß so ziemlich die gleichen Arbeitsverhältnisse vorliegen. In manchem Bureau finden wir die gleiche Anzahl, in anderen dagegen um 30 bis 40 Prozent mehr als vor dem Kriege; in dem ersteren arbeiten Fachleute und in anderen Personen aus allen möglichen Berufen. Solange die Bezahlung der Angestellten nach dem Tarif und nicht nach den Leistungen erfolgt, wird keine Verbesserung eintreten, im Gegenteil, die tüchtigen Kräfte, die bei gleicher oder nur unbedeutender Mehrbezahlung eine gewaltige Mehrleistung an Arbeit verrichten, werden mit der Zeit gleichgültiger, wenn sie sehen, daß Nichtfachleute bei Minderleistung die gleiche Bezahlung erhalten.

Wird bei der Einstellung neuer Kräfte mit der nötigen Umsicht vorgegangen und erfolgt die Bezahlung der Leistung entsprechend, so brauchen die Fabriken weniger Personal und haben die Gewißheit, daß dieses sicher und arbeitsfreudig seine Pflichten erfüllt. Aus einem solchen Personal erwächst auch von selbst der notwendige tüchtige Nachwuchs. Vielleicht kommen einige Firmen, wenn die Wirtschaftsverhältnisse sich nicht bessern sollten, noch zurück auf das Wort „Freie Bahn dem Tüchtigen“, und sorgen dafür, daß auch auf diesem Gebiete endlich geordnete Verhältnisse eintreten. M. Gs.

* * *

Schwammgummiunterlage für Gewebeteppiche.

In Nr. 38 wurde für Gummiteppiche die Unterlegung von Schwammgummimatten empfohlen, um ein weicheres Gehen auf derartigen Teppichen zu gewährleisten. Derartige Schwammgummiteppiche dürften sich aber als Unterlagen auch für Gewebeteppiche dünnerer Qualität bestens bewähren. Nicht jeder Teppich ist leider ein dicker Perser, so daß man auch auf dem Durchschnittsgewebeteppich recht hart geht. Wenn wir also Schwammgummiunterlagen in den Normalgrößen 2 × 3 m, 2½ × 3½ m und 3 × 4 m zu billigem Preise in den Handel bringen können, am Rande mit einem Leinenstreifen in zirka 3 cm Breite zum Annähen an den Teppich versehen, in einer Stärke von zirka 8 bis 10 mm, so dürfte dies ein großer Artikel werden. R. S.

* * *

Buntfarbige Gummigürtel in Deutschland.

In Nr. 38 befaßt sich ein Artikel mit Gummigürteln, die vor allem in Paris häufig getragen werden sollen. Schon vor einigen Jahren suchten einige deutsche Grossisten, diesen Artikel in Sportkreisen unterzubringen, leider vergebens. Es ist mir nicht bekannt, ob diese Gürtel von einer deutschen Fabrik hergestellt oder importiert waren, doch wurden sie abgelehnt und führten sich nicht ein, trotzdem auch seinerzeit die Gürtelmode vorherrschte. Sollte sich das Publikum nunmehr diesem Artikel gegenüber nicht mehr ablehnend verhalten, so sind sicher unsere deutschen Weichgummifabrikanten in der Lage, ein dem ausländischen Fabrikat in Farbe und Qualität gleichwertiges auf den Markt zu bringen. R. S.

Die Einführung von Gummigürteln, die schon mehrfach versucht wurde — schon 1894 kamen breite Damengürtel heraus, die die damaligen „Wespentaillen“ noch wespiger machen sollten —, scheiterte bisher durch den Einwand, namentlich von ärztlicher Seite, daß sie ungesund sein sollen. Der ständige Druck, den der elastische Gummi ausübt und der den Körper immer mehr einengt, soll Blutstauungen, Magenbeschwerden usw. hervorrufen. Wahrscheinlich wird auch hier wieder einmal die Gefahr übertrieben, aber jedenfalls konnten Gummigürtel bisher nicht aufkommen. D. Red.

* * *

Zusammenschluß der Händler.

Laufend lesen wir in unserem Fachblatt Klagen der Händlerkreise darüber, daß Gummiwerke die Verbraucherkreise unter Umgehung des alteingesessenen Zwischenhandels direkt beliefern, und es fehlt nicht an zahlreichen Vorschlägen, dieser Ausschaltung wirksam zu begegnen, bisher leider ohne Erfolg.

Der wirksamste Schutz gegen derartige Umgehungen des Handels ist unbedingt der feste Zusammenschluß. Ein Beispiel aus einer verwandten Branche möge dies erläutern, deren Verbände über ganz Deutschland verbreitet sind und, aufs festeste gefügt, als machtvoller Faktor dastehen.

In diesem Falle bilden sowohl Händler wie Fabrikanten je einen Verband, jeder mit Außenseitern. Kein Händler darf von einer Fabrik außer Verband kaufen, keine Fabrik an Händler außer Verband liefern. Kauft ein Händler von einem Außenseiter, so wird er zum ersten Mal auf die Dauer von drei Jahren von keinem Verbandswerk mehr beliefert, im Wiederholungsfalle dauernd vom Bezuge ausgeschlossen. Liefert ein Verbandswerk an eine Händlerfirma außer Verband, so wird dies Werk von keinem Verbandshändler mit Aufträgen bedacht. Diese drakonischen Maßnahmen schließen Uebertretungen aus. Die Verbände bestehen nunmehr über 25 Jahre zum Besten ihrer Mitglieder.

Wir können in unserer Branche hieraus noch vieles, fast alles lernen. Der einzelne vermag heute mehr denn je nichts, während die Gesamtheit ein machtvoller Faktor ist. R. S.

* * *

Fensterrahmen aus Gummi.

Auf Seite 2098 werden die Vorteile von Fensterrahmen aus Gummi propagiert, und die in dem Artikel angegebenen Vorteile dieser Rahmen sind bestechend, da sie nicht dauernd unter gutem Oelanstrich gehalten zu werden brauchen, auch im Unterhalt billig sind. Es entsteht nur die Frage, was machen diese Fenster im auffallenden prallen Sonnenschein, also bei einer Temperatur von zirka 60° (? D. Red.). Verlieren die Fenster bei derartigen Temperaturen ihre Hartfestigkeit, so sind sie unbrauchbar. Fernerhin: welches Lebensalter haben diese Fensterrahmen in betreff Zersetzung des Rohmaterials unter dem Einfluß von Lichtstrahlen? Diese Punkte sind natürlich sehr wesentlich, da ein unter Anstrich gehaltenes Metall- oder Holzfenster eine fast unbeschränkte Lebensdauer hat.

Können meine Einwendungen entkräftet werden, und gelingt es, die Rahmenabmessungen zu normen, so dürfte es an der Zeit sein, daß die Fabrikanten der Rahmen mit der Propaganda beginnen, damit Interessenten sich auf diese Rahmen einstellen können.

R. S.

Kaufmännische Betriebswirtschaftslehre und Praxis.

Von Dr. **Fritz Runkel**, Bensberg-Köln.

Man begegnet in kaufmännischen Kreisen vielfach einer gewissen Geringschätzung, um nicht zu sagen einer Ablehnung, der theoretisch-wissenschaftlichen Ausbildung von Kaufleuten. Diese Stellungnahme gründet sich auf die Anschauung, daß die Praxis die allein zweckmäßige Lehrmeisterin sei, und sie findet naturgemäß eine besonders lebhafte Verteidigung seitens derjenigen Kaufleute, die es auf diesem Wege zu großen Erfolgen gebracht haben. Diese Erfolgreichen sind aber durchweg solche Leute, denen eine besonders gute kaufmännische Begabung in die Wiege gelegt worden ist, und auch sie, die meist in den früheren Zeiten „ihr Glück gemacht haben" und mit den Verhältnissen groß geworden sind, würden sich heute in den so überaus komplizierten Zusammenhängen als neu in das kaufmännische Leben Eintretende nur schwer zurechtfinden können.

Woher kommt der verwickelte Aufbau des Geschäftslebens der heutigen Zeit? Einmal haben die Unternehmungen an durchschnittlichem Umfang erheblich zugenommen. Das ist eine Folge nicht nur des vergrößerten Umsatzes, sondern auch der Konzentrationsbewegung. Es sind vor allem die Gründe der Rentabilität, die bei unseren Industrieunternehmungen dazu führen, bisher selbständige Betriebe entweder völlig zu verschmelzen oder doch von einer gemeinsamen Spitze aus verwalten zu lassen. Daß damit der kaufmännischen Gesamtorganisation erheblich schwerere Aufgaben gestellt werden, ist einleuchtend. Der verwickelte Aufbau unserer kaufmännischen Unternehmungen rührt aber auch daher, daß durch die Verfeinerung unserer gesamten Kulturbedürfnisse und die damit im Zusammenhang stehende, immer weiter ausgebildete Arbeitsteilung die Beziehungen der einzelnen Unternehmungen zu den so verschiedenartigen Wirtschaftskreisen, mit denen sie als Konsumenten (für den Bezug von Rohstoffen oder Waren) oder als Produzenten oder lediglich als Handelsvermittler zusammengeführt werden, immer vielseitigere geworden sind. Die Pflege dieser so vielgestaltigen Beziehungen erfordert wiederum eine entsprechende Arbeitsteilung in den Geschäftsbetrieben, indem man Spezialkräften die sachgemäße Wahrnehmung solcher Beziehungen überträgt, wobei aber — und das beleuchtet so recht die Schwierigkeiten der neuzeitlichen Geschäftsorganisation — doch die gesamte Verwaltung ein einheitliches Ziel im Auge behalten muß, das auf eine möglichst hohe Rentabilität und eine allen Anforderungen der Uebersichtlichkeit gerecht werdende Ordnung des Betriebs hinausläuft.

Und dann die Auslandsgeschäfte, die ja für Deutschland eine immer größere Bedeutung erlangt haben. Hier ist eine gründliche Kenntnis der zahlreichen Einrichtungen erforderlich, die der Durchführung dieser Geschäfte dienen, und die mit der immer weitergehenden Kompliziertheit aller einschlägigen Verhältnisse einen höchst vielseitigen Apparat darstellen.

Was soll uns aber in allen diesen Beziehungen die kaufmännische Betriebslehre nutzen? Wir suchen naturgemäß nach einer Führung, die uns die Zusammenhänge zeigt, damit wir um so leichter den Weg durch das Wirrsal der verwickelten Erscheinungen finden. Kann uns da die Betriebswirtschaftslehre der Führer sein? Sie setzt sich zur Aufgabe, zunächst die Vorgänge, die sich auf dem Gebiet privatwirtschaftlicher Tätigkeit abspielen, an sich in möglichster Klarheit festzustellen, indem sie das ganze

Gebiet kaufmännischer Organisationsarbeit systematisch aufteilt und jeden dieser Teile in allen seinen Erscheinungsformen erforscht. Dabei will sie aber auch unter Klarlegung des Zusammenhanges zwischen Ursache und Wirkung gewisse Hauptgedanken ableiten, die die Entwicklung der privatwirtschaftlichen Organisationsformen beherrschen. Die Arbeitsweise vollzieht sich so, daß man von den Einrichtungen in zahlreichen untersuchten einzelnen Betrieben ausgeht und dann ein Gesamtbild für die verschiedensten Tätigkeitszweige zusammenstellt, somit die vielgestaltigen Erscheinungen in eine systematische Ordnung bringt. Darüber hinaus aber hat die Betriebswirtschaftslehre die Zusammenhänge zwischen den nunmehr erforschten Teilgebieten und ihre gegenseitige Beeinflussung festzustellen. Sie zeigt also nicht nur Arbeitsmethoden, sondern auch ihre Auswirkung nach den verschiedensten Richtungen. Damit kommt der Betriebswirtschaftler denn auch zu einer Untersuchung der Zweckmäßigkeit der vorgefundenen Betriebseinrichtungen. Hierbei zieht er alle Verhältnisse und Begleiterscheinungen in den Kreis seiner Betrachtung und er findet auf diesem Wege, daß bald diese, bald jene Betriebsform als die gegebene anzusprechen ist. Es kommt also keinerlei einseitige Parteinahme für irgendein Verfahren in Betracht, die etwa von einem von vornherein festgelegten Interessenstandpunkt diktiert sein könnte. So sammelt die Betriebswirtschaftslehre, und zwar zumal in den Forschungs- und Lehranstalten als den Konzentrationspunkten, einen großen Schatz von Erfahrungen, den man den Praktikern vor Augen halten kann, um ihnen das unsichere Tasten auf Gebieten zu ersparen, die sie zu betreten im Begriffe sind.

Und noch ein letztes. Es wird so viel geklagt über die Schwierigkeiten der Heranbildung eines tüchtigen kaufmännischen Nachwuchses, der den ja so gwaltig gesteigerten Anforderungen der neuen Zeit gewachsen ist. Wie soll man die Neulinge einführen? Die Form der Großunternehmung, des typischen Bildes der modernen Entwicklung, macht diese Geschäfte zur Einführung in die Praxis immer ungeeigneter. Die weitgehende Arbeitsteilung verhüllt dem einzelnen Angestellten den Ueberblick über die gesamte Geschäftstätigkeit, und die Leiter der Firmen bzw. der einzelnen Abteilungen finden heute bei ihrer eigenen so starken Inanspruchnahme keine Zeit dazu, den Neulingen die Betriebseinrichtungen in ihren Zusammenhängen vorzuführen. Wenn aber ein Anfänger die Grundzüge solcher Organisationen aus betriebswissenschaftlichen Studien kennt, wird er sich, falls er die nötige Regsamkeit entwickelt und sich um eine Beschäftigung in den verschiedenen Geschäftsabteilungen bemüht, viel leichter in die Zusammenhänge hineinfinden können. Je größer daher ein kaufmännischer Betrieb ist, um so stärker wird das Bedürfnis nach der Nutzbarmachung wissenschaftlicher, betriebswirtschaftlicher Ausbildung sein. (fl)

Die Gummi-Industrie auf der Jubiläums-Gartenbau-Ausstellung in Dresden.

Jahresschau deutscher Arbeit.

Gartenbau und Gummi! Es scheint, als ob zwischen diesen beiden Begriffen überhaupt keine Beziehungen bestehen könnten. Aber dem ist nicht so. Der Garten, wenn er gedeihen soll, braucht Wasser, und wenn das Wasser nicht freiwillig und reichlich von oben kommt, so muß künstliche Bewässerung nachhelfen. Wo aber die Gießkanne hierzu nicht genügt, dann ist es der Gummi, ohne den eine künstliche Bewässerung in größerem Umfange nicht erfolgen kann. Jeder richtige Gärtner und jeder Besitzer eines größeren Gartens kann ohne Gummischläuche nicht bestehen. Aus dieser Erkenntnis heraus ist wohl auch die verhältnismäßig reiche Beschickung der Ausstellung durch Gummi-Fachfirmen zu verstehen.

In den Hallen 21 und 23 finden wir die Auslagen der Pumpen- und Apparate-Bauanstalt Erwin Palm in Berlin-Charlottenburg, die Jupiter-Pluvius-Regenspender von Albert Treppens & Co. in Berlin SW 68, die Kleinrasensprenger der Samenfirma Moritz Bergmann in Dresden, die Gummi-Gartenschläuche von Gustav Schlick in Dresden-Neustadt, die Rasensprenger und Schlauchwagen von Ahner & Co. in Ohligs (Rhld.), die verschiedenen Fabrikate der Gummi- und Asbest-Kompagnie Reinhard Stiehler & Böttger in Dresden-A., und der Harburger Gummiwarenfabrik Phönix in Harburg. Besondere Erwähnung verdienen ferner die Auslagen der Firma Reinhardt Leupolt in Dresden-A. Sie stellt nicht nur eine reiche Auswahl ihrer Fabrikate aus, sondern weiß in sehr geschickter Weise das Interesse des Publikums dadurch zu fesseln, daß sie eine Darstellung des Werdegangs des Gummis vom

Gummibaum bis zum Gartenschlauch bietet, die dem Laien einen anschaulichen und deutlichen Begriff gibt von dem Wege, den der Rohgummi bis zum fertigen Gebrauchsgegenstande zurückzulegen hat. Max Hempel, Technische Industrie, zeigt neben vielen anderem — insbesondere Asbest-Fabrikate — als Spezialität ebenfalls Gartenschläuche in rotem Gummi, zum Teil mit Draht umwunden. Auch die Auslagen von Werner & Männche, G. m. b. H. in Dresden-A. 24, sind bemerkenswert. Wiederum sind es hier hauptsächlich Gartenschläuche, rot und grau, mit Stoffeinlagen und Hochdruckgeflecht, sowie Schlaucharmaturen, Schlauchhalter und Wagen, die den Fachmann stark interessieren.

Die Ausstellungsgegenstände der Firma F. W. Bachmann & Sohn in Radebeul bestehen zunächst in Proben von Wetter-Schutzkleidung aus Gawadi-Stoff (Außen- und Innenseite Stoff, in der Mitte gummiert). Dieser Stoff ist absolut wasserdicht. Gawadi-Extra trägt braune lederartige Außengummierung und besteht aus gerauhtem Woll- oder Baumwollstoff. Da der Gärtner mehr als mancher andere Brufstätige mit den Unbilden der Witterung zu kämpfen hat, ist eine wirklich brauchbare und haltbare Berufskleidung für ihn von Wichtigkeit. Die Schutzkleidung — Jacken, Mäntel, Westen, Hosen und Gummistiefel aller Art — werden fix und fertig geliefert.

Bei einem Rundgange durch die im übrigen im hohen Grade sehenswerte Ausstellung, die auch dem Laien außerordentlich viel des Schönen bietet, sehen wir verschiedene Regenanlagen im Betriebe, und zwar die G. Lingg'sche Ideal-Regenanlage (D. R. P.) der Firma Gebr. Lochbihler in München, ferner diejenige von F. W. Buschmann & Sohn in Radebeul, der Siemens-Schuckert-Werke, Techn. Bureau Dresden, der Firma Treppens & Co. in Berlin SW, und Gustav Schlick in Dresden-N., und wir können uns des Eindrucks nicht erwehren, daß der Vorführung von Apparaten und Maschinen im Betriebe doch eine ganz andere und ungleich wirksamere Reklamekraft innewohnen muß, als dem bloßem Ausstellen in geschlossenen Räumen.

Es ist nicht unsere Aufgabe, dies oder jenes Fabrikat, das wir gesehen, hinsichtlich seiner Qualitäten besonders hervorzuheben, wir sind vielmehr der Meinung, daß eine große Ausstellung überhaupt nur mit erstklassigem Material beschickt werden darf und tatsächlich auch beschickt wird. Kleine Unterschiede, die meist nur an den Preisen zu erkennen sind, sind begründet durch besondere Eigenschaften. Wer heute nicht Qualitätsware zu annehmbaren Preisen liefern kann, ist nicht leistungsfähig und er beginge eine Torheit, wollte er eine Ausstellung von der Bedeutung der Dresdener überhaupt beschicken. F. Martin.

Was man von Fieberthermometern wissen muß.

Von **August Lohmann,** Berlin SW 48.

Unter den mannigfachen Artikeln des täglichen Bedarfs, die dem Händler mit Gegenständen für Gesundheits- und Krankenpflege tagtäglich durch die Hand gehen, nehmen die Fieberthermometer einen nicht unbedeutenden Raum ein. Es ist deshalb notwendig, daß man über die Ansprüche, die an diesen Artikel gestellt werden müssen, hinreichend vertraut ist, einerseits, um beim Einkauf keinen Fehler zu begehen, andererseits, um den Käufern Rede und Antwort stehen zu können. Es ist deshalb zweckmäßig, sich eine kurze Zeit mit den Fieberthermometern zu befassen, und wir möchten vor allem das in den Vordergrund schieben, was heute an gesetzlichen Vorschriften besteht.

Wir unterscheiden bei Fieberthermometern runde, ovale und prismatische; die ersteren sind sehr in Abnahme gekommen, während die letzteren überwiegend im Ausland, und zwar in angelsächsischen Ländern im Gebrauch sind. Für Deutschland und die meisten europäischen Staaten werden die ovalen Thermometer gebraucht, aber für die eine wie für die andere Sorte gelten die gleichen gesetzlichen Bestimmungen. Während früher ärztliche Thermometer nur auf besonderen Antrag geprüft wurden, und die meisten deutschen Thermometer ungeprüft in die Welt gingen, besteht seit 1921 das Gesetz, daß nur geeichte Thermometer in den Handel gebracht werden dürfen. Dieses Gesetz wurde notwendig, weil sich ganz besonders nach dem Kriege und während der Inflation derartige Uebelstände in der Thermometerfabrikation zeigten, daß die deutsche Thermometerfabrikation ihren vieljährigen guten Ruf vollständig eingebüßt haben würde, wenn nicht durch Gesetz Wandel geschaffen worden wäre. Diese gesetzliche Vorschrift ist seit dem 17. September 1924 ergänzt und verschärft worden, und es ist notwendig, daß man sich mit den wichtigsten Punkten des Gesetzes vertraut macht, um nicht durch

Unkenntnis in Ungelegenheiten zu kommen. Der § 1 des Gesetzes vom 17. September 1924 besagt folgendes:

„Jedes Fieberthermometer, das verkauft oder sonstwie in den Verkehr gebracht werden soll, muß amtlich geprüft und für den Vertrieb im Inland außerdem durch amtlichen Stempel als den Prüfungsbedingungen genügend beglaubigt sein. Es muß in jedem Falle den Namen des Herstellers oder sein patentamtlich eingetragenes Warenzeichen oder einen Buchstaben und eine Zahl tragen, die von dem Prüfungsamt bei dem die Prüfung erfolgen soll, für den Hersteller vorzuschreiben ist. Die Verpflichtung zur Herbeiführung der Prüfung liegt dem Hersteller ob.

Als Hersteller gilt, wer als Unternehmer in seinem Betriebe Fieberthermometer gebrauchsfertig herrichten läßt oder sie als Bläser oder Schreiber im eigenen Betriebe für eigene oder fremde Rechnung anfertigt.

Nicht gebrauchsfertige (rohgeblasene) Fieberthermometer dürfen nicht an Händler, sondern nur an Personen abgegeben werden, die sie als Schreiber oder Unternehmer im eigenen Betrieb im Inland fertigstellen. Der Reichsminister des Innern kann Ausnahmen hiervon zulassen."

Wie großen Wert der Gesetzgeber auf die korrekte Durchführung dieses Paragraphen legt, geht aus dem § 6 des Gesetzes hervor, der sich mit den Strafbestimmungen befaßt und wie folgt lautet:

„Wer gegen die Vorschriften des § 1 verstößt, wird, sofern nach anderen Gesetzen keine höheren Strafen verwirkt sind, mit Gefängnis bis zu einem Jahr und mit Geldstrafe oder mit einer dieser Strafen bestraft. Die Fieberthermometer können eingezogen werden ohne Rücksicht darauf, ob sie dem Täter gehören oder nicht. Ist die Verfolgung oder die Verurteilung einer bestimmten Person nicht ausführbar, so kann auf die Unbrauchbarmachung, Vernichtung oder Einziehung selbständig erkannt werden."

Es ist also in der Hauptsache zu beachten, daß ungeprüfte Fieberthermometer überhaupt nicht in den Handel gebracht werden dürfen, sei es fürs Ausland, sei es fürs Inland. Man stößt vielfach auf die Auffassung, daß Thermometer, die fürs Ausland bestimmt sind, ungeprüft von den Fabriken bezogen werden dürften, aber auch dieses ist nicht richtig. Der Absatz 4 der Ausführungsbestimmungen zu dem Gesetz vom 17. September 1924 sagt darüber folgendes:

„Thermometer, die für das Ausland bestimmt sind, können auf Antrag nach den entsprechenden Vorschriften des Bestimmungslandes geprüft werden, sofern diese nicht hinter den deutschen zurückbleiben und vom Antragsteller auf Verlangen des Prüfamts in deutscher, amtlich beglaubigter Uebersetzung beigebracht werden.

Die für die Ausfuhr bestimmten ungestempelten Fieberthermometer bleiben in Gewahrsam der Prüfämter und werden von hier unmittelbar ins Ausland versandt."

Händler und Exporteure tun also gut, sich diese Vorschriften zu merken, damit sie vermeiden, sich strafbar zu machen. Die Kennzeichen der staatlich geprüften Thermometer sind folgende:

Sie müssen das Zeichen D. R. in ein Oval geätzt tragen neben der Jahreszahl der Prüfung und einem Kennzeichen der Prüfungsstation. Außerdem ist vorgeschrieben, daß alle Thermometer ein Fabrikzeichen oder die Nummer tragen, unter welcher der Fabrikant bei seiner Prüfungsstelle eingetragen ist, aber es ist zugelassen, daß die Auftraggeber ihre Warenzeichen, ihren Namen oder irgendwelche anderen Aufschriften anbringen lassen, soweit diese Aufschriften nicht irreführend wirken. Fabrikprüfungsscheine, die früher üblich waren, und auch jetzt gelegentlich noch angeboten werden, sind wertlos. Es ist ferner zweckmäßig, sich über die Vorschriften zu unterrichten, die der Gesetzgeber den Herstellern gemacht hat, und wir entnehmen den Ausführungsbestimmungen hierzu das Folgende:

„Sie müssen nach der gesetzlichen Skala in 0,1° geteilt sein und die Aufschrift C oder Celsius tragen; sie sollen im allgemeinen einen Temperaturbereich von 35° bis 42° umfassen. Die Länge eines Grades soll mindestens 6 mm sein und darf bei Thermometern, die kürzer als 8 cm sind, nicht weniger als 5 mm betragen. Für die Ausfuhr bestimmte Thermometer können auch in $^1/_5$° C oder $^1/_5$° Fahrenheit geteilt sein."

Wenn es auch nicht unbedingt notwendig sein wird, diese letzteren Ausführungen bei jeder Thermometerlieferung zum Vergleich heranzuziehen, da doch schließlich der Ruf des Lieferanten immer eine gewisse Garantie gibt, so ist es doch auf alle Fälle zweckmäßig, die Vorschriften zu kennen, um im Bedarfsfalle ein eigenes Urteil fällen zu können. Wenn die heutigen Ausführungen unseren Lesern nach dieser Richtung etwas bieten, so haben sie ihren Zweck erfüllt.

* * *

Bei dieser Gelegenheit machen wir darauf aufmerksam, daß unter dem 3. Mai 1926 das Gesetz über die Prüfung und Beglaubigung von Fieberthermometern geändert worden ist, und zwar dürfen Kapillaren und Röhren, die zur Herstellung von Fieberthermometern geeignet sind, sowie nicht gebrauchsfertige (rohgeblasene) Fieberthermometer nicht an Händler, sondern nur an Personen abgegeben werden, die sie als Schreiber oder Unternehmer im eigenen Betriebe innerhalb des Geltungsbereiches dieses Gesetzes fertigstellen. Der Reichsminister des Innern kann hier Ausnahmen zulassen. Eine weitere Aenderung hat der § 6, der die Strafen regelt, erfahren.



Belgien als Verbraucher und Exporteur von Gummiwaren.

Belgien interessiert die deutsche Gummi-Industrie sowohl als Absatzmarkt für Gummiwaren wie auch als Konkurrent des deutschen Gummiwarenexports auf dem Weltmarkt. Der wachsende Bedarf Belgiens an Gummiwaren wird nur zum kleineren Teile durch die eigene Industrie des Landes gedeckt, deren Rohgummiverbrauch im letzten Jahre rund 2500 Tonnen erreichte. Der Gesamtverbrauch Belgiens an Gummiwaren wird für das Jahr 1925 auf etwa 210 Millionen Fr. bewertet. Demgegenüber stellte sich die Eigenproduktion Belgiens an Gummifabrikaten auf rund 150 Millionen Fr., wovon jedoch nicht weniger als 44 Prozent den Zwecken der Ausfuhr dienten, die im letzten Jahre 66,4 Millionen Fr. erreichte. Die einheimische Industrie deckte somit nur rund 40 Prozent des belgischen Jahresverbrauchs, während etwa 60 Prozent durch Einfuhr in Höhe von 122,3 Millionen Fr. gedeckt wurden.

Von der Aufnahmefähigkeit des belgischen Marktes hat die französische Gummi-Industrie infolge der Frankenbaisse während des letzten Jahres am meisten profitiert; nicht weniger als 40,8 Prozent der gesamten belgischen Gummiwareneinfuhr entfielen im Jahre 1925 auf französische Erzeugnisse. An zweiter Stelle stehen die Vereinigten Staaten von Amerika, die ihren Export nach Belgien im letzten Jahre mehr als verdoppelt haben und 1925 an dem belgischen Gummiwarenimport mit 20,5 Prozent beteiligt waren. Italien hatte im gleichen Jahre hieran einen Anteil von 18,4 Prozent, Großbritannien einen solchen von 11,4 Prozent, während Deutschland, benachteiligt durch die Währungsgestaltung in Belgien und Frankreich, im letzten Jahre nur einen Anteil von 4,2 Prozent am belgischen Gummiwarenimport zu erzielen vermochte.

Etwa drei Viertel der gesamten belgischen Gummiwareneinfuhr bilden P n e u m a t i k s für Autos, Motorräder und Fahrräder. Im Jahre 1925 stellte sich der Automobilreifenverbrauch Belgiens auf rund 260 000 Mäntel und 300 000 Schläuche. Hiervon lieferten Frankreich und Italien zusammen 60 Prozent, die Vereinigten Staaten und Kanada 19 Prozent, belgische Firmen 15 Prozent und britische 5 Prozent. In Motorradreifen beherrschen belgische, französische und englische Firmen den Markt, in Fahrradreifen sind belgische, französische, englische und holländische Marken vorherrschend.

Auch für T r e i b r i e m e n aus Kautschuk und Balata bietet Belgien einen guten Markt. Der Bedarf hieran wächst stark, da die Verwendung arbeitsparender Maschinen in der belgischen Industrie rasch zunimmt. Die ausländischen Exporteure haben indessen hier mit einem starken Wettbewerb der belgischen Erzeuger zu rechnen. Im letzten Jahre betrug Belgiens Gummitreibriemeneinfuhr 118 200 kg, wovon 47 Prozent aus den Vereinigten Staaten, 36 Prozent aus Großbritannien und 14 Prozent aus Frankreich kamen. An G u m m i s c h l ä u c h e n wurden 1925 rund 98 000 kg eingeführt, und zwar aus den Vereinigten Staaten (33 Prozent), Frankreich (25 Prozent), England (21 Prozent), Deutschland (11 Prozent) und Italien (6 Prozent). Auch in diesen Artikeln ist der belgische Wettbewerb sehr beachtenswert. Die Einfuhr von P a c k m a t e r i a l aus Gummi wird hauptsächlich von den Vereinigten Staaten, England und Frankreich bestritten. Für F u ß b e k l e i d u n g aus Gummi ist Belgien sehr aufnahmefähig. Hauptsächlich handelte es sich hier um französische Fabrikate, an zweiter Stelle stehen britische und an dritter deutsche Erzeugnisse. Die Einfuhr an G u m m i s c h u h e n betrug im letzten Jahre 43 199 kg, wovon 34 684 kg aus Frankreich und 5833 kg aus England kamen. An G u m m i s t i e f e l n wurden 1925 92 896 kg importiert, davon 31 321 aus Frankreich, 22 378 kg aus Deutschland, 20 418 kg aus England und 18 293 kg aus Amerika. Die Einfuhr von S e g e l t u c h s c h u h e n mit Gummisohlen, die im letzten Jahre rund 150 000 Paar betrug, stellt fast ausschließlich Frankreich mit seinen billigen Fabrikaten. Aehnlich steht es mit dem Import von Gummisohlen und Gummiabsätzen, die 1925 239 763 kg erreichte, wovon 75 Prozent Frankreich und 15 Prozent England lieferten. Recht bedeutend ist der Einfuhrbedarf Belgiens an g u m m i e r t e n G e w e b e n aus Seide, Wolle und Baumwolle, die von der belgischen Industrie zu fertiger Gummikleidung verarbeitet werden. Diese Einfuhr (1925: 385 694 kg) rührt fast ausschließlich aus Großbritannien und Frankreich her. Der Bedarf Belgiens an G u m m i f ä d e n wird so gut wie ganz durch Import gedeckt. Im Jahre 1925 betrug dieser 51 328 kg, wovon England 21 930, Amerika 16 363, Deutschland 8990 und Frankreich 2596 kg lieferten. In h y g i e n i s c h e n G u m m i w a r e n und Gummi-

spielzeug ist die belgische Industrie ziemlich leistungsfähig. Hygienische Gummiwaren werden in größerem Umfange aus Frankreich, Deutschland und England eingeführt, Gummispielwaren besonders aus Frankreich, Oesterreich und England. Für Hartkautschukwaren ist Belgien ebenfalls aufnahmefähig. Etwa 80 Prozent des Importes in diesen Artikeln rührten 1925 aus Deutschland her.

Die belgische Ausfuhr von Gummiwaren hat im letzten Jahre Fortschritte gemacht, und die belgische Gummiwarenindustrie ist mit allen Kräften bestrebt, ihren Export immer mehr zu erweitern, wobei man vor allem an die Ausdehnung der Ausfuhr von Automobilreifen nach Deutschland und anderen europäischen Ländern denkt. Im letzten Jahre hat Belgien annähernd 140 000 Automobilreifen exportiert, hauptsächlich nach Holland, England, Frankreich, Deutschland, Schweden, Dänemark, der Schweiz und Aegypten. In Gummisohlen und -absätzen ist Belgien ein beachtenswerter Faktor und der Export hierin erreichte 1925 112 717 kg. Hauptabsatzgebiete sind hierfür England, Norwegen, Deutschland, Frankreich, Holland und die Schweiz. An Treibriemen aus Kautschuk und Balata exportierte Belgien 1925 rund 160 000 kg, vorwiegend nach Frankreich, an Gummischläuchen rund 68 000 kg, und zwar diese in der Hauptsache nach Holland, Norwegen, Frankreich und Belgisch-Kongo. Von gewisser Bedeutung ist endlich noch der Export Belgiens an Gummispielzeug (1925: 1,819 Mill. Fr.) nach England, Deutschland, Frankreich, Spanien, der Türkei, Oesterreich, Holland, Italien und der Schweiz, sowie die Ausfuhr hygienischer Gummiwaren, die im letzten Jahre vorwiegend nach Britisch-Indien, Frankreich, Argentinien und England ging. Im allgemeinen beschränkt sich der belgische Gummiwarenexport auf die Länder Europas, das Ueberseegeschäft ist sehr geringfügig. G. B.

Offerten deutscher Waren nach Kanada.

Die Hauptbedingung für alle Angebote deutscher Waren an Einfuhrhäuser in Kanada, die westlich von Winnepeg gelegen sind, ist, daß die Offerten cif Vancouver gestellt sind. Wird der Panamakanal benutzt, so bedeutet dies eine erhebliche Frachtverbilligung gegenüber der Bahnbeförderung von einem Osthafen Kanadas nach dem Westen. Daher kommt es auch, daß alle Offerten deutscher Firmen, die cif eines atlantischen Hafens abgegeben werden, kaum Aussicht auf Erfolg haben. Dr. Kz.

Die neuen Einfuhrzölle in Japan.

In Ergänzung zu der Notiz auf S. 1606 unserer Zeitung betreffend die neuen Einfuhrzölle in Japan, bringen wir nachstehend die weiteren für uns in Frage kommenden Tarif-Nummern nebst den Zollsätzen, die zurzeit Geltung haben:

Tarif-Nr.	Waren	Zollsätze in Yen
73	Lederwaren, anderweit nicht vorgesehen:	
	1. Treibriemen, Treibriemenbahnen und Schläuche für Maschinen	100 Kin*) 37,20
143	Kautschuk und Guttapercha, roh, und deren Ersatzstoffe	frei
227	Gaze, Watte, Verbandzeug, Darm u. dgl. Materialien, für chirurgische Zwecke	% v. W. 30
296	Bindfaden, Tauwerk, Flechtschnüre und geflochtene Seile, anderweit nicht vorgesehen:	
	2. aus Flachs, Chinagras, Ramie, Hanf, Jute oder Manilahanf, rein oder miteinander gemischt	100 Kin 6
319	Wasserdichte Gewebe, mit Kautschuk überzogen oder mit Zwischenlagen daraus:	% v. W.
	1. ganz oder teilweise aus Seide	40
	2. andere	100 Kin 58,20
320	Elastisches Gurtband und elastische Schnüre, elastische Borten oder dergl.:	
	1. über 8 cm breit:	
	A) teilweise aus Seide	148
	B) andere	118
	2. andere:	
	A) gewebt:	% v. W.
	a) teilweise aus Seide	40
	b) andere	25
	B) andere:	
	a) teilweise aus Seide	40
	b) andere	25
322	Lampendochte	25
335	Luftkissen:	100 Kin
	1. ganz oder teilweise aus Seide	315
	2. andere	124
344	Regenmäntel:	% v. W.
	1. ganz oder teilweise aus Seide	50
	2. andere	100 Kin 312
347	Handschuhe:	% v. W.
	5. aus Gummi	25

*) 100 Kin = 60 kg.

Tarif-Nr-	Waren	Zollsätze in Yen
351	Hosenträger oder Tragbänder:	100 Kin
	1. ganz oder teilweise aus Seide	454
	2. andere	102
355	Stiefel, Schuhe, Pantoffel, Sandalen, Holzschuhe u. dgl.:	
	1. Stiefel:	
	B) aus Gummi	65,70
	2. Schuhe:	
	B) aus Segeltuch oder Duck:	
	b) andere als solche mit Ledersohle	57,80
	4. Ueberschuhe aus Gummi	61,10
427	Graphit	frei
549	Chirurgische oder orthopädische Instrumente und Teile davon, anderweit nicht vorgesehen	% v. W. 20
aus 566	Teile von Fahrrädern:	100 Kin
	1. Reifen	114
627	Teerfilz, Teerpapier u. dgl., mit Teer, Asphalt, Gummiharz usw. überzogen, für Dachbedeckung, Schiffsbodenbeschlag usw.	3,70
629	Waren aus Kautschuk oder Guttapercha, anderweit nicht vorgesehen:	% v. W.
	1. Gummilösung	25
	2. Gummipaste, Wiedergewonnener Kautschuk u. and., nicht vulkanisierter Kautschuk	100 Kin 5,05
	3. Zahnkautschuk (einschl. der inneren Verpackung)	89,40
	4. andere:	
	A) weiche:	% v. W.
	1. Blöcke	15
	2. Stäbe und Schnüre:	
	a) in Verbindung mit Metall, Geweben, Garnen, Fäden, Schnüren u. Fasern	100 Kin 28,50
	b) andere	% v. W. 15
	3. Platten und Tafeln:	
	a) in Verbindung mit Metall, Geweben, Garnen, Fäden, Schnüren od. Fasern	100 Kin 21,40
	b) andere:	
	1. bis 1 mm stark	95,60
	2. andere	50,50
	4. Röhren:	
	a) mit innerem oder äußerem Metallschutz	19
	b) andere:	
	1. in Verbindung mit Geweben, Garnen, Fäden, Schnüren oder Fasern oder mit Metalleinlage	16,80
	2. andere	49,30
	5. Treibriemen und Treibriemenbahnen für Maschinen	22,20
	6. Fäden, Streifen, Bänder, Ringe und Unterlagscheiben:	
	a) in Verbindung mit Metall, Geweben, Garnen, Schnüren oder Fasern	29,60
	b) andere	55,60
	7. Radiergummi	36
	8. Wasserflaschen	109
	9. Saugpfropfen (einschließlich der inneren Verpackung)	111
	10. Matten und Mattenstoffe	24,30
	11. andere	% v. W. 35
	B) andere:	
	1. Blöcke, Stangen oder Stäbe, Platten und Tafeln	100 Kin 35,40
	2. Röhren	38,90
	3. Ringe und Unterlagscheiben	43,70
	4. Kämme (einschließlich der inneren Verpackung)	324
	5. andere	% v. W. 35
630	Abfälle oder Altmaterial von Kautschuk und Guttapercha, nur zur Wiederverarbeitung verwendbar	frei
631	Vulkanisierte Fiber (Stäbe, Platten, Tafeln, Röhren usw.):	100 Kin
	1. gebosselt	11,40
	2. andere	17,80
640	Gegenstände für Billards, Tennis, Kricket, Schach und andere Spiele, ferner Zubehör dazu:	
	1. Gegenstände für Tennis, Baseball und Fußball, ferner Zubehör dazu	% v. W. 25
	2. andere	50
641	Kinderspielzeug	50
647	Gegenstände, anderweit nicht vorgesehen:	% v. W.
	1. unbearbeitet	10
	2. andere:	
	A) in Verbindung mit Edelmetallen, mit Edelmetallen belegten Metallen, Edelsteinen, Halbedelsteinen, Perlen, Korallen, Elfenbein oder Schildpatt	50
	B) andere	35

Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

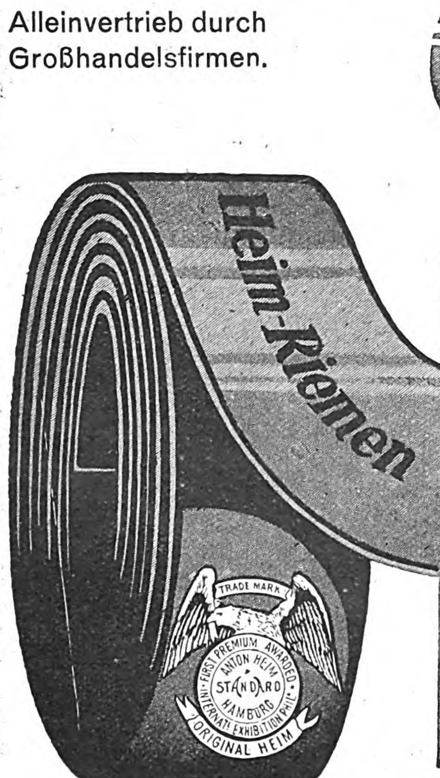
 VOM WELTMARKT 

Absatzmöglichkeiten für Gummireifen in Japan. Obwohl in Japan selbst Gummireifen für Automobile hergestellt werden, ist beinahe die Hälfte des japanischen Verbrauchs importierte Ware. Der jährliche Verbrauch an Automobilreifen beträgt ungefähr 150 000; im Jahre 1925 hatte der Konsum einen Wert von 8,5 Mill. Yen, wovon 40 Prozent von der englischen Dunlop-Gesellschaft in Kobe geliefert wurden. Die Produktion der übrigen, rein japanischen Fabriken, in der Hauptsache der Settsu Gomu in Hyogo und der Kakuichi Gomu in Osaka ist weniger bedeutend. Von der Einfuhr im Werte von 3,5 Mill. Yen entfielen 1925 allein 3,2 Mill. Yen auf amerikanische Fabrikate der Goodrich, Goodyear, Firestone und U. S. Rubber Co., während für 200 000 Yen aus Frankreich (Michelin) bezogen wurden. Durchweg herrscht eine sehr scharfe Konkurrenz unter den Agenten und Händlern, die sich in den Preisen stark unterbieten. Es muß berücksichtigt werden, daß sich der japanische Bedarf je nach den einzelnen Gegenden überaus individuell gestaltet. In gebirgigen Strecken, die infolge ihrer natürlichen Beschaffenheit dem Eisenbahnnetz nicht angeschlossen sind, läßt sich der Autoverkehr zwar steigern, aber es hält schwer, die Bevölkerung dazu zu bewegen. Dort, wo die Wegeverhältnisse allein nicht ausschlaggebend sind, leidet der Verkehr darunter, daß die Bevölkerung nicht leicht zu bewegen ist, die Wagen rationell auszunutzen, indem beispielsweise die Lastautos vielfach über das zulässige Gewicht beladen werden. Anfang 1926 wurden in Japan insgesamt 44 760 Kraftfahrzeuge gezählt. Davon waren 21 245 Personenwagen, 9853 Lastautos, 1600 Autobusse und 12 062 Motorfahrräder, Im Gegensatz zu Automobilreifen werden Gummireifen für Fahrräder und Jinrikshas, deren Jahresverbrauch etwa 10 Mill. Yen beträgt, nicht eingeführt. („Industrie- und Handels-Zeitung").

Die Herstellung von Eternitplatten in Rußland. Die Bergbausektion hat dem „Oswok" (Rat zur Wiederherstellung des Grundkapitals) vorgeschlagen, daß der Trust „Uralasbest" die Herstellung von Eternit in weitem Ausmaß organisieren soll. Zur Eternitherstellung können zwei Betriebe herangezogen werden: das Newjansker Werk, das schon vor dem Kriege gearbeitet hat, und das Sucholoschsker Werk, das erst im Bau begriffen ist. Die Eternitherstellung soll nach den Vorschlägen der Bergbausektion folgendermaßen entwickelt werden: Im Jahre 1926/1927 werden sechs Millionen Platten hergestellt werden, bis zum Jahre 1929/1930 wird die Produktion bis auf 36 Millionen Platten erhöht werden. Diese Menge wird etwa 50 Prozent des möglichen Bedarfes in dem vom Ural mit Eternit belieferten Gebiet betragen. Die Gestehungskosten einer Eternitplatte betrugen im Jahre 1923/1924 = 16,7 Kopeken. Sollte sich die Eternitherstellung in dem vorgesehenen Maße entwickeln lassen, so würden die Gestehungskosten einer Platte im Jahre 1926/1927 sowohl auf dem Newjansker wie auch auf dem Sucholoschsker Werk 9 Kopeken und im Jahre 1929/1930 = 6,67 Kopeken betragen. Somit müßten nach den Gestehungskosten gerechnet im Jahre 1926/1927 Eternitplatten im Werte von 540 000 Rubel und im Jahre 1929/1930 im Werte von 2,4 Millionen Rubel hergestellt werden. Die Kosten für die Einrichtung der Werke und den Bau der nötigen Wohnhäuser werden veranschlagt: im Jahre 1925/1926 auf 243 000 Rubel, 1926/1927 auf 235 500 Rubel, 1927/1928 auf 461 000 Rubel, 1928/1929 auf 346 000 Rubel, zusammen also auf 1 285 500 Rubel.

Asbestproduktion Kanadas im Januar 1926. Von dem Gesamtasbestexport Kanadas im Januar 1926 in Höhe von 11 183 tons im Wert von 663 138 $ (gegen 8184 tons im Wert von 515 364 $ im Januar des Vorjahres) gingen 7347 tons (433 690 $) nach den Vereinigten Staaten (gegen 5601 tons im Werte von 323 780 $), 1590 tons (79 250 $) nach Belgien (gegen 850 tons im Wert von 46 750 $), 260 tons (16 250 Dollar) nach Großbritannien (gegen 555 tons im Wert von 61 475 $), 210 tons (22 100 $) nach Deutschland (gegen 300 tons im Wert von 26 750 $) und 315 tons (30 370 $) nach Frankreich (gegen 140 tons im Wert von 9250 $).

Gummireifeneinfuhr Neuseelands in 1925. Die Einfuhr Neuseelands hatte im Jahre 1925 einen Wert von insgesamt 52 Mill. £, und war damit um 4 Mill. £ höher als in 1924. Besonders stark ist die Steigerung der Einfuhr von Kraftfahrzeugen von 3,54 Mill. £ in 1924 auf 4,14 Mill. £ in 1925. Entsprechend stieg die Einfuhr der Radreifen von 596 000 £ auf 1,15 Mill. £.



rg. **Schwedens Ausfuhr von Kautschuk und Waren daraus in 1925 (1924)** betrug u. a. (in tons): Kautschuk gelöst oder in Teig 49 (50), hauptsächlich nach Skandinavien; Waren aus Weichgummi: Massivreifen 11 (0,2), davon nach Finnland 7 (0), Schläuche 2 (2), besonders nach Finnland; Treib- und Transportriemen 48 (45), davon nach Dänemark 33 (27); Gummischuhe 487 (550), davon nach Dänemark 121 (137), Deutschland 74 (61), Türkei 57 (52), Norwegen 47 (47), Finnland 45 (30), England 33 (4), Rumänien 44 (18), Lettland 27 (39), Polen 22 (117); aus Hartgummi: Blöcke und Platten 119 (154), davon nach England 93 (132), Dänemark 7 (3); Stangen und so weiter 70 (73), davon nach England 59 (61), Frankreich 8 (9); andere Waren aus Hartgummi 6 (6). Gummikleidung 2,8 (2,1) fast nur nach Finnland.

Rußlands Einfuhr von Kautschuk im ersten Halbjahr 1925/1926. Die Einfuhr von Rohkautschuk nach Rußland hatte im ersten Halbjahr des Wirtschaftsjahres 1925/1926 einen Wert von 11 004 000 Rubel (3 Prozent des Gesamteinfuhrwertes) gegen 2 512 000 Rubel im ersten Halbjahr 1924/1925 (1,1 Prozent des Gesamteinfuhrwertes), was einer Zunahme von 3,38 Prozent gleichkommt.

rg. **Italiens Graphiterzeugung im Jahre 1925** betrug 9100 t gegen 7740 t in 1924 und 11 145 t in 1913.

Fragekasten.

Bestempeln von Luftballons.

Anfrage: Mit welcher Farbe werden die nahtlosen Luftballons mit Firmenaufdruck zu Reklamezwecken bestempelt? Ist hierzu ein gewöhnlicher Gummistempel nötig? Wie ist das Verfahren?

Antwort: Firmenaufdrucke oder sonstige Verzierungen auf Luftballons, darunter sollen Kinderballons verstanden sein, können nur im aufgeblasenen Zustand angebracht werden, wenn es sich um große Schriften handelt. Handelt es sich um Ballons, die aus zwei Platten zusammengesetzt sind, dann kann das Bedrucken schon geschehen, wenn die Platten noch nicht aneinander gefügt sind. Handelt es sich aber um getauchte Ballons, so muß ein anderes Verfahren eingeschlagen werden. Jeder Ballon wird nach der Vulkanisation aufgeblasen bis zu der Größe, die er im besten Falle haben kann. Zu diesem Zweck beschafft man sich eine Schablone entsprechend der Form und Größe, wie der Ballon aufgeblasen werden soll. Das Material der Form ist gleichgültig, jedoch muß die Form zweiteilig sein. Im Innern der Form kann man leicht eine Schrift oder Verzierung anbringen, die den Ballon schmücken soll. Wird nun der Ballon aufgeblasen, so drückt sich der Gummi gegen die Wand der Form und nimmt die betreffende Inschrift oder Verzierung auf. Die Inschriften werden mit Stempeln aus Gummi mit Anilinfarben in die Form eingebracht. Natürlich müssen die Stempel die Rundung der Innenflächen in negativer Schrift aufweisen. Die Anilinfarben müssen breiig angerührt und von ziemlich fester Konsistenz sein. Immerhin erfordert diese Manipulation etwas Uebung, ehe eine reine Schrift herausgebracht wird. K.

* * *

Ausbietung von Forderungen.

Anfrage: Wir bitten um Auskunft, ob eine ausgeklagte bzw. durch gerichtlichen Vergleich anerkannte Forderung öffentlich in der Zeitung unter Nennung des Namens des Schuldners zum Verkauf angeboten werden kann. Schuldner hat Offenbarungseid geleistet.

Antwort: Einige Gerichte haben früher in der Ausbietung einer Forderung unter Namensnennung des Schuldners eine Bloßstellung oder Kreditschädigung gefunden, die den Tatbestand einer Beleidigung darstellt. Dieser Standpunkt ist jedoch fast völlig aufgegeben. Es wird jetzt meist von den Gerichten als zulässig erachtet, eine Forderung gegen einen Schuldner auch unter dessen Namensnennung zum öffentlichen Verkauf zu stellen, wenn alle sonstigen Mittel, die Forderung einzutreiben, erschöpft sind und aus der Art und den Umständen der Veröffentlichung nicht geschlossen werden muß, daß beabsichtigt war, dem Schuldner eine Beleidigung zuzufügen, sondern nur das Interessc des Gläubigers wahrzunehmen. Jedenfalls empfiehlt es sich, da die Rechtsprechung immerhin noch schwankend ist, eine solche Art der Veröffentlichung zu wählen, daß sie nicht in einer durch die Sachlage nicht gebotenen Weise den Schuldner in der Oeffentlichkeit bloßstellt. (f) Dr. St.

Neue Patente und Gebrauchsmuster

Verfahren zur Herstellung eines für die Herstellung von Kunsthornmassen besonders geeigneten Kaseins. D. R. P. 429 546 vom 10. Juni 1917 für Dr. A. Bartels, Harburg, Elbe (veröff. am 3. Juni 1926); Zusatz zum Patent Nr. 391 352. Nach der vorliegenden Ausführungsform des Verfahrens wird das Kasein wie folgt vorbereitet: Zunächst mischt man das Kasein unter Zusatz von möglichst wenig Wasser mit den Füllmitteln und sonstigen Zusatzmitteln und führt das Gemisch dann durch Pressen oder durch Kneten unter Anwendung von Wärme in eine zusammenhängende Masse über. Diese noch warme und plastische Masse wird dann in einem kräftigen Walzwerk mit gekühlten Walzen der nachhaltigen mechanischen Bearbeitung unterworfen. Es gelingt nach diesem Verfahren völlig gleichmäßige Massen herzustellen, die 70 Prozent und mehr an Füllstoff enthalten, der sich sonst nur schwer gleichmäßig unter Bildung einer wirklich homogenen blasenfreien Masse dem Kasein bei der Kunsthornherstellung einkörpern läßt. Das vorstehend beschriebene Verfahren bleibt das gleiche, auch wenn man vom Quark ausgeht, den man zweckmäßig vorher so weit schwinden (trocknen) läßt, daß die Masse nach Zumischung der Füll- und sonstigen Zusatzmittel eine genügend zusammenhängende Beschaffenheit zeigt. Man kann auch ausgehen von einem Gemisch von Handelskasein und Quark unter Beigabe der Füll- und sonstigen Zusatzmittel. **Patentanspruch:** Verfahren zur Herstellung eines für die Erzeugung von Kunsthornmassen besonders geeigneten Kaseins nach Patent Nr. 391 352, dadurch gekennzeichnet, daß feuchtes Kasein (Quark oder angefeuchtetes Handelskasein oder Mischungen beider) gegebenenfalls in Mischung mit Füll- und sonstigen Zusatzmitteln durch Pressen oder Kneten unter Anwendung von Wärme in eine zusammenhängende Masse übergeführt und darauf der Behandlung nach dem Hauptpatent Nr. 391 352 unterworfen wird.

Ausländische Patente.

Isolierschicht für Kabel. Engl. Patent Nr. 249 151 vom 12. März 1926 für A. Ulrich, Wien (veröff. am 12. Mai 1926). Man überzieht den Leiter mit einer Masse aus Rohkautschuk oder Mischung desselben mit Schwefel, Oelen, Beschleunigern und dergleichen in einer Schlauchmaschine, führt das so behandelte Kabel nach einer Presse, um es noch mit ein oder mehreren Lagen einer Kautschukmasse zu bedecken.

Darstellung von Kautschuk-Isomeren. Engl. Patent Nr. 249 172 vom 24. September 1924 für A. White, London (veröff. am 12. Mai 1926). Kautschuk läßt sich in hochgesättigte Isomere überführen durch Mischung mit einem Isomerie bewirkenden Stoff und darauffolgender Erhitzung zur Einleitung einer exothermischen Reaktion. Man erhält je nach Zusatzmenge und Temperaturhöhe entweder ein elastisches, weichkautschukgleiches Produkt oder eine zähe, thermoplastische, balataähnliche Masse oder eine harte, bröckelige, schmelzbare Substanz, gleich Schellack. Geeignete Isomerisationsmittel sind Substanzen der allgemeinen Formel RSO_2X, wo R ein organisches Radikal oder eine Hydroxygruppe, X eine Hydroxygruppe oder Chlor darstellt. Auch lassen sich Chloride amphoterer Metalle für diesen Zweck verwenden. Nach der Isomerisation homogenisiert man das Produkt durch Walzen. Beispiele: Zur Darstellung eines elastischen Kautschukisomeres mischt man Kautschuk mit 4 bis 5 Prozent seines Gewichts p-Toluensulfonsäure und erhitzt 20 bis 40 Stunden auf 120° C. Ein balataähnliches Produkt wird erhalten aus einem Gemenge von 100 Teilen Kautschuk und 10 Teilen p-Toluensulfonsäure durch Erhitzen zunächst auf 116° C während 48 Stunden, dann 48 Stunden auf 120° C. Die schellackähnliche Masse stellt man her durch Mischen von 100 Teilen Kautschuk, 8 Teilen p-Toluensulfonsäure, 2 Teilen Schwefelsäure und 2 Teilen Wasser. Es wird zur Einleitung einer exothermalen Reaktion zuerst 8 Stunden auf 140° C, dann auf 220° C erhitzt. Als Isomerisationsmittel können auch andere Sulfonsäuren, auch Sulfonylchloride, Verwendung finden.

Plastische kautschukhaltige Massen. Engl. Pat. Nr. 249 065 vom 4. August 1925 für Morgan & Wright, Detroit, V. St. A. (veröff. 5. Mai 1926). Kautschukmilchsaft, künstliche Kautschukdispersionen u. dgl. werden zu einer Kautschukschwefelmasse zugesetzt, um das Mischen und Walzen zu erleichtern. Dadurch wird der Kautschukgehalt der Masse um 2 bis 3 Prozent vergrößert. Durch den Zusatz von Milchsaft u. dgl. wird die Plastizität vermehrt, die Schwindung beim Abkühlen, und die Erwärmung beim Verarbeiten vermindert.

Verfahren zur Darstellung von Aldehydamin-Kondensationsprodukten als Beschleuniger. Engl. Pat. Nr. 249 113 vom 8. März 1926 für Grasselli Chemical Co., Cleveland, Ohio (veröff. 5. Mai 1926). Zur Darstellung derartiger Beschleuniger bringt man 1 Molekülteil einer Aminoverbindung mit 2 bis 20 Molekülteilen eines Aldehydes unter Wasserabspaltung zur Reaktion. Geeignete Amine sind: Anilin, n-Butylamin, Aethylamin, o-Tolyliguanid, Aethylanilin, o-Toluidin, Methylamine und Diäthylamin. Passende Aldehyde sind: Acetaldehyd, Propionaldehyd, n-Butyraldehyd, Heptaldehyd, Citral, Acetaldol und Cinnamaldehyd. Die Kondensation wird ohne oder bei Anwesenheit von Säuren bzw. sauren Substanzen ausgeführt, der Säurebetrag stellt sich zu 0,05 bis 0,3 Molekülteilen für jedes Aminmolekülteil. Beispiel für Anwendung der erhaltenen Beschleuniger: 100 Teile smoked sheets, 3 Teile Schwefel, 5 Teile Zinkoxyd und 1 Teil Beschleuniger in Form des Kondensationsproduktes von Heptaldehyd mit n-Butylamin oder n-Butyraldehyd mit Anilin, o-Tolyldiguanid und n-Butylamin.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

12f. 3. G. 64 894. Gummiwerk Ernst Kniepert, Löbau, Sa. Auskleiden eines Kessels und dergleichen mit Kautschuk oder ähnlichen chemikalienfesten Massen. 22. Juli 1925.

39a. 9. D. 48 801. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Meßinstrument zur fortlaufenden Messung der Dicke des von Kalanderwalzen verarbeiteten Stoffes. 19. September 1925. Großbritannien 4. Oktober 1924.

47f. 23. K. 89 915. Karl Kauert, Dortmund, Prinzenstraße 17½. Stopfbüchsenpackung, insbes. für hohe Drücke. 13. Juni 1924.

71a. 27. D. 49 371. Ernst Oswald Donner, Chemnitz, Bernsdorfer Straße 7. Vorrichtung zur Befestigung von Gummiabsätzen. 7. Dezember 1925.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

3a. 9. 431 338. Jules Lindauer, Paris; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Dehnbarer Stoff mit Gummieinlage für Unterkleidung, insbes. Korsette. 2. Dezember 1924. L. 61 832. Frankreich 4. November 1924.

22i. 2. 431 316. Aktiengesellschaft Metzeler & Co., München. Verfahren zur Herstellung von Gummilösungen; Zus. z. Pat. 411 539. 4. September 1924. A. 42 958.

71a. 24. 431 467. Friedrich W. Linde, Wandsbek, Schulstraße 3. Gummilauffleck. 18. Juli 1925. L. 64 672.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 953 106. Georg Zeidler, Schatzlar, Tschechoslowakische Republik; Vertr.: A. Schneider, Berlin, Großgörschenstraße 31. Sporthandschuh aus Gummistoff mit Innenauskleidung. 12. Juni 1926. Z. 17923.

9b. 953 127. Theresia Bialas, geb. Otto, Hildesheimer Straße 205, und August Ebbighausen, Siebstraße 3, Hannover. Reiniger mit Kolben aus Schwammgummi. 28. April 1926. B. 116 891.

30b. 952 727. Oskar Metdorff, Dortmund, Hiltropwall 21. Kombinierter Küvetten- und Kautschukwärmer. 9. April 1926. M. 89 030.

30d. 953 038. Johannes Oehler & Co., Nordhausen a. H. Elektrisches Glattgummiheizkissen. 29. Mai 1926. O. 15 353.

39a. 952 592. The Dunlop Rubber Co. Ltd., London; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., und Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn, Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Vorrichtung zur Herstellung von Luftschläuchen. 2. März 1925. D. 44 619. V. St. Amerika 2. April 1924.

45f. 952 699. Hermann Mentel Sohn, Quedlinburg. Gummischleifenbast- und Fadenhalter. 19. Mai 1926. M. 89 528.

47d. 952 599. Rudolf Roderwald, Berlin, Am Tempelhofer Berg 5a. Gummigliederkeilriemen. 31. August 1925. R. 64 549.

77f. 952 648. Karl Erwin Martin, Leipzig-Schleußig, Oeserstraße 23. Scherzartikel aus Gummi. 27. Mai 1926. M. 89 558.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 350 536. **Viro** für Pharmakon A.-G. Chemische Fabrik, Frankfurt a. M., auf u. a. chemische Produkte für medizinische und hygienische Zwecke, Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke.

Nr. 350 541. **Legurit** für Legu Gummiwaren-G. m. b. H., Barmen, auf Gummischuhe, Gummisohlen, Gummiabsätze.

Nr. 350 558. **Medium** für Gebrüder Brager, Herstellung und Vertrieb von hygienischen, chemisch-pharmazeutischen und technischen Artikeln, Hamburg, auf chirurgische und hygienische Gummiwaren.

Nr. 350 559. **Sweet Heart** für Julius Friedländer, Gummiwarenfabrik, G. m. b. H., Berlin, auf nahtlose Gummiwaren für chirurgische und hygienische Zwecke.

Nr. 350 822. **Czaika-T-Cord** für Berlin-Rixdorfer Gummiwaren-Fabrik Hans Schumann, Berlin, auf Bereifung für Fahrzeuge jeder Art, insbesondere Laufdecken, Luftschläuche, Luftreifen, Vollgummi- und andere Gummireifen, Land-, Luft- und Wasserfahrzeuge, Automobile, Fahrräder, Automobil- und Fahrradzubehör, Fahrzeugteile. Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke, Maschinen, Maschinenteile, Treibriemen, Schläuche, Stall-, Garten- und landwirtschaftliche Geräte.

Nr. 350 914. **Lloyd** für Lloyd Gummi-Mäntel-G. m. b. H., Berlin, auf Gummimäntel und Regenmäntel.

Nr. 351 195. **Vroso** für Hermann Sckommodau, Frose i. Anh., auf Brillen, Kneifer oder sonstige Augengläser, deren Gestelle und Bestandteile, Auflagen auf die Stege und sonstige Auflageteile dieser Augengläser, aus Gummi, Kork, Filz oder sonst geeignetem Material und solche Auflagen in Form von Gummiluftkissen.

Vermischtes.

rg. **Einfuhr und Verkauf von Gebärmutterspritzen in Dänemark.** Auf Grund des neuen dänischen Gesetzes betr. Verbot des Handels mit Gegenständen zur Unterbrechung der Schwangerschaft wurde in einem Rundschreiben des Justizminsteriums darauf aufmerksam gemacht, daß das Gesetz sowohl Einfuhr wie Herstellung, Angebot und Verkauf von Gebärmutterspritzen umfaßt, soweit sie mit Röhren von weniger als 1 cm Durchmesser versehen sind. Auch Einfuhr und Verkauf der Röhren allein fallen unter das Gesetz.

rg. **Die geplante „schwimmende schwedische Musterlager-Ausstellung nach den Ostseeländern“** (siehe „Gummi-Zeitung“ Nr. 26, S. 1449) ist aufgegeben worden, da die schwedische Regierung keinen Staatszuschuß bewilligte und auch den staatlichen Eisbrecher nicht als Messeschiff zur Verfügung stellen will.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Essen (Ruhr). H. Hohendahl, Gummi- und Asbest-Gesellschaft m. b. H. Nach dem Gesellschafterbeschluß vom 3. Februar 1926 ist Gegenstand des Unternehmens nunmehr die Fabrikation von Schutzkleidern aller Art, namentlich solchen aus gummierten und ähnlichen Stoffen, die Fabrikation derartiger Stoffe, der Handel mit diesen Artikeln sowie mit sämtlichen Gummi-, Asbest- und ähnlichen Waren. Die Gesellschaft kann Zweigniederlassungen errichten, sich an anderen Unternehmungen beteiligen und Interessengemeinschaften mit solchen eingehen.

Frankfurt a. M. Mitteldeutsche Isolierwerke Faber & Schanze, Kommanditgesellschaft. Die Zweigniederlassung ist aufgehoben.

Hamburg. Siegfried Pels.. Das Kontor befindet sich seit dem 6. Mai Neueburg 8, Hamburg 11. Fernsprecher: Roland 8760—61.

Hannover. Norddeutsches Gummiwarenhaus Josef Teppich & Co. Der bisherige Gesellschafter Herr Kaufmann Josef Teppich in Hannover ist alleiniger Inhaber der Firma. Die offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst.

München. Die Generalversammlung der A.-G. Metzeler & Co. beschloß, das Grundkapital, das sich am 30. Juni 1926 durch die Kündigung der Vorzugsaktien auf 1,5 Mill. Rm. vermindert hat, um 1,5 Mill. Stammaktien auf 3 Mill. zu erhöhen. Die Aktien sind zu pari voll einzubezahlen und ab 1. Juli 1925 dividendenberechtigt.

Tübingen. Offene Handelsgesellschaft Biesinger & Theurer, Sportschuhfabrik. Die Firma ist nach beendigter Liquidation erloschen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Essen (Ruhr). Kommandit-Gesellschaft Gebrüder Klinge, Dresden, Ledertreibriemenfabrik, Oststraße 4—6, Zweigniederlassung in Essen (Ruhr).

Freiberg (Sa.). Oskar Wehle, Gummiwarenhandlung, Wasserturmstraße 2.

Rohkautschuk-Gesellschaften.

rg. **London.** United Sua Betong Rubber Estates, Ltd., erhöhte das Aktienkapital um 133 091 £, die alten Aktionären zu 300 Prozent angeboten wurden.

rg. **London.** Malacca Rubber Plantations, Ltd., verteilt aus 233 453 (63 493) £ Reingewinn 35 (10) Prozent mit 188 068 (52 500) £ und macht 20 000 (5000) £ Rücklage für Einlösung von Obligationsschuld. Die Ernte für 1926 wird auf 4,57 Mill. lb. geschätzt, die größte je erzeugte. Im neuen Jahre ist die Pflanzung der Gemencheh Rubber Co. hinzuerworben.

rg. **London.** Besoeki Plantations, Ltd., verteilt aus 43 989 (13 244) £ Gewinn 32 (11) Prozent Dividende und macht 10 000 £ Rücklage.

rg. **London.** Java Rubber and Produce Co., Ltd., verteilt aus 50 787 (15 682) £ Gewinn 70 (25) Prozent, macht 9000 £ Rücklage und 6192 (4723) £ Uebertrag.

Neugründungen.

Amsterdam. N. V. Nederlandsche Rubber Unie, Heerengracht 586. Ankauf, Verarbeitung usw. von Kautschuk in Niederländisch-Indien, insbesondere von Eingeborenen-Kautschuk. Direktoren sind die Herren G. Römer und T. v. d. Weide. Kapital: 7 500 000 fl.

Middelburg (Holland). N. V. Cultuurmaatschappij „Sanghyangdamar", Houtkade H 114. Kautschukanbau. Direktor ist Herr T. W. M. Hoegen van Hoogelande. Kapital: 100 000 fl.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Bonn. Offene Handelsgesellschaft Automobilgesellschaft von der Weppen & Co. Die Gesellschaft ist in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt. Die Firma ist geändert in Automobilgesellschaft von der Weppen & Co., Komm.-Ges.

Weitmar b. Bochum. Automobil-Vertrieb Wiegers & Co. Die Firma ist von Amts wegen gelöscht.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Auto-Lager und Handelsgesellschaft „Bismarck" m. b. H. Ankauf und Verkauf von Kraftfahrzeugen sowie Vermietung und Lagerung von Kraftfahrzeugen aller Art. Stammkapital: 5000 Rm.

Berlin. Deutsch-Atlantische Automobil-Gesellschaft m. b. H. Handel mit Automobilen, Automobilersatzteilen und sonstigen Zubehörteilen aller Art. Stammkapital: 50 000 Rm.

Berlin. Zündapp Verkaufsbüro G. m. b. H. Handel mit Motorrädern, Ersatzteilen und Zubehör sowie Ausführung aller damit im Zusammenhang stehenden Geschäfte und Uebernahme von Vertretungen. Stammkapital: 5000 Rm.

Bremen. Autobörse Gloystein & Co., Kommanditgesellschaft. Geschäftszweig: Handel mit Automobilen und Beleihung

solcher, ferner Vermittlung solcher Geschäfte. Geschäftslokal: Grünenstraße 113.

Bremen. Automobilhaus Gottfried Körber & Co., offene Handelsgesellschaft. Geschäftszweig: An- und Verkauf von Automobilen sowie eine Reparaturwerkstatt. Geschäftslokal: Findorfstraße 28/30.

Düsseldorf. Beckmann, G. m. b. H., Nordstraße 109/113. Unter anderem Handel mit Fahrzeugen aller Art, insbesondere mit Automobilen, Karosserien und Fahrrädern. Stammkapital: 20 000 Rm.

Essen (Ruhr). Schmidt & Schulte, G. m. b. H. An- und Verkauf sowie Vermietung von Kraftfahrzeugen aller Art, An- und Verkauf von Betriebsmitteln und Zubehörteilen sowie Betrieb einer Reparaturwerkstatt. Stammkapital: 6000 Rm.

Frankfurt a. M. Ines Folville Automobilgesellschaft m. b. H. An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen und Zubehörteilen aller Art und Uebernahme von Reparaturen sowie aller der hiermit im Zusammenhang stehenden Geschäfte. Stammkapital: 5000 Rm.

Jülich. Automobil- und Fahrrad-Vertrieb, G. m. b. H. An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen aller Art, Fahrrädern und Zubehörteilen, Betrieb einer Reparaturwerkstätte für diese Artikel und von Garagen und Autoboxen. Stammkapital: 5000 Rm.

Leipzig. Boll & Bartling, Berliner Straße 30. Angegebener Geschäftszweig: Handel mit und Reparaturen von Automobilbereifungen für Personen- und Lastkraftwagen, Handel mit Autozubehörteilen und Autobetriebsstoffen sowie Vornahme von Autoreparaturen.

Mannheim. Autoreifen-Vertrieb Gebhard & Co., Offene Handelsgesellschaft.

Satrup (Schleswig). Bertelsen & Drews, G. m. b. H. Handel mit Automobilen, Maschinen und deren Zubehörteilen sowie Betriebsstoffen. Stammkapital: 20 000 Rm.

Geschäftsaufsichten.

Barmen. Das Geschäftsaufsichtsverfahren über das Vermögen des Kaufmanns Herrn Hugo Dax, des Alleininhabers der Firma Dax & Einsel, Gummibandweberei, Heckinghauser Straße 70, wird, nachdem der in dem Vergleichstermin vom 5. Juni 1926 angenommene Zwangsvergleich durch rechtskräftigen Beschluß vom gleichen Tage bestätigt ist, aufgehoben.

Breslau. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Firma Andreas v. Aulock G. m. b. H., Schweidnitzer Stadtgraben 12, jetzt Schloßplatz 6 (An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen aller Art und deren Zubehör) ist nach eingetretener Rechtskraft des den Vergleich bestätigenden Beschlusses vom 19. Mai 1926 beendigt.

Füssen. Fahrradhändler Josef Fetscher. Aufsichtsperson: Herr Anton Richter, Kaufmann in Füssen.

Mannheim. Hartmann & Beck, Automobilzubehör- und Reparaturwerkstätte, Augartenstraße 31. Aufsichtsperson: Herr Kaufmann Otto Henne in Mannheim, O. 2. 7a.

Radebeul b. Kötzschenbroda. Infolge Rechtskraft des Beschlusses, durch den der Zwangsvergleich bestätigt worden ist, ist die Geschäftsaufsicht über die Firma Sächsische Gummi- und Asbest-Gesellschaft m. b. H. (Thermesol-Gummifabrik) beendet.

Weimar. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen des Kaufmanns Herrn Ernst Weidensee, Fahrradhandlung, ist beendet, nachdem der Zwangsvergleich vom 4. März 1926 rechtskräftig geworden ist.

Konkurse.

Belgard (Persante). Das Konkursverfahren über das Vermögen des Fahrradhändlers Herrn Franz Laser wird nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Bocholt. In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Peco, Regenmäntelfabrik m. b. H., findet der Prüfungstermin am 13. August 1926, vormittags 10 Uhr, vor dem Gericht, Bocholt, Zimmer Nr. 16, statt.

Köslin. Das Konkursverfahren über das Vermögen des Fahrradhändlers Herrn Paul Gruhlke wird nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Neuötting (Inn). Das Konkursverfahren über das Vermögen des Fahrradgeschäftsinhabers Herrn Hans Brunnhuber wird, als durch rechtskräftig bestätigten Zwangsvergleich beendet, aufgehoben.

Oberkotzau b. Hof. In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Adolf Benker, Kraftfahrzeughandlung mit Reparaturwerkstätte, steht neuer Termin zur Verhandlung über den Zwangsvergleich auf Mittwoch, 7. Juli 1926, nachmittags 3¼ Uhr, in Hof, im Zivilsitzungssaal Nr. 3 an.

Jubiläen.

Gotha. Herr Generaldirektor a. D. Max Zeyss beging am 1. Juli 1926 das Jubiläum seiner 40jährigen Zugehörigkeit zu der Firma „Vereinigte Gothania-Werke A.-G. Gotha" früher „Vereinigte Hanfschlauch- und Gummiwarenfabriken A.-G.". Als Lehrling trat er am 1. Juli 1886 in die Firma ein, wurde frühzeitig Prokurist und im Jahre 1913 Direktor bzw. ordentliches Vorstandsmitglied der Aktiengesellschaft, in der die fünf Fabriken Hörselgau b. Gotha, Arnstadt, Dresden, Magdeburg und Frankfurt a. M. vereinigt waren. Im Jahre 1923 wurde der Jubilar zum Generaldirektor der Aktiengesellschaft ernannt und Anfang vorigen Jahres zum Aufsichtsratsmitglied gewählt, welches Amt er heute noch inne hat.

Saalfeld a. d. Saale. Die Firma Saalfelder Farbwerke, G. m. b. H., Saalfeld a. d. Saale, konnte am 1. Juli d. J. auf ein 100jähriges Bestehen zurückblicken. Als Gründer gilt der am 12. Januar 1801 in Saalfeld geborene und am 22. Dezember 1859 verstorbene Christian Bohn, der 1826 ein Farbengeschäft begründete. Im Jahre 1831 kaufte B. dann die sogenannte Walkmühle in Altsaalfeld und gewann damit Wasserkraft für seinen Erdfarbenbetrieb. In Gemeinschaft mit seinem 1830 beigetretenen Teilhaber Joh. Fr. Lindemann ließ er auf dem Mühlengelände einen Fabrikneubau erstehen, der 1848 vollendet wurde und eine bessere Ausdehnung ermöglichte. Nach dem Tode von Christian Bohn wurde die Firma von dem inzwischen eingetretenen Heinrich Ferdinand Erdmann weitergeführt, der 1864 die Tuchfabrik der Gebrüder Fiedler am Hüttensteg hinzukaufte und für die Zwecke der Farbenfabrikation umwandelte. Kommerzienrat Erdmann starb am 22. Februar 1887 und sein einziger Sohn und Erbe folgte ihm schon am 31. Oktober desselben Jahres in den Tod. Darauf wurde die Firma in ein Aktienunternehmen umgewandelt unter dem Namen „Saalfelder Farbwerke vorm. Bohn und Lindemann, A.-G. Diese Gesellschaftsform wurde Ende 1904 in eine G. m. b. H. umgeändert, die seit April 1922 abgekürzt firmiert: „Saalfelder Farbwerke, G. m. b. H."

Vom Ausland.

rg. **Helsingborg** (Südschweden). Helsingborgs Gummifabriksaktiebolag, Gummischuhfabrik, verteilt 15 Prozent Dividende auf 9 Mill. Kr. Aktienkapital.

rg. **Kopenhagen.** Herr Henri Arvé, technischer Direktor (seit 1919) der Forenede Gummi- og Luftringefabriker (Schiönning & Arvé) A.-S., starb nach langer Krankheit, 40 Jahre alt. Er war der Sohn des aus Hannover eingewanderten Mitgründers der Firma und wurde in Dunlops Fabrik in Hanau sowie in England ausgebildet.

rg. **Kopenhagen.** Die Handlung in Automobilzubehör Auto-Hjul- og Fälge-Aktieselskabet Max Hering, Reventlowsg. 16, mit 50 000 Kr. Aktienkapital, wurde in Konkurs erklärt. Vorstandsmitglied war Herr M. Hering in Ronneburg.

rg. **London.** W. T. Henleys Telegraph Works Co., Ltd., Kabelfabrik, verteilt aus 258 630 (für 15 Vormonate: 300 137) £ Reingewinn für das am 31. März beendete Jahr wieder 15 Prozent, macht 50 000 (30 000) £ Rücklage und 503 779 (477 396) £ Uebertrag.

New York. Die United States Rubber Company berichtet für 1925 Verkäufe in Höhe von 206 473 737 $, die größte Summe seit 1920, gegen 172 219 353 $ in 1924. Es werden 17 309 870 $ als Dividenden verteilt, was 14,91 $ pro Aktie gleichkommt, gegen 3,90 $ in 1924.

rg. **Randers** (Dänemark). Der Fahrradhändler Herr Niels Jespersen Johansen wurde in Konkurs erklärt.

Wien. Ausgleichseröffnung über das Vermögen des Herrn Hans Köpf, technische und diverse Gummiwaren- und Sportartikel, X, Favoritenstraße 90. Ausgl.-K. OLGR. Herr Dr. Rudolf Guttmann des L.-G. Wien. Ausgl.-V. Herr Valentin Kadlczik, Direktor in Wien III, Marokkanergasse 5. Ausgleichstermin bei dem genannten Gericht, Zimmer Nr. 1, am 13. August 1926, vormittags ½11 Uhr. Anmeldefrist bis 30. Juli 1926. L.-G. Wien, 19. Mai 1926.

Neugründungen.

Amsterdam. L. H. Pieters, Heerengracht 24. Agentur und Kommissionshandel, Tapeten, Linoleum.

Cukarica b. Belgrad. Industrie du Caoutchouc Standard S. A. Herstellung aller Arten von Kautschukgeweben, Kautschukisolierbändern usw. Der Betrieb soll in Kürze aufgenommen werden.

's-Gravenhage. N. V. Handel Mij. v. h. fa. Fred Pohl, Toussaintkade 17. Handel mit chirurgischen und Krankenpflegeartikeln. Direktor ist Herr C. J. Biesta. Kapital 5600 fl.

rg. **Kopenhagen.** A.-S. Gummifabriken Katka, Gummireifenfabrik, wurde mit 150 000 Kr. Aktienkapital gebildet.

Rotterdam. Vennootschap onder firma Algemeene Isoleer Maatschappij, Delftschestraat 47. Großhandel mit Isoliermaterialien, Ausführung von Isolierarbeiten. Gesellschafter sind die Herren W. K. H. Schmidt und R. Inden.

Rotterdam-Hillegersberg. Garage Mercedes, Graaf-Adolf-van-Nassau-Straat 1a. Kauf und Verkauf von Automobilen. Gesellschafter sind die Herren J. Bohré und J. van Esterik.

Zürich. Carl Schläpfer & Co., Kdt.-Ges. Import von Gummiwaren und technischen Bedarfsartikeln für alle Druckverfahren, Sonnenquai 3 (Bellevue).

Ausschreibungen.

7. Juli. Ministère de Chemins de fer, Service de la Traction et du Matériel, **Bruxelles,** rue de Louvain 21: **Gummischläuche, Lederstreifen, Asbestkarton.** Lastenheft Nr. 50—62—011, Preis 1,85 Fr. 11 Lose. Lastenhefte sind außer bei der einschlägigen Ausschreibungs-Behörde gegen Einsendung des angegebenen Preises auch durch das Bureau des Adjudikations, Bruxelles, rue des Augustins 15, zu beziehen.

8. Juli. Hauptverwaltung der Intendantur Riga (Lettland): **165 Paar Turnschuhe.** Schriftliche Angebote in geschlossenen versiegelten Kuverts mit Aufschrift „Uz apavu izsoli 1926 g. 8. julija" mit Stempelsteuer an den Chef der Versorgungsabteilung des Sachteils der Hauptverwaltung der Intendantur, Riga, Waldemarstraße 10/12, W. 1. Dortselbst sind die Torg-Bestimmungen und Bedingungen zu haben.

10. Juli. Post- und Telegraphendirektion, Oekonomie-Abteilung, **Skoplje** (Jugoslawien). **150 Stück innere Autogummi,** 895×135, **30 Stück Autogummi,** 765×105. (Nr. 36 498).

16. Juli. Eisenbahndirektion **Belgrad** (Jugoslawien). **Asbest verschiedener Dimensionen.** (Nr. 20 344/26).

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.) (Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3281. Wer ist Fabrikant der **Rappaplatte?**

Nr. 3285. Wer ist Fabrikant sogen. **Kanalspülblasen?**

Nr. 3286. Wer ist Hersteller der **Seiden - Kautschukbinde „Trados"?**

Nr. 3293. Wer ist Hersteller des **Saugerhalterringes „Knirps"?**

Nr. 3296. Wer ist Fabrikant des Dampfbadeapparates **„Universal"** für Hausgebrauch?

Nr. 3302. Wer ist Hersteller von **Gummi-Haar-Riemen** (gemischt?), wie sie vorzugsweise nach Madras exportiert werden?

Nr. 3304. Wer ist Hersteller von **„Fabreeka"-Riemen?**

Nr. 3318. Wer ist Hersteller der **„Berolina"-Treibriemennähmaschine?**

Nr. 3321. Wer fabriziert **Imitationen chirurgischer Gummiwaren** für Schaufensterzwecke aus Celluloid bzw. mit Celluloid-Ueberzug (nicht Holz)?

Nr. 3327. Wer ist Hersteller von **Zopfhaltern** aus Leder mit Druckknopf und **Gummizähnen?**

Nr. 3333. Wer fabriziert **Platten zum Abdecken,** hitzbeständig bis 1300°?

Nr. 3334. Wer ist Hersteller von **Heizkörpern,** für den sogenannten „Vulkanisierflicks"?

Nr. 3339. Wer ist Hersteller des **Schlauch-Konservierungsmittels „Pneumacit"?**

Nr. 3341. Wer fabriziert **Radiergummi** mit dem Aufdruck **„Lion Brand Nr. 156"?**

Nr. 3344. Wer ist Hersteller von **„Rubbolin"?**

Nr. 3346. Wer ist Fabrikant der **Patentgummileder-Marke „Uskide"** und **„Dryden"?**

Nr. 3347. Wer fabriziert **„Celastoid"?**

Nr. 3348. Wer ist Fabrikant der **Reparaturmasse „Stringo"?**

Nr. 3349. Wer liefert **Anthygronband?**

Nr. 3351. Wer baut **Apparate zum automatischen Auflegen der Blechscheiben auf die Nagellochstifte von Absatzformen?**

Nr. 3356. Wer baut **Wärmeschränke zum Anwärmen von Rohgummi und Mischungen?**

Nr. 3357. Wer ist Hersteller eines Dichtungsmittels zum **Flicken von Auto-Benzinleitungen?**

Nr. 3358. Welche Firma baut einen Apparat zum maschinellen Gummieren von Stoffoberteilen für Turnschuhe (es handelt sich um Auftragen einer dicken Gummilösung)?

Nr. 3360. Wer ist Hersteller des flüssigen **Heftpflasters „Geosan"?**

Nr. 3366. Wer ist Fabrikant des Original **„Süro" Riemenverbindeapparates?**

Nr. 3367. Wer liefert Einrichtungen, Gummibahnen von etwa 0,5 mm Stärke mit siebähnlichen Lochungen zu versehen?

Nr. 3371. Wer stellt sogenannte **Gipsspritzen mit Gummimundstück** zum Vergipsen von Löchern her?

Nr. 3372. Wer baut **Gasöfen** zum Heizen von Matrizenplatten?

Nr. 3379. Wer ist Hersteller der **Universal-Glockenbrause „Sanita"?**

Nr. 3380. Wer ist Fabrikant von **Clysos, Marke „Welt"?**

Nr. 3381. Wer fabriziert **dreikantige Tropfringe** für Paddel oder ist im Besitze der dazu benötigten Formen?

Nr. 3382. Wer ist Hersteller von **Gummi-Faßaufschlagkissen,** Marke „Sieger"?

Nr. 3383. Wer ist Hersteller der **Gummischwimmringe** „Hellas"?

Nr. 3384. Wer ist Hersteller der **Textilriemen** „Mammut"?

Nr. 3385. Wer fabriziert **Gummitaschen mit Bügel** für Segler und Ruderer, gleichzeitig als Schwimmkissen zu benutzen?

Nr. 3386. Wer ist Hersteller von **aufblasbaren Teddybären,** sitzend, aus Gummi?

Nr. 3391. Wer fabriziert **Radzapfen-Liderung** (ein Gemisch von Roßhaaren und Wolle)?

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Die Firma **Ignaz Eisele & Co.,** Hartgummi- und Metallwarenfabrik **Frankfurt a. M.,** hat soeben einen neuen Katalog über Radiozubehörteile und Magnetersatzteile herausgegeben, der einen guten Ueberblick über die Erzeugnisse der genannten Firma gibt. Wir stellen Interessenten anheim, diese Liste einzufordern.



Zoll- und Verkehrswesen



Ungarische Zolltarifentscheidung. „Congoleum", Bodenbelag, ist nach Pos. 608b zu verzollen, das heißt mit 60 Gkr. für 100 kg, wenn dicker als 2,5 mm, und mit 90 Gkr. für 100 kg, wenn höchstens 2,5 mm dick.

Zollerhöhungen in Bulgarien. Zu der Notiz auf Seite 1553 der „Gummi-Zeitung" (40. Jahrgang) über einen neuen bulgarischen Zolltarif, der bereits mit dem 24. März dieses Jahres in Kraft gesetzt wurde, teilen wir nachstehend ergänzend die für uns in Frage kommenden Tarifnummern mit, für die Zollerhöhungen eingetreten sind (in Klammern die bisherigen Zollsätze):

Tarif-Nr.	Waren	Zollsätze Goldlewa f. 100 kg
308	Treibriemen aus Leder, auch in Verbindung mit anderen Stoffen	300 (250)
321	Gewebe, Geflechte und Posamenten, elastische, mit Einlagen aus Kautschukfäden:	
	a) ganz oder teilweise aus Seide	2000 (1200)
	b) aus anderen Spinnstoffen	1000 (600)
322	Gewebe, Geflechte und Posamenten, mit Kautschuk getränkt oder überzogen, oder mit eingelegten Kautschukblättern:	
	a) ganz oder teilweise aus Seide	1500 (900)
	b) aus anderen Spinnstoffen	600 (450)
324	Schuhe aller Art, aus Kautschuk, auch in Verbindung mit anderen Stoffen:	
	a) Galoschen	300 (200)
	b) andere	1000 (300)
325	Erzeugnisse, nicht besonders genannt, aus Weichkautschuk:	
	a) auch in Verbindung mit gemeinen Stoffen	600 (400)
326	Erzeugnisse aus Hartkautschuk:	
	a) auch in Verbindung mit gemeinen Stoffen	800 (600)
aus 358	b) Treibriemen, Gurte und Schläuche (Wolle)	300 (250)
	c) andere Erzeugnisse aus Seilen, Schnüren, Bindfaden (Wolle) gewebt, gestrickt, auch in Verbindung mit gemeinen Stoffen, mit Ausschluß der f. Pferdegeschirre	350 (300)
aus 376	b) Treibriemen, grobe Gurte, Schläuche aus Leinen, Hanf, Ramie, Jute	280 (230)
388	Linoleum und ähnliche Erzeugnisse, Meterware oder abgepaßt, auch mit Gewebeeinlage:	
	a) bis zu 2 mm dick	200 (150)
	b) 2 mm dick und darüber	180 (120)
389	Gewebe aus Spinnstoffen aller Art, mit verschiedenen Stoffen, außer mit Kautschuk, getränkt, sog. Wachstuch:	
	a) zum Belegen von Tischen, Möbeln und Einbänden	300 (250)
	c) für andere Zwecke:	
	1. grobe	300 (200)
	2. feine	500 (400)
390	Erzeugnisse, nicht besonders genannt, aus unter diesen Abschnitt fallenden Geweben, genäht und ungenäht:	
	A) auch in Verbindung mit gewöhnlichen Stoffen:	
	1. Decken für Waren, Wagen, Bauten und dergl, aus grobem Wachstuch	400 (250)
	Hüte aus Wachstuch und anderen nicht besonders gen.	
aus 407	Stoffen:	
	a) ungarnierte (Hutformen)	800 (600)
	b) garniert, nicht aufgeputzt	1000 (700)

Zollamtliche Ursprungszeugnisse. In der dem Sekretariat des Völkerbundes mitgeteilten Liste der Organe, denen die Befugnis zur Ausstellung von Ursprungszeugnissen erteilt ist, sind neben den Industrie- und Handelskammern auch die Zollstellen benannt worden. Die Ausstellung von Ursprungszeugnissen durch die Zollstellen hat zur selbstverständlichen Voraussetzung, daß zuvor der Nachweis des Ursprungs von deutschen Waren in Deutschland und von fremden Waren in dem betreffenden Auslande einwandfrei erbracht wird. Die Zeugnisse sind, soweit sich nicht aus Handelsverträgen oder bei den Zollstellen bekannt gewordenen Bestimmungen des betreffenden Auslandes etwas anderes ergibt, nach bestimmtem Muster auszustellen und von dem Vorsteher der Zollstelle oder seinem Stellvertreter zu unterzeichnen; die Urschrift ist bei der Zollstelle aufzubewahren. Für das Muster werden Vordrucke durch das Reichsfinanzzeugamt geliefert. Für die zollamtlichen Ursprungszeugnisse sind Zollgebühren bis auf weiteres nicht zu erheben. (flpstr)

Die neuen Einfuhrzölle für Gummireifen in Syrien. In Ergänzung zu der Notiz über die Erhöhung der Einfuhrzölle in Syrien auf S. 2119 unserer Zeitung ist mitzuteilen, daß der spezifische Zoll für Bereifung und Luftschläuche für Automobile, Motorräder und Fahrräder auf 568,00 Goldpiaster je 100 kg festgesetzt wurde. Für diejenigen Länder jedoch, die nicht Mitglieder des Völkerbundes sind — ausgenommen die Vereinigten Staaten und die Türkei — erhöht sich dieser Zoll auf das Doppelte.



RECHTSFRAGEN



Rückforderung bereits bezahlter Rechnungsbeträge durch den Konkursverwalter.

sk. Die Firma N. in Braunschweig hatte im Jahre 1923 von dem Kaufmann B. daselbst Wein gekauft und bezahlt. Der Wein wurde nicht geliefert. Am 4. April 1924 ist über das Vermögen der Firma N. das Konkursverfahren eröffnet worden. Der Konkursverwalter ließ dann den in Verzug geratenen Verkäufer zur Lieferung des Weines vergeblich auffordern und erhob nunmehr Klage auf Rückzahlung des Kaufpreises, indem er geltend machte, daß die Konkursmasse infolge des Konkurses kein Interesse an der Vertragserfüllung mehr habe und es deshalb einer Fristsetzung nach § 326 Abs. 1 BGB. nicht mehr bedurft hätte (§ 326 Abs. 2 BGB.). Das Oberlandesgericht Braunschweig gab der Klage statt, das Reichsgericht wies sie ab mit folgenden Entscheidungsgründen: Die Revision des beklagten Verkäufers ist der Ansicht, der Konkursverwalter sei gemäß § 17 KO. in den noch nicht erfüllten Vertrag eingetreten; durch die Aufforderung zur Lieferung des Weines habe er sein Interesse an der Vertragserfüllung bekundet; er könne deshalb nur nach Fristsetzung mit Androhung des Rücktritts vom Vertrage zurücktreten. Diese Ausführungen gehen insofern fehl, als sie meinen, der Konkursverwalter sei auf Grund des § 17 KO. in den „noch nicht erfüllten" Vertrag eingetreten. § 17 KO. setzt voraus, daß ein zweiseitiger Vertrag beiderseits noch nicht oder noch nicht vollständig erfüllt ist. Für seine Anwendung ist kein Raum, wenn bereits, wie hier, von einer Seite zurzeit der Konkurseröffnung der Vertrag vollständig erfüllt war. Bei einem vom Gemeinschuldner bereits vollständig erfüllten Vertrage hat der Konkursverwalter nicht mehr das Wahlrecht, ob er erfüllen will oder nicht (§ 17 KO.), sondern es steht ihm nur nach allgemeinen bürgerlich-rechtlichen Grundsätzen die Forderung auf Erfüllung des Vertrages durch den anderen Teil zu. Was nun den § 326 BGB. anlangt, so bestimmt Abs. 1, daß, wenn bei einem gegenseitigen Vertrage der eine Teil mit der Leistung im Verzuge ist, der andere Teil zur Bewirkung der Leistung ihm eine angemessene Frist setzen kann, mit der Erklärung, daß er die Annahme nach dem Ablauf der Frist ablehne. Nach Ablauf der Frist ist er berechtigt, Schadensersatz zu fordern. Abs. 2 lautet: „Hat die Erfüllung des Vertrags infolge des Verzugs für den anderen Teil kein Interesse mehr, so stehen ihm die in Abs. 1 bezeichneten Rechte zu, ohne daß es einer Fristsetzung bedarf". War aber schon vor dem Verzug infolge eines anderen Umstandes das Interesse weggefallen, so fehlt es an dieser Voraussetzung. So ist es im vorliegenden Falle. Der Grund für den Wegfall des Erfüllungsinteresses ist die Konkurseröffnung über das Vermögen der Käuferin. Dieser Grund lag aber schon vor, ehe der beklagte Verkäufer in Verzug geraten war. Aus § 326 Abs. 2 BGB. kann daher der Kläger den Anspruch auf Rückzahlung des Kaufpreises nicht herleiten. Diesen Anspruch hätte er vielmehr nur geltend machen können, wenn der Beklagte binnen einer nach § 326 Abs. 1 BGB. gesetzten Nachfrist nicht geliefert hätte. (7. Mai 1926 A.-Z. VI. 54. 1926. A.-Z. 54/26.) (flpstr)

* * *

Umstellung nicht volleingezahlter Aktien auf Goldmark. Die Höhe der Einzahlungen kann nur im Rahmen der ganzen Umstellung bestimmt werden.

sk. Jetzt liegt der amtliche Wortlaut des Reichsgerichts vom 19. März 1926 vor, durch den der Generalversammlungsbeschluß der Aktiengesellschaft Maschinenfabrik Kappel für nichtig erklärt worden ist, der wie folgt lautete: Die auf die jungen Aktien, auf die bisher nur 25 Proz. eingezahlt worden sind, noch zu leistende Einzahlung wird auf 300 Goldmark je Aktie festgesetzt. Der Beschluß mußte an § 2 BGB. scheitern, wonach die Verpflichtung der Aktionäre zur Leistung von Kapitaleinlagen durch den Nennbetrag begrenzt wird. Die beklagte Aktiengesellschaft hatte zwar schon eine Goldmarkbilanz aufgestellt, diese war aber von der Generalversammlung noch nicht genehmigt und eine Umstellung des Aktienkapitals auf Goldmark noch nicht erfolgt. Diesen Punkt anbelangend, gibt das Reichsgericht in seiner Entscheidung folgende sehr beachtliche grundsätzliche Ausführungen: Zwei Auffassungen stehen sich im wesentlichen hinsichtlich der Behandlung nicht voll eingezahlter Aktien bei der Umstellung auf Grund der G. B. V. O. gegenüber. Die eine Auffassung beurteilt die Frage lediglich unter dem Gesichtspunkt der Aufwertung. Der Anspruch auf die restlichen Einlagen soll aufgewertet in die Goldmarkeröffnungsbilanz eingestellt werden. Das Maß der Einzahlung wird fortan durch das Verhältnis des neuen Nennbetrages zum Betrage der ausstehenden Einzahlung bestimmt. Dabei kann sich der Hundertsatz der auf die nicht voll eingezahlten Aktien geleisteten Einzahlungen gegen früher ändern. Die Gegenauffassung geht davon aus, daß der Aktionär nach der Umstellung von dem Betrage, auf den die Aktien umgestellt sind, die gleiche Quote in Goldmark zu zahlen habe, wie vorher von dem Nennbetrage in Papiermark; nach der Umstellung soll die Einzahlungsverpflichtung des Aktionärs im gleichen Verhältnisse zum Nennbetrage seines Rechts stehen, wie vorher. Darin, daß sich die Frage, welcher Betrag auf die rückständigen Einlagen in Goldmark zu zahlen sei, nur im Zusammen-

hang mit den ganzen Umstellungsmaßnahmen regeln lasse, weichen die beiden Meinungen nicht voneinander ab. Der Weg, den die Beklagte eingeschlagen hat, daß sie nämlich vor Genehmigung der Goldmarkbilanz und vor der Umstellung die Höhe der zu leistenden Einlagen auf den Goldmarkbetrag festsetzt, der sich im Falle der in Aussicht genommenen Umstellung ergeben würde, ist nicht gangbar. Vor der Umstellung sind die Aktien bloße Papiermarkaktien, auf die nicht Beträge in Goldmark eingefordert werden können, die in ihren Grundlagen erst abhängig sind von der zukünftigen Regelung der Umstellung. Nach dem Inkrafttreten der G. B. V. O. und nach dem Zeitpunkte, der für Aufstellung der Goldbilanz maßgebend ist, kann die Frage der Höhe der auf die Aktien in Goldmark zu leistenden Einzahlungen nur im Rahmen der Umstellung geregelt werden. Die Höhe der Einzahlungen in Gold hängt so eng mit den ganzen Umstellungsmaßnahmen zusammen, daß sie nicht losgelöst von ihr durch besonderen Beschluß vor der Umstellung bestimmt werden darf. Eine derartige Regelung, wie sie hier getroffen ist, setzt die Aktionäre der Gefahr aus, daß sie auf Grund des vorher erlassenen Beschlusses zu größeren Einzahlungen verpflichtet werden, als sie bei Zugrundelegung der späteren Umstellungsmaßnahmen zu leisten hätten und steht mit dem Grundsatz des § 211 HGB. in Widerspruch. (A. Z. II 412/25.) (flpstr)

* * *

Was ist unter einem selbständigen Garantieversprechen bei einer Werklieferung zu verstehen?

sk. Die Maschinenfabrik Sch. & G., A.-G. in B., hatte der Firma Sch. & Co. daselbst einen Dreiwalzen-Gummikalander geliefert. Die Lieferantin hatte sich mit folgender Vertragsbestimmung einverstanden erklärt: „Für die ordnungsmäßige Ausführung der Anlage übernehmen Sie eine Garantie von einem Jahre vom Tage der Inbetriebsetzung ab, bei achtstündiger Arbeitszeit. Sie gewährleisten ferner, daß die Maschine für einen Kraftbedarf von 70 PS. ausreicht." Nach Verlauf von acht Monaten brach der eine Ständer des Kalanders, es traten Verbiegungen der Maschine ein, so daß sie betriebsunfähig wurde. Da Lieferantin sich auf den Standpunkt stellte, daß der Bruch auf von ihr nicht zu vertretende Umstände zurückzuführen sei, ließ Käuferin die Maschine reparieren und klagte dann die Reparaturkosten gegen die Firma Sch. & G., Akt.-Ges., ein. Landgericht Berlin und Kammergericht erkannten im Sinne des Klageantrages, wogegen das Reichsgericht das Urteil des Berufungsgerichts aufhob und die Sache an den Vorderrichter zurückverwies. Die Entscheidungsgründe der höchsten Instanz: In dem zwischen den Parteien vereinbarten Garantieabkommen erblickt der Vorderrichter ein selbständiges Garantieversprechen der Beklagten derart, daß sie ohne Rücksicht auf Verschulden oder Unmöglichkeit der Erfüllung dafür einzustehen habe, daß der Kalander bei Antrieb durch einen Motor von 70 PS. ein Jahr lang bei achtstündiger Arbeitszeit mängelfrei arbeiten werde. Läge wirklich ein solches selbständiges Garantieversprechen vor, so würde allerdings die Beklagte für allen Schaden, der durch den Nichteintritt des garantierten Erfolges der Käuferin erwachsen ist, einzustehen haben. Aber das Berufungsgericht hat den Begriff des selbständigen Garantieversprechens verkannt, indem es ein solches in der erwähnten Vertragsbedingung gefunden hat. Bei einem selbständigen Garantieversprechen muß der garantierte Erfolg ein anderer und weiterer sein, als die bloße Vertragsmäßigkeit der Leistung. Eine Garantie, die sich bei einem Werklieferungsvertrage darauf beschränkt, daß das Werk, so wie es der Vertrag vorsieht, ordnungsmäßig hergestellt wird und gewisse vertraglich zugesicherte Eigenschaften wirklich besitzt, ist noch kein selbständiges, neben der vertraglichen Werklieferung übernommenes Garantieversprechen, sondern nur das Versprechen, ein vertragsmäßiges Werk zu liefern. Bei Anwendung dieser Rechtsgrundsätze auf den hier zu entscheidenden Fall kann die Auffassung des Vorderrichters nicht gebilligt werden, daß die Beklagte eine selbständige Garantie für einen über die Vertragsmäßigkeit des Werkes hinausgehenden bestimmten Erfolg neben der Werklieferung übernommen habe. Sie hat vielmehr lediglich die Garantie für vertragsgemäße Lieferung des Kalanders in der Art übernommen, daß sie die Mängel, die sich bei achtstündiger Arbeitszeit binnen eines Jahres an dem Kalander bemerkbar machen sollten, zu beseitigen sich verpflichtete und weiterhin die Garantie, daß die Maschine für einen Kraftaufwand von 70 PS. ausreiche. Die Garantieübernahme bezieht sich also auf die vertragsmäßige Beschaffenheit des Werkes (zugesicherte Eigenschaft) und die Mängelfreiheit innerhalb eines Jahres. (A. Z. VI 539/25. 10. Februar 1926).

* * *

Recht des früheren Gesellschafters einer Handelsfirma, die Bücher durch einen beeidigten Bücherrevisor prüfen zu lassen.

rd. Kläger war lange Jahre Mitinhaber einer offenen Handelsgesellschaft gewesen. Am 31. Dezember 1924 schied er aus. Erst geraume Zeit später wurden die Bilanz sowie die Gewinn- und Verlustrechnung für das Jahr 1924 aufgestellt, deren Nachprüfung durch einen beeidigten Bücherrevisor der Ausgeschiedene im Klagewege forderte. Im Gegensatz zur ersten Instanz hat das Oberlandesgericht Hamburg den Anspruch gebilligt. Der Streit der Parteien drehe sich hauptsächlich darum, ob der Kläger das Recht der Nachprüfung nur selber ausüben, oder ob er sich auch zu diesem Zweck eines beeidigten Bücherrevisors bedienen darf. Im allgemeinen ist etwas Derartiges nur statthaft, wenn der eigentlich Berechtigte verhindert oder zu der Prüfung unfähig ist. Beides trifft hier nicht zu. Zwar behauptet der Kläger, er besitze nicht die erforderliche Fähigkeit; das ist jedoch nicht glaubhaft, denn der Kläger ist ein tüchtiger Kaufmann, der viele Jahre das Geschäft geführt hat, das überdies nicht allzuviele Kunden und Einkaufsquellen hat. Trotzdem erscheint die Inanspruchnahme eines beeidigten Bücherrevisors als durchaus zweckentsprechend. Die Parteien liegen in heftigem Streit und führen eine Anzahl Prozesse gegeneinander. Bei einem persönlichen Zusammentreffen der Parteien würde es zweifellos zu starken Konflikten kommen. Wenn die Beklagten behaupten, ihre Interessen würden durch die Einsichtnahme ihrer Bücher durch einen Bücherrevisor stark gefährdet, da ihre Geschäftsgeheimnisse — Kundennamen, Bezugsquellen usw. — dadurch offengelegt würden, so ist dieser Einwand unbegründet. Allerdings hätten die Beklagten ein Recht, unzuverlässigen Dritten die Einsichtnahme der Bücher zu verweigern. Dieser Grund fällt aber hier fort, da ja lediglich beansprucht wird, dem beeidigten Bücherrevisor persönlich die Prüfung der Bücher zu gestatten. (Oberlandesgericht Hamburg, Bf. VI. 535. 25.) (flpstr)

★ Aus der Praxis des Arbeitsrechts ★

Stillegungsverordnung und Betriebsrätegesetz.

rd. Eine landwirtschaftliche Maschinenfabrik war nach Beendigung der bei ihr alljährlich stattfindenden Hochkonjunktur bei der Behörde um die Erlaubnis eingekommen, etwa 500 ihrer Arbeiter — von im ganzen 4400 — zu entlassen. Die Genehmigung war auch mit der Maßgabe erteilt worden, daß nur im dringendsten Falle davon Gebrauch gemacht werden solle. Von den gekündigten Arbeitern erhoben mehrere Einspruch beim Betriebsrat, der die auf den Härteparagraphen gestützte Einspruchsklage gegen die Fabrikleitung anstrengte. Der Fabrikbesitzer wandte ein, hier habe § 85, Abs. 2, Ziff. 2 des Betriebsrätegesetzes Anwendung zu finden, wonach bekanntlich bei Entlassungen, die durch Stillegung des Betriebes erforderlich werden, das Recht des Einspruchs nicht besteht. Ueberdies sei gegen Entlassungen, die, wie hier, auf Grund der Stillegungsverordnung genehmigt sind, ein Einspruch aus § 84, Ziff. 4 des Betriebsrätegesetzes nicht zulässig. Indessen hatte die Klage vor dem Gewerbegericht Mannheim zum Teil Erfolg. Der Begriff „Stillegung" sei im Betriebsrätegesetz nicht umschrieben. Das Gesetz überläßt es der richterlichen Auslegung, wann eine Stillegung anzunehmen ist. Hier kann man von Stillegung nicht reden, weil der Beklagte nichts stillegt, sondern nur in einzelnen Abteilungen die Arbeiterzahl verringern will. Es handelt sich sonach bloß um eine Betriebseinschränkung. Eine solche fällt aber nicht unter § 85, Abs. 2 des Betriebsrätegesetzes. Auch die Behauptung, daß bei Entlassungen auf Grund der Stillegungsverordnung ein Einspruch gemäß § 84, Ziff. 4 des Betriebsrätegesetzes unzulässig sei, erscheint nicht gerechtfertigt, denn die Rechte, die den einzelnen Arbeitern aus dem Betriebsrätegesetz zustehen, sind durch die Stillegungsverordnung nicht beseitigt. Ob derjenige, dem gekündigt worden ist, gegen die Kündigung Einspruch einlegen darf, ist lediglich nach den Vorschriften des Betriebsrätegesetzes zu entscheiden. (Gewerbegericht Mannheim, 4. November 1925.) (flpstr)

* * *

Betriebsunfall beim Reinigen von Eßgeschirr.

rd. Eine in einer Fabrik beschäftigte Frau hielt sich während der 1½ stündigen Mittagszeit mit Erlaubnis des Unternehmers im Speisesaal auf, der in keiner Verbindung mit den — übrigens während der Mittagspause geschlossenen — Fabrikräumen stand. Kurz vor Schluß der Pause, als die Arbeitssäle wieder geöffnet wurden, begab sich die Arbeiterin in einen Arbeitsraum, dessen Betreten ihr verboten war, um dort an der Warmwasserleitung, die in den anderen Sälen fehlte, ihr Eßgeschirr zu reinigen. Dabei glitt sie aus und brach sich den Oberschenkel. Die Arbeiterin forderte Unfallentschädigung, doch war ihr diese von den Vorinstanzen mit der Begründung verweigert worden, ein Betriebsunfall liege nicht vor, weil die Klägerin bei einer ihrer Eigenwirtschaft dienenden Tätigkeit verunglückt sei. Auch habe die Klägerin verbotswidrig gehandelt und sich dadurch außerhalb des Betriebes gestellt. Das Reichsversicherungsamt hat jedoch der Klägerin die Unfallentschädigung zugebilligt. Lediglich der Eigenwirtschaft der Arbeiterin könne eine Tätigkeit wie die vorliegende nicht zugerechnet werden. Ein Unternehmer, der im Anschluß an die Betriebsstätte Speiseräume für die Arbeiter zur Verfügung stellt, handelt keineswegs ausschließlich zum persönlichen Besten der Arbeiter, sondern auch zugleich zum Nutzen des Betriebes. Denn weiter entfernt wohnende Arbeiter schonen die Arbeitskraft durch Ersparung der unvermeidlichen Hast bei der Zurücklegung langer Wege und bei der Einnahme des Essens innerhalb knapp bemessener Zeit, wodurch die Betriebsarbeit eine Förderung erfährt. Schon dadurch ist der Zusammenhang mit dem Betriebe gegeben. Von den Einnehmen des Essens ist aber nach natürlicher Lebensauffassung die Reinigung des Eßgeschirrs nicht zu trennen, und wenn die Arbeiterin sich hierbei nicht an die ihr zugewiesene Stelle des Betriebes hielt, sondern eine verbotene Betriebsstelle aufsuchte, so wurde dadurch der Zusammenhang mit dem Betriebe nicht gelöst. (Reichsversicherungsamt, I a, 887. 25.)

* * *

Aushilfeverträge.

sk. Die Verkäuferin N. war am 1. September 1925 in dem Geschäft von Z. mit täglicher Kündigung eingetreten. Am 27. November wurde sie entlassen, am 28. November neu eingestellt und zwar wiederum zur Aushilfe mit täglicher Kündigung, am 28. Dezember wurde sie mit eintägiger Frist entlassen. Ihrer Klage auf Weiterzahlung des Gehalts wurde vom Kaufmannsgericht München (22. Januar 1926) stattgegeben, mit folgender Begründung: Der § 67 HGB. bestimmt: Die Kündigungsfrist darf nicht weniger als einen Monat betragen und ist nur für den Schluß eines Kalendermonats zugelassen. Nach § 69 finden diese Vorschriften keine Anwendung, wenn es sich um vorübergehende Aushilfe handelt, es sei denn, daß das Dienstverhältnis über drei Monate fortgesetzt wird. Damit, daß Beklagte die Klägerin auf einen Tag aussetzen ließ, wollte sie offensichtlich den Eindruck erwecken, als ob sie die Klägerin neu angestellt habe, so daß die in § 69 bestimmten drei Monate, die am 1. Dezember 1925 vorüber gewesen wären, von neuem laufen sollten und die tägliche Kündigungsfrist zulässig sein sollte. Da hierin eine Umgehung der zugunsten der Handlungsgehilfen aufgestellten Schutzbestimmungen liegt, ist der „Aushilfsvertrag" vom 25. November als nichtig zu erachten, die für einen Zeitraum von drei Monaten vorübergehender Aushilfe zulässige tägliche Kündigungsfrist hat ihre Wirkung verloren und die Mindestkündigungsfrist von einem Monat ist anzunehmen. (flpstr)

★ Steuerrecht und Steuerrechtspraxis ★

Die ungültige Zustellungsurkunde im Steuerverfahren.

In der Verwerfung eines Rechtsmittels auf Grund einer ungültigen Zustellungsurkunde, deren Ungültigkeit für die Rechtsmittelbehörde nicht erkennbar war, ist ein zur Aufhebung des angefochtenen Urteils führender objektiver Mangel des Verfahrens zu erblicken. In diesem Sinne hat am 26. Februar 1926 der Reichsfinanzhof entschieden und ausgeführt: Die Berufung ist als unzulässig verworfen worden, weil der Einspruchsbescheid am 25. Mai 1925 zugestellt,die Berufung aber erst am 27. Juni bei dem Finanzamt eingegangen sei. Allerdings trägt die Postzustellungsurkunde das Datum „25. Mai 1925". Die Akten ergeben jedoch, daß die Zustellung vor dem 28. Mai 1925 nicht erfolgt sein kann. Der von der Beschwerdeführerin eingereichte finanzamtliche Briefumschlag mit ihrer Anschrift, dem Absendestempel des Finanzamts und dem Vermerk „Gegen Postzustellungsurkunde" trägt unzweifelhaft von der Hand des zustellenden Beamten den Vermerk: „Zugestellt am 28. 5. 1925". Die Zustellung kann auch deshalb nicht vor dem 28. Mai 1925 bewirkt sein, weil der auf dem Briefumschlag befindliche Posteinlieferungsstempel lautet: „K. 27. 5. 25 5—6 N." Die Gegenerklärung des Finanzamts, der Beweis dafür, daß dieser Briefumschlag mit der Zustellungsurkunde zusammengehöre, könne nicht erbracht werden, ist unbegründet. Allerdings hat das Finanzamt versäumt, auf dem Briefumschlag die Geschäftsnummer und den Inhalt („Einspruchsbescheid") wiederzugeben, aber der Beweis des Inhalts ergibt sich im vorliegenden Falle daraus, daß ausweislich der Akten im Monat Mai eine andere Zustellung von dem Finanzamt an die Beschwerdeführerin nicht erfolgt ist. Ueberdies trägt auch die Zustellungsurkunde den Poststempel: „L. 28. 5. 25 2—3 N." Hiernach kann die Beurkundung des Zustellungstages nur auf einem Schreibfehler des zustellenden Beamten beruhen. Die unrichtige Beurkundung des Zustellungstages aber macht den ganzen Zustellungsvorgang ungültig, so daß die Rechtsmittelfrist überhaupt nicht in Lauf gesetzt worden ist. Daß die Steuerpflichtige dies erst in der Rechtsbeschwerdeinstanz geltend gemacht und erst jetzt den Briefumschlag mit dem Zustellungsvermerk und dem Einlieferungspoststempel eingereicht hat, kann ihr nicht zum Nachteil gereichen, da sie nicht wissen konnte, daß in der Zustellungsurkunde ein unrichtiger Tag eingetragen war, und sie hiervon erst durch die angefochtene Entscheidung Kenntnis erlangt hat. Auf der anderen Seite konnte das Finanzgericht nicht wissen, daß die Zustellungsurkunde, welche die Vermutung der Richtigkeit für sich hat und bis zum Beweise des Gegenteils den vollen Beweis der darin beurkundeten Zustellung liefert, unrichtig sei; das Finanzgericht war vielmehr auf Grund dieser Urkunde nach dem damaligen Stande der Akten genötigt, die Verwerfung der Berufung auszusprechen. Aber daß das Finanzgericht den Mangel nicht erkennen konnte, sein Urteil nach dem damaligen Stande der Akten richtig war, ändert nichts daran, daß die Zugrundelegung einer ungültigen und darum rechtlich nicht bestehenden Zustellung objektiv ein Mangel des Verfahrens ist, der zur Aufhebung der Entscheidung führen muß. Für einen mit der Rechtsbeschwerde rügbaren und vom Reichsfinanzhof zu berücksichtigenden Verfahrensmangel ist nicht Voraussetzung, daß ein subjektiver Irrtum, ein Versehen des Gerichts vorliegt, oder daß der Verfahrensmangel auf irgendeine Weise hätte vermieden werden können. Die angefochtene Entscheidung ist daher aufzuheben. Die Sache ist zur Entscheidung an das Finanzgericht zurückverwiesen worden. (I A 13/26.) (flp) AGV.

* * *

Einspruch gegen vorläufige und gegen endgültige Steuerbescheide.

rd. Ein Steuerpflichtiger hatte bezüglich der von ihm zu zahlenden Vermögenssteuer einen vorläufigen Bescheid von der Behörde erhalten, in dem es hieß, „Die Veranlagung erfolgt unter Vorbehalt späterer Berichtigung". Hiergegen erhob der Steuerpflichtige Einspruch, den er aber nach erhaltener mündlicher Aufklärung über die Berechnungsgrundlagen zurückzog. Nachdem er jedoch vom Finanzamt die Mitteilung erhalten hatte, daß nach dem Ergebnisse der Buchprüfung eine Aenderung des von ihm anerkannten vorläufigen Bescheides nicht vorzunehmen sei, widerrief der Steuerpflichtige die Anerkennung der Veranlagung und erhob von neuem Einspruch. Die Vorinstanzen hatten diesen Einspruch für unzulässig erklärt, denn der § 222 der Abgabenordnung bestimme, daß lediglich bei Steuerbescheiden, die frühere Steuerbescheide ändern, der neue Bescheid selbständig anfechtbar ist, soweit die Aenderung reicht. Im vorliegenden Falle enthalte jedoch der neue Steuerbescheid keine Aenderung des ersten. Indessen hat der Reichsfinanzhof die Ansicht der Vorinstanz nicht gutgeheißen. Enthalte der vorläufige Bescheid keine Angabe darüber, in welcher Beziehung er vorläufig sein soll, so hat das die Wirkung, daß der erste Bescheid als in jeder Hinsicht vorläufig angesehen werden muß und der zweite Bescheid ohne Beschränkung angefochten werden kann. In dem vorläufigen Bescheide hat sich hier die Steuerbehörde lediglich eine „Berichtigung" vorbehalten, so daß der Steuerpflichtige je nach dem Ergebnisse der weiteren Ermittelungen und Verhandlungen ebensowohl eine Herabsetzung als eine Erhöhung der vorläufigen Steuerforderung erwarten konnte. Anderenfalls hätte das Finanzamt statt einer „Berichtigung" sich lediglich eine „Erhöhung" der Veranlagung vorbehalten müssen; nur in diesem Falle war der vorläufige Bescheid bis zur Höhe des darin angegebenen Steuerbetrages, d. h.

in seinem ganzen Umfange, für den Steuerpflichtigen endgültig, und es konnte dann, wenn der Steuerpflichtige ihn rechtskräftig werden ließ, gemäß § 222 der Abgabenordnung im Falle einer Aenderung der endgültig abändernde Bescheid nur soweit angefochten werden, als die Aenderung reichte. (Reichsfinanzhof, I. A. 216, 25.) (flpstr)

* * *

Wann liegt Steuerhinterziehung vor?

By. In einem Urteil vom 22. April 1926 (2 D. 139. 25) befaßte sich das Reichsgericht mit dem Begriff der Steuerhinterziehung und stellte fest, daß eine solche nach § 359 AO. schon in der stillschweigenden Billigung einer seitens des Finanzamtes erfolgten falschen Schätzung zu erblicken sei. Deshalb werde auch die Bestrafung einer Firma wegen Steuerhinterziehung nicht aufgehoben, die die monatlichen Umsatzsteuer- und Körperschaftssteuervoranmeldungen und Vorauszahlungen für 1924 seit April 1924 nicht mehr regelmäßig an das Finanzamt eingereicht hatte und gegen die darauf Ende 1924 von Finanzamt vorgenommene Schätzung der Einkünfte Widerspruch nicht erhob, obgleich dieselbe sich hinterher bei einer Buchprüfung als viel zu niedrig herausstellte. Das Finanzamt leitete hierauf, obgleich die neu festgesetzte endgültige Steuerschuld samt Verzugszinsen von der angeklagten Firma anstandslos bezahlt worden war, gegen den Firmeninhaber ein Verfahren wegen Steuerhinterziehung nach § 359 AO. ein, gegen das der Beschuldigte im Revisionswege bis zum Reichsgericht ging, das jedoch die Berufung verwarf. In der Begründung des Urteils heißt es, daß es zum Vorliegen des Tatbestandes der Verkürzung von Steuereinnahmen nach § 359 AO. durchaus nicht nötig sei, daß die Steuer endgültig entzogen ist, vielmehr genügt es schon, wenn der Fiskus an dem betreffenden Fälligkeitstage die fällige Steuer nicht erhält. Eine endgültige Vermögensschädigung des Fiskus ist also nicht erforderlich, sondern für ein Steuervergehen nach § 359 AO. ist lediglich der Vorsatz erforderlich, wobei wiederum eine beabsichtigte Irrtumserregung nicht nötig ist. Es reicht vielmehr schon das Bewußtsein des Steuerpflichtigen aus, daß sein Verhalten an dem betreffenden Termin eine Verkürzung der Steuereinnahme zur Folge hat. Wenn dagegen ein Steuerpflichtiger rechtzeitig seine Steuererklärung abgibt und dabei erklärt, daß er aus Mangel an Mitteln am Fälligkeitstage nicht zahlen kann, so liegt eine strafbare Handlung nicht vor. (fpl)

* * *

Vorauszahlungen auf die Einkommensteuer, Körperschaftssteuer und Umsatzsteuer.

Die Finanzämter sind angewiesen worden, die Einkommensteuerbescheide (Körperschaftssteuerbescheide) möglichst bis zum Juli-Vorauszahlungstermin zuzustellen. Nach Empfang des Steuerbescheides haben die Pflichtigen die Vorauszahlungen auf die Einkommensteuer (Körperschaftssteuer) nicht mehr selbst zu berechnen. Auch die Abgabe der Voranmeldungen für die Einkommensteuer (Körperschaftssteuer) fällt weg. Die Vorauszahlungen sind nach dem Steuerbescheid zu entrichten. Um Zweifel darüber auszuschließen, ob dies auch für Steuerpflichtige gilt, die den Steuerbescheid in der Zeit vom 10. bis 17. Juli 1926, also innerhalb der Schonfrist erhalten, ist die Schonfrist allgemein bis zum 24. Juli 1926 verlängert worden. Wer bis zum 17. Juli 1926 (einschließlich) den Steuerbescheid erhalten hat, hat die Vorauszahlungen auf die Einkommensteuer (Körperschaftsteuer) ebenfalls nach dem Steuerbescheid zu entrichten. Steuerpflichtige, die bis zum 17. Juli 1926 den Einkommensteuerbescheid (Körperschaftsteuer) noch nicht erhalten haben, müssen die Vorauszahlungen nach der Zweiten Steuernotverordnung und dem Steuerüberleitungsgesetz, in der Regel also nach den Betriebseinnahmen (Umsatz) oder dem Vermögen, leisten. Hierbei gelten die bisherigen Anordnungen weiter. So können insbesondere buchführende Gewerbetreibende, denen bis zum 17. Juli 1926 der Steuerbescheid noch nicht zugestellt ist, die für den 10. Juli zu leistende Vorauszahlung vorläufig in Höhe eines Viertels des Betrages entrichten, der sich nach der beim Finanzamt abgegebenen Steuererklärung als Steuerschuld ergibt. Führt die Veranlagung zu einer höheren Steuerschuld, so ist der Unterschiedsbetrag zwischen der geleisteten Vorauszahlung und der sich nach dem Steuerbescheid ergebenden Vorauszahlung innerhalb eines Monats nach Zustellung des Steuerbescheides nachzuzahlen. Die Verlängerung der Schonfrist gilt im Interesse der Steuerpflichtigen diesmal ausnahmsweise auch für die Umsatzsteuer. (flp)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Das Samariterbüchlein. Ein schneller Ratgeber bei Hilfeleistung in Unglücksfällen für Samariter- und Rote Kreuzvereine, Sanitätskolonnen, Unfall- und Rettungsstationen, Berufsgenossenschaften, Feuerwehren, Polizeibehörden, Unfallgefährliche Betriebe aller Art, Jugend-, Turn-, Sport- und Wandervereine usw. Von Dr. A. Baur. Neubearbeitet von Obermedizinalrat Dr. Schleicher, Oberbahnarzt. Mit 44 Abbildungen. 59. bis 69. Auflage. 398. bis 463. Tausend. Einzelpreis 60 Pfg., bei Mehrabnahmen ermäßigte Partiepreise. Muth'sche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart.

Leben und Gesundheit eines Verunglückten hängen oftmals von der ersten Hilfe ab, die ihm bis zum Eintreffen des Arztes geleistet wird. Ein wichtiger Ratgeber dazu ist dieses Samariterbüchlein. Es zeichnet sich durch klare Sprache, anschauliche ärztliche Unterweisung und große Uebersichtlichkeit aus. Die Anordnung ist originell und praktisch getroffen. Schlägt man das Büchlein in der Mitte auf, so findet man auf den ersten Blick das gesuchte Schlagwort und die dazu gehörige Anweisung. Die außerordentlich weite Verbreitung in mehr als 400 000 Stück spricht für seine Zweckmäßigkeit. Ueberall, wo Unglücksfälle vorkommen können, sollte das Samariterbüchlein vorhanden sein.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

An alle Stellenbewerber richten wir wiederholt die dringende Bitte, Lichtbilder und Originalzeugnisse **nur auf Verlangen** einzusenden. Erfolgt keine Rückgabe, so ist das Rückgabe-Ersuchen **unter der gleichen Chiffre** wie die Bewerbung uns zur Weitergabe zu übermitteln. Da diese Bewerbungsbriefe hier nicht geöffnet werden, wir also den Inhalt nicht nachprüfen können, müssen wir eine direkte Vermittlung bezügl. Rückgabe von Lichtbild etc. ablehnen. **Die Geschäftsstelle.**

Offene Stellen

Von norddeutscher Gummiwaren-Fabrik erfahrener

Velo-Meister

gesucht. Derselbe muß mit d. Herstellg. von Fahrraddecken durchaus vertraut u. seit mehreren Jahren in größ. Fabriken tätig gewesen sein. Ferner einen erfahr.

Meister

für die Absatz- und Reparaturabteilung. Derselbe muß m. d. Herstellg. v. Absätzen u. Reparat. v. Auto-Decken u. -Schläuchen bestens vertraut sein. Ausführl. Bewerb. unt. Angabe der bisher. Tätigkeit sind zu richten unt. R B 5721 an die »Gi.-Ztg.«

Ledertuch-Praktiker,

welcher in der Herstellung von Ledertuchen durchaus erfahren und auch imstande ist, eine solche Abteilung einzurichten und unter persönlicher Mitarbeit selbständig zu führen, von großer Firma

gesucht.

Angebote unter **M. S. 5768** an **Rudolf Mosse, München.** 5768

Gesucht

von altem technischem und elektrotechnischem Grossogeschäft junger, branchekundiger Herr, hauptsächlich für Kundenbesuche in Stadt und auswärts. Bei Eignung später für größere Tour. Wenn möglich, Antritt bald. Angebote mit Lebenslauf und Gehaltsansprüchen unter K L 5748 *an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.*

Gummi-Fachmann

DIREKTOR evt. OBERMEISTER

welcher unsere Spreading-Abteilung selbständig leiten kann, wird gesucht. Erforderl. genaue u. langjähr. Erfahrung in Mischungen, Vulkanisation usw. spez. für Regenmäntel u. Bettstoffe, wie auch Badehauben, Schweißblätter u. Betteinlagen von reinem Gummi.

Offerten an **Warschauer Gummiwarenfabrik „Wargum" A.-G., Warschau,** Czerniakowska 84. 5715

Nordd. Gummiwarenfabrik sucht erfahrenen und energischen

Obermeister oder Techniker

zur Unterstützung des Betriebsleiters für Velo, Absatz-, Schlauch-, Reparat.-Abteilung und Walzwerk. Ausführl. Angeb. unt. Angabe d. bish. Tätigkeit m. Gehaltsanspr. u. Zeugnis-Abschr. sind zu richten unt. H L 5720 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Mittlere Gummiwarenfabrik sucht

für ihre Abteilung Gummi-Absätze einen

geeigneten Herrn

für den Verkauf ihrer Erzeugnisse. Bewerber, die über die nötigen Beziehungen zur Kundschaft verfügen u. einen gewissen Umsatz gewährleisten können, bitten wir sich zu wenden unter **K W 5765** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gesuchte Stellen

Reise-Vertreter,

Kaufmann, 32 Jahre, ledig, repr. Erscheinung, seit 15 Jahren in der Velo-Motorrad-Auto- u. Massivreifenbranche, bei der Händlerkundschaft in Groß-Berlin sowie Provinz Brandenburg gut eingeführt, **sucht sich zu verändern** per sofort od. 1. 10. 26, ev. Uebernahme einer Filiale. Off. unter **K P 5758** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Tüchtige Kraft.

Wir suchen für einen unserer Herren als Expedient, Korrespondent oder Buchhalter geeignete Position, mögl. in der Bereifungsbranche. Gef. Anschriften unter **K F 5744** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gummifachmann, 36, zuverlässig in Herstellung sämtl. techn. Artikel, als Fach-Vorarbeiter und Meister tätig gewesen, **sucht Beschäftigung.** Uebernimmt Reisetätigkeit oder Kommission in Gummiabsätzen. Off. unt. **LB 5770** an d. Gesch. d. »Gummi-Zeitung«.

Meister,

Hartgi, Weichgi, Patentgi, nahtlos Asbest, Itplatte, Elektro-Isolierung, chem. techn. kaufm. gebild., **sucht ausbaufäh. Position im In- oder Ausland.** Offerten unt. **K Q 5759** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

Fach-Kaufmann (erste Kraft)

für chirurg., techn., konf. u. nahtl. Artikel **sucht neuen Wirkungskreis** (Bureau od. Vertretung), guter Verkäufer mit langj. Erfahr. Off. u. **H B 5709** an d. Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Gummi- u. Verbandstoffbranche

Jg. Kaufmann, 23 Jahre, in jeder Beziehung durchaus vertraut mit der Branche, arbeitsfreudig und zuverlässig,

sucht geeignete Position.

Ia Zeugnisse und Referenzen.
Angebote unt. **K R 5760** a. d. »Gummi-Ztg.«

Konstrukteur

Absolvent höherer Staatsgewerbeschule für Maschinenbau, mit 4jähr. Praxis, insbesonders in Konstruktionen v. Pneumatik-Erzeugungsmaschinen modernster Art tätig gewesen, sucht ebensolche, auch ähnliche Verwendung zwecks Weiterbildung. Zuschriften unter **K E 5743** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Kauf u. Verkauf

Kaufe u. verkaufe

alle Größ. gut erhalten **Walzwerke, Kneter Spreadingmasch., Waschmaschinen Kalander, Pressen** und alles sonstige.

C. E. Modes, Berlin-Neukölln 4467

Kalkspat ff.

fein gemahlen ca. 9000 Kilo, aus Lagervorrat **günstig abzugeben.**

Gef. Ang. unt. **K S 5761** an die Geschäftsstelle d. »Gummi-Zeitung«.

1 Streichmaschine

3500 × 1500 mm, einwandfrei erhalten, verkauft billig

C. E. Modes, Berlin-Neukölln. 5735

Je ein W. & Pfl. **Kneter** G. K. 14, **Waschmaschine** G. 14, **Vakuum-Knetmaschine** 400 Liter Inhalt, **Schlauchmasch.** 250 mm ∅, **Akkumulatoren,** hydraul. **Pumpen** verkauft billig 5757

C. E. MODES, Berlin-Neukölln.

Kauf und Verkauf

Zu kaufen gesucht:

Eine gebrauchte, aber gut erhaltene

hydraulische Presse

mit untenliegendem Kolben.

Preßwasserdruck	130—200 Atm.
Gesamtdruck	100—200 t
Preßfläche	ca. 850 × 650 mm
Kolbenhub	ca. 450 mm

Lichte Höhe zwischen den Preßplatte ca. 700 mm, wenn möglich mit heizbare Platten, die aber nicht unbedingt erforderlic sind. Angeb. mit Beschreibung u. Abbild unt. **H G 5714** a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.

Siak Guttapercha

nicht vorhanden oder **sehr teue**

Als Ersatz empfehlen

Roh-Gutta

Anfrag. u. **K V 5764** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg

400 Kilo

Sohlen-Platten

prima Qualität, grau und braun, spez. Gewicht 1,50, 3 und 3½ mm stark, auch als Fußmatten geeignet, in Teilposten unter Fabrikpreis **billig abzugeben.** Offerten unter **L F 5774** a. d. Gesch. der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Gummi-Lösung

in Tuben und Dosen, Gummi-Absätze u. Sohlen, Bälle, Partie- u. Restposten, Absä Stifte u. Täckse, gegen Barzahlu

gesucht.

Off. unt **LE5773** a. d. Gesch. d. »Gummi-Zt

Kolophonium

abzugeben monatlich 20—30 tons ge Harzabfälle, geeignet zur Gummifabrikat und ähnliche Betriebe.

Paul Braun, Chem. Fabr., **Berlin-Schöneberg,** Bahnstraße

Gummi-Absätze

Suche größere Posten Absätze u. Sohlen,

Partie und regulär, auch zurückgesetzte Ware,

gegen Kasse zu kaufen.

Offerten unt. **MS 5603** an die Gesch. der »Gi.-Z.«

Aus stillgelegter

Gummiwaren-Fabrik

zu verkaufen

mehrere **Walzwerke** von 750 bis 1200 mm Ballenlänge
„ **Schlauchmaschinen** 100 u. 120 mm Schnecken ∅
„ **10 Etappenpressen** 600 × 600 mm
„ **Pumpen, 2-Walzenkalander, Vulkanisierkessel** usw.

Ausführliches Angebot bei Anfragen erbeten unter **G N 5697** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Wer liefert die

Apparatur

zur Herstellung von

Billroth-Battist?

Ausführl. Offerten unter K K 5747 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Beinbeißringgarnituren
mit durchgehendem Ring,
Galalithgarnituren, Beinkanülen, Ohrenschwämmchen, Zahnringe
Kragen- u. Doppelknöpfe, Falzbeine, sämtliche Artikel aus diesen Materialien nach Muster und Zeichnung
liefert billigst und prompt 1991
Zenner & Co., Bein- und Kunsthornwaren-Fabrik Nürnberg 29.
(Einzelne Vertreterbez. noch frei.)

Abzugeben

gegen Kasse

Industrie-Absätze

prima Qualität, kg 2,25. Off. unt. K T 5762 an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Erstklassiges Fabrikations- oder Handelsgeschäft

der **Gummibranche** mit nachweisbar **großen Umsätzen u. gewinnbringenden Aufträgen** gegen Barzahlung

zu kaufen gesucht.

Angebote zwecks vertraulicher Verhandlungen unter **B N J 953 an Ala-Haasenstein & Vogler, Berlin NW 6.** 5752

Irrigatorenschlauch,

schwarz und transp., zusammen ca. 60 kg, im Auslande, Freihafengebiet, lagernd, abzugeben.
Antworten erbeten unter **F W 5753** an die Geschäftsst. d. »Gummi-Ztg.«

Gegen Barzahlung werden gesucht:
1 Dreiwalzenkalander
3 Mischwalzwerke div. Größen.
Offerten unter **„Rubber“/5214** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Gestanzte

Flaschenscheiben

beiderseitig geschliffen u. poliert
liefert laufend zu konkurrenzlosen Preisen in bester Qualität und Ausführung

Hermann Wrück
Leipzig C. 1.

VERKÄUFE:

Wir haben für die **Gummiwarenfabrikation** verschiedene Maschinen, Fabrikat Berstorff, Hannover, teilweise neu und teilweise gebraucht, wie:

Mischwalzwerke, Kalander, Pressen, Pumpen, Schlauchmaschinen, Streichmaschinen, Rührwerke, Schneidmaschinen, Vulkanisierkessel sowie eine Längsbedeckungsmaschine mit Auf- und Abwickelbock für die Kabelfabrikation

zu äußerst günstigen Bedingungen **abzugeben.** Anfragen unter **H Z 5732** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Verschiedenes

HERMANN HAAS G. m. b. H.

Regenerate  **Gummiabfälle**

Telegr.-Adr.: Unitas, Hannover

HANNOVER
Hildesheimerstr. 173

Fernsprecher: Nord 409 u. 9094

Größere Bandagen- u. Korsettfabrik sucht für die Plätze **Leipzig, Dresden, Stuttgart, München** eingeführte

Platz-Vertreter.

Es wollen sich nur solche Herren melden, welche bei Verbandstoff-Fabriken und -Grossisten, Korsett- und Bandagengeschäften besonders gut eingeführt sind.
Gef. Offerten unt. K M 5749 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Große Asbest- und Packungsfabrik sucht für Leipzig

Vertreter.

Reflektiert wird nur auf solche Herren, die nachweislich zum technischen Handel gute Beziehungen unterhalten und in der technischen Branche erfahren sind. Angebote sind zu richten unt. H N 5723 an die Gesch. d. »Gummi-Ztg.«.

Ein Gummi-Absatz

welcher das Schieflaufen verhindert, patentl. geschützt, in einigen Bezirken bereits mit sehr großem Erfolg eingeführt, kann in einem modern eingerichtet. kompletten Betriebe sofort weiter fabriziert werden. Das diesbez. Patent wird Reflektanten zum Kauf angeboten. Evt. wird bei eigener Weiterfabrikation die Generalvertretung für Deutschland abgegeben.
Offerten unter K U 5763 a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Spezial-Fabrik
nahtloser
Gummiwaren
wie Sauger, Fingerlinge

Martin Jacobson
Berlin NW 21
Alt-Moabit 95/96

Vorteilhafte Bezugsquelle für Grossisten.

Etagen-Presse,

ca. 600×600 mm, **gesucht.**
Angebote mit ausführl. Angaben unter **K O 5755** an d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Verkauf!

Die gesamte Einrichtung einer Kunstharzfabrik, **Autoklaven usw.**
auch Formen zur Zigarren- und Zigarettenspitzen- sowie Pfeifenfabrikation, soll wegen vollständiger Stillegung des Betriebes gegen Barzahlung **verkauft werden.** 5750
Alle Teile befinden sich in bestem Zustande und sind nur verhältnismäßig kurze Zeit gebraucht.
Angebote unter **A M 100** an Schließfach D 290 in Braunschweig.

Langjähriger Fachmann

sucht Vertretung einer Händler- oder Konsumentenfabrik sowie aller in die technische od. chirurgische Branche gehörenden Erzeugnisse f. Industriebezirk Mitteldeutschlands. Ang. u. L C 5771 a. d. »Gummi-Ztg.«

Vorzüglich eingeführte Firma in **Hannover** mit allerbesten Beziehungen zu der dort ansässigen **Gummiindustrie sucht Vertretung in- und ausländischer Firmen in Rohstoffen, Geweben** usw.
Erstklassige Referenzen.
Off. unt. **K N 5754** a. »Gummi-Z.«

Größere Pneumatikfabriken, welche sich für eine gänzlich umwälzende Reifenneuheit

„Kombinierter Hoch- u. Niederdruckreifen“

interessieren, gesucht. (Pat. angem.)
Zuschriften an 5742
Edmund Stockhammer, Linz a. D.
Weißenwolffstraße :: Vulkanisier-Anstalt.

Als Alleinverkäufer u. Generalvertreter der sanitären u. chirurg. Gummiwaren erster amerikan. Fabriken suchen wir

Vertreter

für alle größer. Plätze Deutschlands. Herren mit Branchekenntn. u. guten Verkaufsbeziehungen zu Krankenhäusern, Grossisten u. allen einschl. Geschäften werden bevorzugt. Gef. Off. u. H H 5718 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung«, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Erich Schumann, Berlin-Friedenau.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

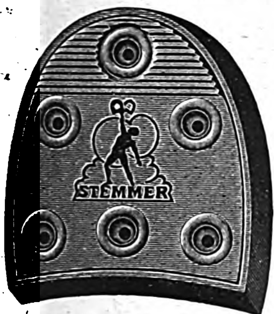
Asbest-Gewebe und -Bänder

alle Breiten, handelsrein u. gar. rein

Frankfurter Asbestwerke Akt.-Ges.
vorm. Louis Wertheim, Frankfurt a. Main-Niederrad.

905

„STEMMER-IDEAL"



1310

Dieser Gummiabsatz vereinigt in sich alle Erfahrungen und Neuerungen der letzten Jahre. Leicht im Gewicht.
Für Grossisten besonders empfohlen.
Fordern Sie Muster und Preise von:

Norddeutsche Gummiwaren-Fabrik Hannover G. m. b. H.
Hannover-Döhren-N.

Chemisches Laboratorium für Handel und Industrie
Dr. Rob. Henriques Nachf.

Inhaber: Dr. Eduard Marckwald und Prof. Dr. Fritz Frank.
Oeffentl. angest. beeidigte Sachverständige im Bezirk der Handelskammer Berlin Kautschuk, Guttapercha, und verwandte Gebiete.
Prof. Dr. Frank, dgl. vereid. Sachverständiger für das Kammergericht u. die Landgerichtsbezirke I, II, III Berlin.

Berlin W 35 Lützowstr. 96
Fernsprech-Anschluß: Amt Lützow 9203

Spezial-Laboratorium:

Abteilung A. Untersuchung, Begutachtung, chemische und technische Beratung, in allen, die Kautschukgewinnung, den Rohkautschuk, die Kautschukverarbeitung und die Kautschukwaren betr. Angelegenheiten. Chem.-technische Bearbeitung von Patentangelegenheiten.

Abteilung B. Untersuchung, Bearbeitung und technische Beratung auf den Gebieten: Asphalt, Mineralöl (Erdöl), Teere, Kohlen, Torf, Kunststoffe, sowie deren Handelsprodukte. Kolonialpflanzliche Rohprodukte.

Generatoren-Prüfung und Ueberwachung.
Arbitragen auf den Spezialgebieten.

3

Zinnober echt
Oxydrote, Mennige, Bleiglätte, Cadmiumgelb, Chromoxydgrün, Kobaltblau
u. alle übrigen Farben für die
Gummi- u. Celluloid-Fabrikation
empfehlen als Spezialitäten 70

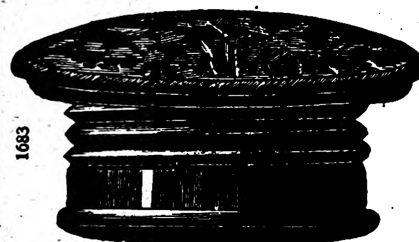
G. Siegle & Co., G. m. b. H., Farbenfabriken
Stuttgart 2 Tel.-Adr.: Carmin
Werke in Stuttgart — Feuerbach — Besigheim.

Leder-Fingerlinge

schwarz Glacé- oder Wildleder, solide Ausführung, konkurrenzlos billig, fabriziert als Spezialität

Oscar König, Stuttgart
Tübingerstraße 13-15.

F. Griess & Co., LEIPZIG
Eilsenstr. 74-76.



1683

Fabrik technischer Metallwaren.
Eisbeutel-Verschlüsse aus Zink, Messing, Aluminium mit marmoriert.-, Nickel-, Aluminium-Deckel sowie in jeder anderen Ausführung, **Wärmflaschen-verschlüsse u. Schlauch-oliven** dazu, **Luftkissen-ventile, Brausen, Schwimmer, Puppenstimmen-ventile,** kompl. **Autokühler-Verschraubungen,** sowie sämtl. Metallteile nach gegebenen Zeichnungen und Mustern.

Nordbayerische Farben- und Lack-Industrie
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Telegr.-Adr.: Mineral — **Hof (Saale)** — Telephon: Nr. 278

liefert seit Jahren zu günstigsten Preisen und Konditionen bewährte Qualitäten von

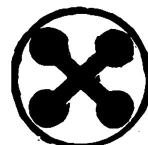
Original-Champagnerkreide

Staub- und Schlämmkreide, Talkum, Asbestmehl, Kaolin (China Clay), Kieselgur, Schwerspat, Blanc fixe in Pulver, Magnesia usta u. carb., Marmorkalkhydrat, Wiener Kalk, gemahlen, Schiefermehl, Ruß, Tripel, Gummifarben usw.

1622



Das anerkannt Beste ist immer



HATU
DIE WELTMARKE

HATU-GUMMIWERKE
ERFURT 6
Fabrik nahtloser Gummiwaren

General-Vertreter für Deutschland:
Bodenheimer, Schuster & Co.
Hamburg 15,
Spaldingstr. 210-12

Export-Vertreter:
Emil Spargel,
Hamburg 24,
Immenhof 24

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie"

Bezugspreis viertelj. 5,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto
Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt
Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM.
Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Neue Einschränkung der Rohgummiausfuhr?

Bekanntlich hat das britische Kolonialamt die untere Preisgrenze für Rohgummi, nach deren Unterschreitung die Exportquote zu ermäßigen ist, auf 1 sh 9 d per lb. festgesetzt. Da die Notierungen sich seit Anfang des laufenden Restriktionsquartals — 1. Mai bis 31. Juli — durchschnittlich auf 1 sh 9½ d stellten, so liegt der Preis nur noch ½ d über der unteren Preisgrenze. Auch seit Ende vorigen Monats ist der Preis trotz erheblicher Nachfrage kaum über 1 sh 9 d gestiegen. Infolgedessen ist es nicht ausgeschlossen, daß die Differenz von ½ d noch hereingeholt werden kann. Die Spekulation scheint wenigstens in dieser Richtung zu arbeiten, so daß es nicht unwahrscheinlich ist, daß man für den 1. August mit einer Reduktion der Exportquote von 100 Prozent auf 80 Prozent wird rechnen müssen. Dabei fragt es sich allerdings, ob sich diese Herabsetzung der Ausfuhrquote unmittelbar wird auswirken können. Die meisten Pflanzungen haben die 100prozentige Ausfuhrquote des laufenden Quartals nicht voll ausnutzen können, so daß sie über eine Anzahl von Ausfuhrscheinen verfügen, die sie auch noch nach dem 1. August verwenden können. Wenn man also nicht ohne weiteres auf eine tatsächliche Besserung der statistischen Lage nach dem 1. August schließen kann, so darf man doch die psychologische Wirkung nicht vergessen, die eine Wiedereinschränkung der Rohgummiausfuhr auf die gummiverarbeitende Industrie ausüben wird.

Deutschlands Außenhandel mit Kautschukwaren im Mai und Januar-Mai 1926.

Die deutsche Kautschukwarenausfuhr belief sich im Mai dieses Jahres auf 13 728 dz im Werte von 8 161 000 M, wovon 13 059 dz im Werte von 7 404 000 M auf Weichkautschukwaren und 669 dz im Werte von 757 000 M auf Hartkautschuk und Waren daraus entfallen. Für die ersten fünf Monate 1926 ergibt sich eine Ausfuhr von insgesamt 76 039 dz im Werte von 45 532 000 M, gegen 65 991 dz im Werte von 36 689 000 M in derselben Zeit 1925. Der Anteil der Weichkautschukwaren machte 72 126 dz im Werte von 41 175 000 M aus (gegen 60 835 dz im Werte von 31 647 000 M), und der von Hartkautschuk und Hartkautschukwaren 3913 dz im Werte von 4 357 000 M (gegen 5156 dz im Werte von 5 042 000 M). — Die Einfuhr, die im Mai 1666 dz im Werte von 897 000 M betrug (1620 dz Weichkautschukwaren im Werte von 850 000 M und 46 dz Hartkautschuk und Hartkautschukwaren im Werte von 47 000 M), ergibt für die ersten fünf Monate insgesamt 9072 dz im Werte von 4 689 000 M gegen 8565 dz im Werte von 5 539 000 M in derselben Zeit des Vorjahres. Davon entfallen 8897 dz im Werte von 4 518 000 M auf Waren aus weichem Kautschuk (gegen 8263 dz im Werte von 5 313 000 M) und 175 dz im Werte von 171 000 M auf Hartkautschuk und Waren daraus (gegen 302 dz im Werte von 226 000 M).

Vor einer Preiskonvention im Linoleumhandel.

Während die zum überwiegenden Teil bisher kartellierten und kürzlich zu einer Interessengemeinschaft zusammengeschlossenen Linoleumfabriken bekanntlich mit sehr guten Gewinnen arbeiten konnten, ließen die festen Produzentenpreise auf der einen und die scharfen Konkurrenzverhältnisse beim Weiterverkauf auf der anderen Seite dem Handel nahezu keine Gewinnmöglichkeiten mehr. Nunmehr stehen, wie wir hören, Bestrebungen vor dem Abschluß, von seiten der Interessengemeinschaft feste Verkaufspreise für Linoleum festzusetzen, an die der Handel gebunden sein soll, die ihm aber ausreichende Margen sichern sollen. Die Interessengemeinschaft macht damit einen weiteren Schritt zur Sicherung ihrer beherrschenden Stellung auf dem deutschen Markt.

Verhandlung auf Abänderung der Geschäftsaufsichtsverordnung im Reichstag.

In den letzten Tagen hat der Reichsverband der deutschen Industrie und der Zentralverband des deutschen Großhandels bei den Parteien energische Schritte unternommen, um noch vor der Vertagung des Reichstages eine Behandlung der Regierungsvorlage zur Abänderung der Geschäftsaufsichtsverordnung durchzusetzen. Die Schritte wurden damit begründet, daß nunmehr seit 1½ Jahren die Reichsregierung eine Abänderung der gegenwärtigen Geschäftsaufsichtsverordnung zugesichert habe, deren Bestehen zu nicht mehr zu ertragenden Unzuträglichkeiten geführt habe. Die nach wie vor feststellbare Uebersetzung wichtiger Gruppen der Industrie und des Handels ist zum großen Teil auf das unveränderte Fortbestehen der alten aus dem Kriege übernommenen Geschäftsaufsichtsverordnungs-Bestimmungen zurückzuführen.

Der Einfluß ungreifbarer Werte auf die Gesamtleistung im Betriebe.

Die Aufgabe einer Arbeitsgemeinschaft oder eines gewerblichen Betriebes besteht darin, Werte zu schaffen. Zur Erreichung dieses Zieles ist außer Geld und zweckmäßigen Einrichtungen auch das harmonische Zusammenwirken der für die Betriebsüberwachung berufenen Personen unerläßlich. Man muß sich aber darüber klar sein, daß auch damit noch nicht alles getan ist. Außer den genannten materiellen Werten sind auch ungreifbare erforderlich: das ist der gemeinsame Wille, die höchste Leistung hervorzubringen! Denn nur diese kann zu jenem Ergebnis führen, das außer dem unentbehrlichen materiellen Gewinn auch die moralische Befriedigung aller Beteiligten mit sich bringt.

Bei der Auswahl aller Personen, die dazu berufen sind, die Vorgesetzten und Führer anderer zu sein, ist die größte Sorgfalt erforderlich. In dieser Beziehung lassen sich nur allgemeine Grundsätze aufstellen.

Die moralischen Eigenschaften werden hierbei besonders zu beachten sein, neben denen Fachkenntnis, persönliche Erfahrung und Tüchtigkeit unentbehrlich sind. Wer dazu berufen ist, in einer Arbeitsgemeinschaft zu wirken, der kann nur dann Ersprießliches leisten, wenn er auch Verständnis für die Eigenart anderer hat und sich bemüht, diese kennen zu lernen und deren gute und schlechte Eigenschaften bei seinen Handlungen in Betracht zu ziehen. Erst diese Kenntnis wird ihm die Möglichkeit geben, den richtigen Weg zu finden, um besondere Begabungen und Fertigkeiten des einzelnen zu erkennen und zum Wohle des Ganzen nutzbar zu machen und durch die schlechten Eigenschaften verursachte Reibungen durch Belehrung und individuelle Behandlung so abzuschwächen, daß eine störende Wirkung verhütet wird.

Es kommt vor, daß Fehler begangen werden, die Schaden zur Folge haben und demjenigen, der gefehlt hat, sofort Strafe angedroht oder auferlegt wird, bevor noch die Ursache des begangenen Fehlers einwandfrei ermittelt wurde. Die voreilige Androhung oder Auferlegung einer Strafe verursacht nicht nur Unmut und Unzufriedenheit beim Betroffenen, sondern in der Regel auch eine schwere Erschütterung des persönlichen Ansehens des betreffenden Vorgesetzten. Deshalb soll mit Sorgfalt jeder einzelne Fall der Verfehlung untersucht und gerecht beurteilt werden. Oft wird sich dann herausstellen, daß bei ausreichender Belehrung seitens des unmittelbaren Vorgesetzten (Vorarbeiter oder Meister) der Fehler hätte vermieden werden können und die erste Annahme nach Bekanntwerden des Schadens, daß dieser durch Unachtsamkeit oder Leichtfertigkeit verursacht wurde, sich als unrichtig erweist und die Verantwortung einen anderen trifft. Deshalb hüte man sich davor, sich durch ein unüberlegtes Urteil zu einer ungerechten Handlung verleiten zu lassen, weil das vielleicht im Augenblicke der Handlung als der einfachere und bequemere Weg erscheint. Die Ungerechtigkeit wirkt wie ein Stachel im Fleische eines gesunden Körpers, und das Empfinden des Schmerzes findet erst dann sein Ende, wenn der Stachel entfernt und die Wunde geheilt ist. Auch eine Arbeitsgemeinschaft ist als empfindlicher Körper anzusehen, auf den man seinen Willen übertragen muß. Das kann jedoch so geschehen, daß die dazu unentbehrliche Unterordnung des einzelnen nicht als Zwang empfunden wird. Wenn aber die Art dieser Willensübertragung oder das angewandte Mittel verletzend wirkt, so bleibt die Rückwirkung nicht aus, die sich durch Arbeitsunlust kennzeichnet und auch manchmal zur offenen Ablehnung eines Vorgesetzten führt. Es ist eben nicht jedermanns Sache, Vorgesetzter und Führer zu sein. Auch dazu ist natürliche Begabung erforderlich und das richtige Verständnis für die Gefühle und Ansichten der anderen, was man sonst auch mit Takt zu bezeichnen pflegt. Deshalb kommt es vor, daß z. B. ein in seinem Fache sehr tüchtiger und begabter Ingenieur ein vorzüglicher Konstrukteur, aber ein ebenso schlechter Vorgesetzter und Führer sein kann, und umgekehrt wird ein weniger begabter Ingenieur vielleicht als Leiter einer Abteilung ganz besondere Fähigkeiten zeigen und sich vorzüglich zum Vorgesetzten eignen. Der eine hat die Fähigkeit, im Gesichtsausdruck der Menschen zu lesen, und er wird bei passender Gelegenheit an seinen Untergebenen auch manchmal eine Frage richten, die nicht unmittelbar mit seiner Tätigkeit zusammenhängt, sondern Familienverhältnisse oder andere Umstände betrifft und diesem ein Beweis menschlicher Teilnahme ist. Der andere hingegen wird vielleicht eine andere Auffassung von der Ausübung seiner Tätigkeit und Berufspflicht haben und überhaupt nicht daran denken, an einen seiner Untergebenen eine Frage zu richten, die sich nicht unmittelbar auf seine Berufstätigkeit bezieht.

Es wird vielleicht jedem begegnet sein, Unrecht empfunden zu haben, und unter diesem Eindrucke hatte er das Verlangen, seinem Vorgesetzten das Vorgefallene vorzutragen, um bei ihm Schutz zu suchen. Der Vorgesetzte hat den Kläger geduldig angehört, ihn durch höfliche und beschwichtigende Worte beruhigt und durch eine dem Vorgang entsprechende humorvolle Bemerkung aufgemuntert, und letzten Endes legte sich die Erregung. Der Unmut über das ihm vermeintlich zugefügte Unrecht wich dem Gefühl der Erleichterung und er verließ seinen Vorgesetzten mit der Ueberzeugung, daß dieser ein gerechter Mann ist. Etwas beschämt gelangte er zur Einsicht, daß er seinem Vorgesetzten wegen einer solchen Geringfügigkeit nicht hätte seine kostbare Zeit rauben dürfen.

Diese Beispiele zeigen, daß nicht nur die einseitige Berufsausbildung maßgebend sein kann, sondern daß die nicht weniger wichtigen moralischen Eigenschaften und das ganze Wesen von hohem Einfluß sind, von dem jene nützliche Einwirkung auf eine Arbeitsgemeinschaft ausgehen muß, wodurch diese zur höchsten Leistung veranlaßt wird, ohne hierbei Zwang zu empfinden.

Der Vorgesetzte in leitender Stellung hat aber auch Mitarbeiter nötig, die Techniker und die Meister. Diese sind ausübende Organe und dazu berufen, den ihnen unterstellten Arbeitern als Führer, Lehrmeister und Ratgeber zu dienen. Deshalb müssen sie in erster Linie ihr Fach beherrschen und in der Lage sein, dem Arbeiter klar und verständlich alle Anweisungen und Erklärungen zu geben, die zur Erzielung einer guten Leistung und Hervorbringung einwandfreier Erzeugnisse notwendig sind. Auch dafür ist eine besondere Ausbildung und Eignung erforderlich. Neben der theoretischen und praktischen Ausbildung sind jedoch die moralischen Eigenschaften von großer Wichtigkeit.

Es liegt in der Natur der Sache, daß die unmittelbaren Vorgesetzten des Arbeiters mit diesem fortgesetzt in engem Verkehr stehen und es verstehen müssen, mit diesen ein gutes Einvernehmen herzustellen, ohne ihrem Ansehen Abbruch zu tun. Das gelingt nicht immer, und die Ursachen sind verschiedener Art.

Der Arbeiter hat zumeist ein feines Empfinden für die Beurteilung seines Vorgesetzten. In erster Linie richtet sich diese nach den Fachkenntnissen, die dieser hat.

Ist der Vorgesetzte ein Neuling, dem es an praktischer Erfahrung mangelt, so ist es kaum zu vermeiden, daß er sich eine Blöße gibt, indem er Anordnungen trifft, die seine Unkenntnis verraten. Noch schlimmer ist es, wenn er trotz des Widerspruches seiner Untergebenen auf Ausführung dieser Anordnungen besteht. Dadurch untergräbt er selbst sein persönliches Ansehen und es fällt ihm dann außerordentlich schwer, sich in seiner Stellung zu behaupten. Es gibt wenig junge Leute, die in die Praxis treten und jenes Maß an Klugheit, Selbstbeherrschung und Ruhe mitbringen, durch das sie befähigt sind, als Vorgesetzter die ersten Schritte mit Sicherheit zu machen und sich nicht zu Handlungen hinreißen zu lassen, durch die sie ihr Ansehen erschüttern und sich sofort mit ihren Untergebenen in Gegensatz bringen.

Es ist eine natürliche Erscheinung, daß junge Leute mit viel gutem Willen, Eifer und Ehrgeiz in die Praxis treten und den Wunsch haben, nützliches zu leisten. Sie haben das Bedürfnis, ihre jugendliche Kraft und ihre erworbenen Kenntnisse zu zeigen, was sich oft zu ihrem Schaden hemmungslos abspielt, wenn sie sich selbst überlassen sind. Deshalb ist es erforderlich, daß die Neulinge die erste Zeit von einem erfahrenen Kollegen geführt werden, der sie lehrt, die ersten Schritte mit Bedacht zu tun, damit sie nicht aufs Glatteis geraten, und vor Entgleisungen, die mehr oder weniger schwere Folgen haben können, geschützt werden. Die Aufgabe dieses älteren Kollegen ist aber durchaus nicht einfach, wenn er befähigt sein soll, seinen Einfluß auf seine jüngeren Kollegen dahin auszuüben, daß diese seine Belehrungen beachten und seine führende Einwirkung nicht unangenehm empfinden. Dazu ist erzieherische Begabung und viel Geschick erforderlich, weil der Mensch im allgemeinen und besonders in diesem Alter nicht geneigt ist, sich bedingungslos dem Willen eines anderen zu fügen.

Wenn der Neuling durch vorangegangene Belehrung und Führung die erforderliche Sicherheit im Auftreten, Klarheit bei der Erteilung von Aufträgen, sowie die nötige Ruhe und Anpassung an die Arbeitsverhältnisse zu zeigen beginnt, dann können die Zügel gelockert werden, bis er schließlich eines Tages die Führung ganz entbehren kann und ein nützlicher zuverlässiger Mitarbeiter geworden ist. Es wird aber auch vorkommen, daß einer der Neulinge sich

für die ihm zugedachte Tätigkeit als ungeeignet erweist. Sein älterer Kollege hat aber Gelegenheit, ihn genauer kennen zu lernen, wodurch er in der Lage ist, zu beurteilen, ob er nicht andere Fähigkeiten besitzt, die seine Eignung auf einem anderen Arbeitsgebiete voraussetzen lassen.

Stellt sich jedoch während der Probezeit heraus, daß der Neuling sich für kein Arbeitsgebiet des Betriebes eignet, so wäre es vollkommen verfehlt, ihn aus nebensächlichen Gründen zu beschäftigen, weil dadurch nur Unzufriedenheit auf beiden Seiten entstehen würde und der Betrieb durch ein unbrauchbares Element belastet wäre.

Die Ausbildung von kaufmännischem Nachwuchs.

Wenn man diese Frage anschneidet, dann rührt man ebenso an warmes Mitempfinden für die heranwachsenden Kaufleute, wie aber auch im gleichen Maß an Gleichgültigkeit und Unverständnis. Es ist höchst interessant zu beobachten, welche Aufmerksamkeit man dem Studium und der praktischen Ausbildung der technischen Mitarbeiter eines Betriebes widmet. Würde man den Kaufleuten nur die Hälfte der den technischen Berufen zugewendeten Aufmerksamkeit schenken, so wären wir wohl um ein gutes Stück weiter. Die Ursachen dieser keineswegs gerechten Einstellung sind nicht ohne weiteres festzustellen. Sie liegen vielleicht weiter zurück, als man anzunehmen geneigt ist. Im besonderen lassen sich für die heutigen Verhältnisse wohl zwei Gründe finden; die Minderbewertung der kaufmännischen Arbeit durch die Schematisierung in den Großbetrieben und die sonderbare und einzig dastehende Auffassung der Deutschen, daß der Wissenschaftler eine besondere Unterstützung verdient. Merkwürdigerweise findet man diese Auffassung auch bei wirklichen großen Kaufleuten, hier aber wohl vorwiegend deshalb, weil sie beim Kaufmann den selfmade-man voraussetzen.

Ich habe den bestimmten Eindruck, daß man das Pferd manchmal am Schwanz aufgezäumt hat, als daran gegangen wurde, die Ausbildung der Kaufleute von rein schulischem Standpunkt aus zu betrachten. Es ist hier prinzipiell kein Unterschied, ob in der Unterrichtsanstalt der Gesichtspunkt etwas weiter ist als in jener. Die Leistungen, die praktischen Taten von Leuten, die eine gründliche theoretische Schule hinter sich hatten, konnten mich bisher nur davon überzeugen, daß die Grundlage, die sie mitbrachten, eine ganz vorzügliche sei. Im Betriebe beginnt dann das Einspannen in das übliche Schema und derjenige, der nicht besonders glückliche Lebensumstände oder entsprechend große Energie hat, rutscht unaufhaltsam in die große Masse des Durchschnitts hinab, ohne seine besonderen Kenntnisse jemals zur Geltung bringen zu können. Diese sich tausendmal wiederholende Tragödie von besonders vorgebildeten Leuten, die Kaufmann werden wollen, zeigt, daß man im großen und ganzen den verkehrten oder, wollen wir besser sagen, nur den halben Weg gegangen ist.

Der Mensch ist im wesentlichen ein Produkt seiner Umgebung, in den allermeisten Fällen ein Spiegelbild seiner engsten Familie, in der er aufgewachsen ist. So ist es auch mit dem kaufmännischen Lehrling, der seine Ausbildung und seine Erziehung unter seinem ersten Lehrherrn weder im guten noch im bösen Sinn verleugnen kann. Es ist durchaus nicht notwendig, dabei an die patriarchalischen Verhältnisse von anno dazumal zu denken. Eine moderne Lehrlingsausbildung kann auch auf anderem Wege erfolgen. Die Frage ist nur die, ob man heute überhaupt noch Wert auf die Ausbildung von Lehrlingen legt. Es scheint mir fast, als ob keinerlei Bedürfnis dafür vorhanden sei und ein besonderes Interesse überhaupt nicht mehr besteht. Der Lehrling ist in vielen Betrieben vom Herrn Volontär und von dem kleinen Mädchen für alles abgelöst worden. Vielleicht hat das auch seine guten Seiten gehabt, denn in den letzten Jahren sind doch so manche Betriebe und Geschäfte entstanden, deren Inhaber, auf Herz und Nieren geprüft, wirklich nicht für tauglich befunden worden wären, einen Lehrling auszubilden. Ich kann mich des Eindrucks nicht erwehren, daß die Durchschnittsleistung in kaufmännischen Betrieben keineswegs gestiegen ist. Die letzten Jahre haben das mit sich gebracht, es bestand und besteht für alles mögliche Interesse, nur nicht für die Ausbildung von tüchtigem Nachwuchs. Gewiß, es ist zu verstehen, wenn ein Chef auf dem Standpunkt steht, er bilde nicht gerne junge Leute heran, damit später andere Firmen ein besonderes Vergnügen an diesen Vollkaufleuten haben. Aber letzten Endes ist das nur ein Beweis, daß das Zusammengehörigkeitsgefühl im kaufmännischen Leben einen mächtigen Knacks erlitten hat — zum Schaden aller Beteiligter. Alten Sachen soll nicht nachgeweint werden, aber wenn das Neue nicht nur nicht besser, sondern schlechter ist, dann hat man alle Ursache zu sehen, wie man das Alte auf neue Art und Weise nutzbringend verwerten kann. Bis vor dem Kriege war es nicht üblich, Leute in Vertrauensstellungen zu engagieren, die nicht eine regelrechte Ausbildung genossen hatten. Grundsatz war bei jeder anständigen Firma, daß die zuverlässigen Angestellten ein Fundus sind, auf dem sich das Ganze aufbaute. Lehrlingsausbildung war daher auch etwas ganz Selbstverständliches, und wechselte mal einer die Position, so wurde einer angestellt, der die gleichen Voraussetzungen mit sich brachte. Will man nun die Entwicklung in groben Zügen zusammenfassen, so ist nichts anderes zu sagen, als daß, besonders in unserer Branche, in Nachkriegszeiten der gelernte Kaufmann von dem Mann mit guten Beziehungen abgelöst worden ist. Die wirtschaftliche Entwicklung hat nun aber dieser Anomalie von selbst ein großes Stop geboten. Und heute sind wir so weit, daß wir, Einsicht in die wirtschaftlichen Erfordernisse vorausgesetzt, da beginnen müssen, wo wir vor zwölf Jahren aufgehört hatten.

Die Frage, zu was der junge Mann erzogen werden soll, ist nun eine Sache, die nur zwischen Eltern und Erzieher, also dem Lehrherrn, entschieden werden kann. Die Arbeitsteilung in den großen Betrieben, der Drang zu diesen Betrieben überhaupt erschwert die Lösung der Frage ganz bedeutend, gibt aber auch wieder die Möglichkeit, von vornherein einen bestimmten Standpunkt zu wahren. Die Konsolidierung und Ausbreitung der Großbetriebe läßt hier zwei Möglichkeiten ins Auge fassen. Man kann den Lehrling zum Kaufmann erziehen wollen, der für den Absatz der Produkte sorgt, der in der Lage ist, selbständig zu handeln, überhaupt produktiv im besten Sinne des Wortes zu arbeiten, oder aber der Lehrling kann zum Verwaltungsbeamten herangebildet werden, der heute ja auch nicht mehr zu entbehren ist. Der Unterschied wird im Laufe der Zeit ja jedem klar, der an dieser Frage beteiligt ist, meist aber leider zu spät. Die Banken haben ja schon seit Jahr und Tag eine auf weitestgehende Arbeitsteilung eingestellte Beamtenschaft herangezogen. Hunderttausende von jungen Leuten haben sich diese oder eine ähnliche Karriere zum Vorbild genommen; ob dies gut war oder nicht, mag jeder nach seinem persönlichen Standpunkt entscheiden.

Der „Stift" von damals war meist ein freches Bürschchen, zu allerhand Dummheiten aufgelegt, war stolz auf seine Firma, verteidigte diese mit allen ihm zu Gebote stehenden Mitteln, war scharf eingespannt von früh bis abends — aber er war auch kein blasiertes Jüngelchen. Dazu hätte ihm schon die Zeit gefehlt. Das ist ja auch wieder ein Problem für sich, wie man dem großen Ueberfluß an Zeit bei den jungen Leuten abhelfen kann. Die deutschen Handelskammern haben ein sehr dankbares Gebiet vor sich, wenn sie dem Studium der Lehrlingsausbildung etwas mehr Aufmerksamkeit schenken wollen. Sind sie dazu nicht in der Lage oder auch nicht willens, so ist es das einfachste, wenn die einzelnen Fachgruppen die Frage unter sich behandeln. Ich habe sogar die Hoffnung, daß dieser Weg unter Ausschaltung aller Bureaukratie der nächste zum Ziel ist.

Um nun zu einigen rein praktischen Fragen überzugehen, erwähne ich das vielbesprochene Thema des Lesens von Fachzeitschriften. In jeder guten und vernünftig geleiteten Zeitung kann man von Zeit zu Zeit lesen, die Fachblätter an die Angestellten hinauszugeben. Meist wird der Eindruck ja sein, die Zeitschrift wolle für sich Reklame machen; mag sein, daß dieser Grund auch mitspricht. Für den Kaufmann ist er aber nebensächlich, da das Lesen der Fachschriften durch die Angestellten eine nicht abzuschätzende Bedeutung hat. Wie verkehrt die Ansichten manchmal sind, kann ich aus eigener Erfahrung beweisen. Als Leiter eines süddeutschen Betriebes einer norddeutschen Firma legte ich mir natürlich die besten Fachzeitschriften zu und gab sie auch an sämtliche Angestellte hinaus. Die Erfolge waren überraschend. Das Verkaufspersonal konnte sich von dieser Zeit ab der Kundschaft gegenüber mit einer weit größeren Sicherheit benehmen und zeigte sich über Fragen orientiert, die früher nur Verlegenheit hervorgerufen hätten. Nun erschien eines Tages der Generaldirektor der Firma, sah die Zeitungen, blies mir einen Marsch und schloß mit folgenden Worten: „Ich hätte nicht gedacht, daß Sie den Angestellten durch das Lesen der Zeitungen die Möglichkeit zum Stellungswechsel so erleichtern würden". Gegen solche Argumente war ich nicht gewappnet, es kämpfen ja selbst manchmal Götter vergebens.

Für Lehrlinge bedeutet es geradezu einen Sprung nach vorwärts im Interesse der Firma, wenn man ihnen Fachschriften und ähnliches in die Hand gibt. Will man schon besonders vorsichtig sein, so kann ja unter den Druckschriften vor der Abgabe eine gründliche Auslese gehalten werden. Eine einzige Nummer einer gediegenen Zeitschrift schafft einem jungen strebsamen Mann oft mehr Anregung und Wissen, als wochenlange trockene Unterweisung. Es ist ja auch selbstverständlich, daß es nur der Lehrling mal im Leben vorwärts bringt, der aus sich heraus an seiner Ausbildung mithilft. Mit Freude und besonderem Respekt denke ich da immer an meinen Lehrherrn. Bei ihm war es selbstverständlich, daß ich in den Katalogen der deutschen und ausländischen Konkurrenzen genau so gründlich Bescheid wußte, wie in der umfangreichen Preisliste der eigenen Firma. Und geschadet hat es weder mir noch ihm. Kleine Gesichtspunkte waren dem Mann allerdings auch vollständig fremd.

Die Lehrlingsausbildung hat nicht nur einen rein praktischen Hintergrund, sie birgt auch ethische und moralische Elemente in sich. Der straff erzogene Kaufmann wird stets den Stamm bilden, auf den sich die Richtlinien, die geschriebenen und ungeschriebenen Gesetze für die reellen Kaufleute aufbauen. Seine Taten, seine Handlungsweise müssen maßgebend sein, nicht das Gehabe und Getue geschwollener Größen, die redlich mitgeholfen haben, unser Geschäftsleben zu demoralisieren. Ist die Lehrlingsausbildung auch nur ein kleiner Stein beim großen Aufbau, entbehrt kann dieser Stein nicht werden; sein Fehlen würde eine schwere und fühlbare Lücke bilden. (f) R. G.

Preisdrückerei und Qualitätsverminderung.

In einer Fachzeitschrift wurde kürzlich berichtet, daß die Preise für Wasserschläuche von einer Fabrik plötzlich um rund 15 Prozent billiger offeriert wurden, woraus geschlossen werden konnte, daß auch die übrigen technischen Gummiartikel in dem gleichen Ausmaße billiger geworden seien. Dies war aber nicht der Fall, dagegen zeigten die Schlauchmuster eine derart geringe Qualität, daß nur mit einer sehr kurzen Lebensdauer der Schläuche zu rechnen war. Es wurde dann auch weiter berichtet, daß der reelle Gummiwarenhandel derart schlechte Qualitäten ablehne, da dieser nicht die Lust habe, durch den Vertrieb solch minderwertiger Ware seine Kundschaft zu verlieren.

Der Verfasser des betreffenden Artikels hat gewiß sehr gesunde Ansichten hinsichtlich der Qualitäten, und es ist erfreulich, daß diese von Händlerseite geäußert wurden; aber wieviele seiner Fachgenossen haben die gleiche Meinung?

Der Fabrikant hat absolut keine Veranlassung, eine Qualität, die als gut und brauchbar anerkannt ist und die ihm einen bescheidenen Nutzen läßt, entweder fallen zu lassen und hierfür eine mindere Mischung zu billigerem Preis anzubieten, oder diese erprobte Mischung so zu ändern, daß er die daraus erzeugten Waren um 15 Prozent billiger verkaufen kann. Der Anstoß zu solchen Qualitätsänderungen erfolgt stets von außen, und wir haben in Deutschland einige Firmen, die in dieser Hinsicht geradezu gefürchtet und als Preisdrücker bekannt sind. Diese Firmen können nicht genug Aufträge hereinbekommen, kein Geschäft darf nach ihrer Ansicht ausgelassen werden, jeder Preis wird unterboten und schließlich soll die Gummiwarenfabrik zu limitierten Preisen eine entsprechende Ware liefern. Nicht nur bei Schläuchen, sondern auch bei vielen anderen technischen Artikeln wird in der gleichen Weise vorgegangen, und entspricht dann diese verbilligte Ware nicht den Wünschen des Verbrauchers oder hatte derselbe Anstände damit, dann verstehen es diese Lieferanten sich ihrer Kundschaft gegenüber reinzuwaschen, unter dem Hinweis, daß sie ja nicht die Hersteller seien, versprechen Ersatz in besserer Ausführung usw., und der Gummiwarenfabrik wird die beanstandete Ware in Begleitung eines nicht gerade höflichen Briefes zur Gutschrift zurückgesandt.

Zum Glück für den Handel und auch für die Fabriken sind diese Firmen, die jedes Geschäft unter allen Umständen zuwege bringen wollen, noch nicht in der Mehrzahl, und für die Fabriken würde es nur von Vorteil sein, wenn sie dem Drängen und Drücken dieser Firmen nicht widerstandslos nachgeben würden. Den Erfolg solch fragwürdiger Geschäfte kann eine Fabrik am besten feststellen, wenn den Rechnungsbeträgen die Einstandspreise gegenübergestellt und die von den Kunden im Laufe der Zeit gemachten Retouren, Abzüge und sonstigen Nachlässe in Berücksichtigung gezogen werden. Mit Staunen wird da manche Fabrik gewahr werden, daß sie anstatt eines Nutzens mehrere tausend Mark Schaden zu verzeichnen hat.

Genau so wie es Händler gibt, die jedes Geschäft machen wollen, haben wir auch die gleichen Gummiwarenfabriken; befindet sich in deren Hand einmal eine Anfrage, so wird und muß das Geschäft gemacht werden. Auf welche Weise dies bewerkstelligt wird, ist in einem solchen Falle vollständig Nebensache, und geht die Sache endlich schief aus, dann heißt es: Nun ja, Lehrgeld muß jeder einmal bezahlen. Für das bezahlte Lehrgeld sollte man etwas lernen, was aber nicht der Fall zu sein scheint, denn der gleiche Fehler wird bei der nächsten Gelegenheit wieder gemacht.

Speziell von den gewöhnlichen Preßartikeln kann gesagt werden, daß einzelne infolge der jahrelangen Preisdrückereien zurzeit aus Mischungen hergestellt werden, die eine weitere Verbilligung nicht mehr zulassen. Die Preisdrückerei hört aber nicht auf, bei jeder neuen Anfrage soll der vorhergehende Preis um 10 bis 20 Prozent herabgesetzt werden. Wie soll der Fabrikant dies möglich machen? An der Mischung ist nichts mehr zu verbilligen, der Arbeitslohn an der niedrigsten Grenze angelangt, die Unkosten haben sich ebenfalls nicht verringert, also es geht nicht, und dies sollte dem Besteller mitgeteilt werden. Denn Geschäfte, bei denen ein Verlust so offen zutage liegt, dürfen nicht abgeschlossen werden. Wer trägt in solchen Fällen die Schuld an der Qualitätsverminderung? Etwa auch der Fabrikant oder diejenigen vier bis fünf Firmen, die sich um ein und denselben Auftrag der gleichen Firma bemühen? Die Abnehmer gehen von der irrigen Ansicht aus, daß die Gummiwarenfabriken riesige Verdienste einheimsen und ein Preisnachlaß von zirka 10 bis 15 Prozent sehr gut möglich und nur von dem Entgegenkommen der Fabrik abhängig sei. Daß aber die Fabriken mit Bruchteilen von Pfennigen kalkulieren müssen, scheint diesen Firmen nicht bekannt zu sein.

Eine andere Methode, die sich mehr und mehr einbürgert, ist die Mitteilung der Käufer an den Fabrikanten, daß es sich bei der vorliegenden Anfrage um ein Exportgeschäft handelt, bei dem weniger auf die Qualität als auf sehr billigen Preis gesehen wird. Zur größeren Glaubwürdigkeit wird dann noch ein Preis in irgendeiner ausländischen Währung limitiert, der so niedrig ist, daß das Geschäft entweder überhaupt nicht zu machen ist, oder es muß — um dem Willen des Kunden nachzukommen — zu einer minderwertigen Mischung gegriffen werden, für die die Fabrik keine Garantie übernehmen kann.

Also überall, wo man hinsieht, nichts als Zwangsgeschäfte, die nur durch Verwendung ganz billiger Mischungen zu Preisen zustandekommen, über die man am besten gar nicht spricht.

Kommt aus einer anderen Branche ein Angestellter in die Verkaufsabteilung einer Gummiwarenfabrik, so schlägt er nach vierundzwanzig Stunden die Hände über dem Kopf zusammen über die geringen Verdienstmöglichkeiten und über die Umstände und Schwierigkeiten, die zu überwinden sind, um endlich ein Geschäft zustande zu bringen. S. W.

Allgemeine Deutsche Sportartikel-Messe.

Auf der diesjährigen Leipziger Frühjahrs-Mustermesse wurde die Allgemeine Deutsche Sportartikel-Messe im Ring-Meßhaus eröffnet, das als der größte und modernste Meßpalast nicht nur Leipzigs, sondern der ganzen Welt, bezeichnet werden kann. Bis zur Herbstmesse wird nun auch das letzte Drittel des Ring-Meßhauses, das insgesamt 12000 bis 13000 qm Ausstellungsfläche umfaßt, fertiggestellt sein, so daß zur Herbstmesse in vollem Umfange die Allgemeine Deutsche Sportartikel-Messe Wirklichkeit werden wird. Insbesondere ist nach der vorliegenden Korrespondenz noch eine starke Beteiligung in Sporttextilien, in Sportbooten, in Fechtsport, in Jagd- und Fischereiausrüstungen und auch in Spielsport zu erwarten. Eine imponierende Geschlossenheit soll diese Spezialmesse nicht nur zu einem Glanzpunkt der Leipziger Messe, sondern auch zu einem Anziehungspunkt der gesamten einschlägigen Einkäufer aus der ganzen Welt machen. Die Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Messe e. V. hat für die Sportartikel-Industrie einen besonderen Messe-Fachausschuß gebildet, der für eine sachgemäße Reklame zur Herbeiziehung der Einkäufer des In- und Auslandes eintritt. Es entspricht also dem eigensten Interesse jedes Sportartikelfabrikanten und -Industriellen, auf diesem Wege seine Erzeugnisse den Interessenten vor Augen zu führen.

Kautschukforschung ⋆ Kautschukchemie

Das nadelförmige Kautschukmolekül als eine praktische Strukturtheorie.

In den letzten Arbeiten auf dem Gebiet der Kautschukerforschung herrscht ein Bestreben, eine Hypothese aufzustellen, mit der wir uns alle die sonderbaren Eigenschaften des Kautschuks erklären können. Momentan scheint ein Stillstand einzutreten in den rein wissenschaftlichen Nachforschungen, jedoch haben sie uns schon zahlreiche und wertvolle Resultate geschaffen. Für die Praxis ist es sehr notwendig, eine Hypothese anzuerkennen, ebenso wie es notwendig war, eine solche für das Licht, die Elektrizität usw. aufzustellen.

Die Zweiphasen-Theorie Hausers oder die Schalenaggregations-Theorie Krögers sind für den Gummitechniker schwerlich zu befolgen. Ich hoffe mit meiner Hypothese den Betriebschemikern weiter entgegen kommen zu können.

Im Latex finden wir die Kautschukkügelchen in wässeriger Emulsion oder Suspension; in kolloidchemischer Definition, in einem poly-dispersen System. Sie haben verschiedene Größe und sind von mehr oder weniger rundlicher Form. Bei der Koagulation oder Eindampfung der Latexflüssigkeit tritt eine Aggregation der Teilchen ein. Die gewonnene plastische Masse ist das Ausgangsmaterial der Rohgummipräparation.

Die kleinsten Teilchen des Latex, die nur unter dem Ultramikroskop aufzulösen sind, können als Moleküle betrachtet und mit der Formel $(C_5H_8)_x$ bezeichnet werden, niemals aber die unter dem Mikroskop sichtbaren Kügelchen, die schon aus zahlreichen Molekülen bestehen und mehr oder weniger durch Berührung mit fremden Teilchen verunreinigt worden sind.

Die mikroskopischen Untersuchungen Hausers können mich von der zweiphasigen Struktur des Einzelteilchens nicht überzeugen. Wir müssen bei diesem elastischen Kautschuk-„Tropfen" die riesige Oberflächen-Spannungsenergie betrachten. Der berühmte ungarische Physiker Baron Dr. Lorand Eötvös hat in seinen Experimenten für die Oberflächen-Spannungsenergie des Wassers die chemische Formel $(H_2O)_x$ aufgestellt, wobei x von der Temperatur abhängig ist. Bei so großen Molekülen, wie sie der Kautschuk bei gewöhnlicher Temperatur aufweist, und härter als halbflüssiges Material, muß diese Oberflächen-Spannungsenergie so bedeutend sein, daß es scheint, als seien die Latexkörperchen mit einer Schale umgeben. Die Experimente mit dem Mikro-Manipulator sind schwerlich zu verfolgen; es scheint mehr ein „Verwischen des Tropfens" stattzufinden. So bleibt es fraglich, welche Form die einzelnen Moleküle innerhalb des Kügelchens besitzen. Wenn die Latexteilchen homogener Konstruktion sind, ist es der leicht durchgewalzte Rohgummi auch.

Das scheint jedoch im Widerspruch zu stehen mit den Klein'schen und Stammberger'schen Nachweisungen über die begrenzte Quellbarkeit von ungewalztem Kautschuk, die auf Grund dieser Erscheinung die Netzwerk-Theorie aufstellten. Die Sache ist nicht so. Die Differenz in der verschiedenen Quellbarkeit von frisch mastiziertem und ungewalztem Rohgummi besteht darin, daß die Moleküle von mastiziertem Gummi in Braun'scher Bewegung sind und daher im Benzol wandern, während die großen Moleküle von natürlichem oder gut ausgeruhtem gewalzten Gummi unbeweglich sind. Das habe ich mit den verschiedensten Gummisorten nachgewiesen, u. a. auch mit vor fünf Jahren gewalztem Gummi, mit unbearbeitetem Kongo und Para, sowie mit Hopkinsons Sprayed Rubber.

Die moderne Kautschuk-Chemie hat die Strukturformel des Kautschuks noch nicht endgültig festgestellt, doch scheint es keine Ringform zu sein. Das kettenförmige Zusammenstehen der Moleküle — soll der Baustein beliebige Form besitzen — muß zu einer länglichen Form leiten. Und da wurzelt meine Theorie, die sagt, daß das Kautschukmolekül eine Nadelform besitzt, dessen Länge mit dem „x" der chemischen Formel sich gleichmäßig verändert und in normalen Verhältnissen bei vulkanisiertem und ungewalztem Rohgummi ungefähr 14mal den Durchmesser des Moleküls beträgt.

Nun betrachten wir diese Theorie im Lichte der Wissenschaft und Praxis und zwar in folgender Anordnung:

a) bei Mastikation, Mischung, Kalandrierung (Schrumpfeffekt), Schlauchmaschine, Lösungen, Vulkanisation (kalt und heiß; Weich- und Hartgummi), Regenerat;

b) in freiem Schwefel, Elastizität (Dehnung und Youle-Effekt, Volumkontraktion und Hysterese), röntgenspektographische Untersuchungen und kristallisierter Kautschuk, in flüssiger Luft gefrorenem gedehnten Kautschuk und in der Kautschuk-Erfrierung selbst.

Bei der Mastikation und ebenso bei mäßiger Erhitzung kommen wir, durch das Abbrechen der Nadeln, zu einer immer mehr plastisch werdenden Masse, was, immer weitergeführt, die Grenze des pyrogenen Zerfalls des desaggregierten Moleküls erreicht bis der Gummi somit „totgewalzt" wird.

Beim guten Mastizieren tritt diese Abbrechung höchstens in derselben Weise auf, wie bei der Anfangsperiode der Heißvulkanisation. Das Mischen ähnelt der Quellung. Mit feinverteilten Pigmenten, durch die Aufhebung der Adhäsionskräfte (die zwischen den Teilchen solider Materialien in Wirklichkeit bestehen), verstärken wir die Zugfestigkeit der Qualitäten. Später werden wir sehen, warum und wie dabei die Dehnbarkeit abnimmt.

Auf dem Kalander finden wir die Kautschukmoleküle in abgekürzter Form und in heftiger Bewegung. Durch die Pressung, die wir mit den Kalanderwalzen auf den plastischen Gummi ausüben, nimmt die Masse das kleinste Volumen ein, und das besteht aus der Parallelisierung der nadelförmigen Moleküle (siehe Dehnung). Bei schneller Abkühlung (dünne Platten) nimmt die Bewegung der Moleküle rasch ab, und gleichzeitig erscheint eine neue Aggregation, aber in paralleler Richtung. Die Nadeln legen sich rechtwinklig zur Walzenlänge.

Dieselbe Erscheinung tritt auch bei der Schlauchmaschine auf, wo die Nadeln, mit der Spitze nach vorwärts, heraustreten. Erreichen wir keine glatte Oberfläche nach dem Spritzen, so hat sich die parallele Lage beim Austritt zerstört oder war auch vorher gar nicht vorhanden. Bei schöner, glatter Oberfläche finden wir geringere Dehnungsmöglichkeit in der Längsrichtung der Schläuche oder Schnüre; erstere werden auch leicht nach der Längsrichtung geöffnet, was eine parallele Anordnung der Moleküle zeigt.

Die Zurückbildung der großen Moleküle kann sich leicht nach dem Mastizieren vollziehen; sie kann aber nicht stattfinden, wenn wir durch Auflösen des Gummis in den bekannten Lösungsmitteln die abgebrochenen Nadeln trennen. Das Abnehmen der Viskosität der Lösungen, die von gewalztem Gummi hergestellt wurden, erklärt sich daraus, daß die langen Nadeln einen viel größeren Widerstand ausüben, als die durch die Desaggregation entstandene Oberflächenvergrößerung.

Die Erklärung der Vulkanisation gehört eigentlich nicht zu dieser Theorie, doch müssen wir uns hier damit befassen, um die Ideen auf vulkanisierten Gummi übertragen zu können.

Bei der Heißvulkanisation tritt, unter dem Einfluß der Wärme, eine Desaggregation der Moleküle ein, wenn sie nicht schon durch vorhergehende Behandlung in diesem Maße stattgefunden hat. Gleichzeitig vollzieht sich die Schmelzung und, mehr oder weniger davon abhängig, die Auflösung (weitere Auflösung) des Schwefels im Kautschuk. Die Vulkanisation selbst ist, nach meiner Meinung, ein rein chemischer Vorgang, wobei der zweiwertige Schwefel immer zwei Moleküle vereinigt und bei steigender Vulkanisation immer längere widerstandsfähigere Nadeln bildet. Zur völligen Ausvulkanisation einer gut gefüllten Mischung haben wir immer größere Schwefelmengen notwendig, was hauptsächlich mit der Dispersion zusammenhängt. Diese Schwefelbindung soll hauptsächlich eine verstärkende Wirkung ausüben. Der Schwefel, der in die Doppelbindungen eintritt, ist vermutlich eine sekundäre Erscheinung von versteifender und etwas zerstörender Wirkung, was vorwiegend bei

großen Schwefelmengen und dauernder Vulkanisation auftritt (die Schwefelhydrogenbildung bei Hartgummivulkanisation). Bei dem Wiederverbrauch der Regenerate wird die Vulkanisation viel mehr eine sekundäre sein, daher die verminderte Elastizität der Vulkanisate.

Bei der Kaltvulkanisation haben wir mit keiner Desaggregation zu rechnen. Die ursprüngliche Anordnung der Moleküle bleibt unverändert, nur entstehen längere oder stabilere Molekülketten. Hier haben wir es, scheint es, auch mit vierwertigen Schwefelatomen zu tun, die sich unter optischem und thermischem Einfluß in zweiwertige Atome verwandeln, und die Halogene treten in die Doppelbindungen des Kautschuks ein. Daher kommt wahrscheinlich die schnelle Zerstörung der schlecht angefertigten oder aufbewahrten kaltvulkanisierten Waren. Dieser Vulkanisationsverlauf wurde leider bis jetzt noch nicht eingehend studiert.

Die Regeneration besteht erstens aus dem Feinmahlen der Altgummistücke und, neben der Entfernung des eventuell vorhandenen freien Schwefels, aus einer dauernden Behandlung unter hohem Dampfdruck. Die verwendeten Oele oder Kalilaugen tragen auch dazu bei, neben Lösungswirkungen auf einige Pigmente, Harze usw., eine Dekomposition der mit Schwefel vereinigten Moleküle herbeizurufen, was durch das Feinmahlen und das Erhitzen erleichtert wird. Bei der Abkühlung, Weiterverarbeitung und bei späterem Ausruhen vereinigen sich die teilweise freigewordenen Klein-Moleküle wieder zu längeren Nadeln.

Ueber den freien Schwefel und dessen Ausblühen hier nur soviel: die Löslichkeitszahl für den Schwefel in vulkanisiertem Gummi ist eine geringe. Aber nach der Vulkanisation kann sich der überschüssige Schwefel nicht so ausscheiden, wie z. B. die Kohle beim Stahl, sondern dringt in Form kolloider Dispersion durch erschwerte Braun'sche Bewegung gegen die Oberfläche, wo durch teilweise Ausblühung eine Verminderung der Schwefelkonzentration stattfindet.

Ueber die Dehnungsmöglichkeit des Kautschuks wissen wir, daß sich die guten und weichen Qualitäten bis höchstens 14mal so lang ausdehnen lassen, wie sie selbst sind. Deswegen bestimme ich für die Grundform ein Molekül, dessen Länge 14mal diejenige des Durchmessers besitzt. Dieselben Moleküle, die mit der Länge nach der Dehnungsrichtung liegen, bleiben unverändert und üben Widerstand aus, während die andern, die sich in Querlage befinden, sich nach jener Direktion richten. Sobald die Spannung aufhört, wird die ursprüngliche Anordnung wieder angenommen. Das Entstehen der Dehnungskurve und die Hysterese lassen sich folgendermaßen erklären: Mit steigender Zugkraft finden wir immer mehr nach der Dehnungsrichtung orientierte Nadeln, daher die sukzessive Abnahme der Dehnbarkeit. Praktisch können wir eine vollständige Parallelisierung nie erreichen, da es die zwischen den Molekülen eingeschlossenen Fremdkörperchen verhindern. Doch würde bei starker Dehnung ein gewisser Abschub derselben stattfinden, was dann die Hysterese hervorruft. Bei Rohgummi haben wir es mit kürzeren oder leichter zersetzbaren Molekülen zu tun und dabei haben wir hauptsächlich nur harzartige, plastische Begleitmaterialien. Dadurch kommt die Möglichkeit einer viel permamenteren Neuorientierung der Fremdkolloide bei der Streckung zustande, womit sich eine gleichfalls größere bleibende Dehnung verbindet.

Die Dehnungseigenschaften der kalandrierten Gummiplatten lassen sich aus dem Vorhergesagten leicht erklären, ebenso die Wirkung der verschiedenen Zusatzmaterialien.

Die unregelmäßige (amorphe) Anordnung der Moleküle ist deshalb die „natürliche" für den Gummi, da wegen Verunreinigung ein kolloides System besteht, das sich durch physikalischen Einfluß nicht kristallisieren läßt. Bei Dehnung tritt also eine „scheinbare", reversible Kristallisation ein. Die optischen Erscheinungen des gedehnten Kautschuks verstärken diese Anschauung. Das röntgenspektographische Bild (Katz) zeigt eine kristalline Anordnung, und unter den gekreuzten Nikolen können wir dieselben Beobachtungen machen, wie bei echten Kautschukkristallen.

Bei der Dehnung wird durch die innere Reibung Hitze erzeugt, jedoch bei Kautschuk-Schwefelmischungen ist diese viel geringer als die durch die vorübergehende Kristallisation hervorgerufene Abkühlung. Die Volumenkonzentration bei Dehnung können wir uns mit Leichtigkeit durch eine Streichholzschachtel vorstellen. Legt man die Streichhölzchen in paralleler Lage in die Schachtel, gehen viel mehr hinein, als wenn sie auf irgendwelche andere Art eingeordnet würden.

Es ist sehr interessant, das ultramikroskopische Bild des Kautschuks unter den Nikolen zu betrachten. Da können wir sehen, daß die Sternchen nicht fortwährend sichtbar bleiben, sondern alternativ verschwinden und wieder erscheinen, ob die optische Lage der Moleküle korrespondiert oder nicht mit der optischen Direktion des Nikols. Wir können es auch so auffassen, daß die optische Aktivität des Kautschuks auf der länglichen Form der Moleküle beruht.

Die von Pummerer und Koch hergestellten Kautschukkristalle zeigen eine längliche Form und teilweise faserige Struktur. Der größte Kristall war 0,66 µ breit und 0,56 µ lang. Ein glänzender Beweis der Nadelform-Theorie.

Wenn wir bei ungewalztem Rohgummi das Verhältnis von 1 : 14 für die Länge der Nadeln als Norm annehmen, so können wir sie bei gefrorenem Rohgummi durch eine Verdopplung des „x" als 1 : 28 bezeichnen. Diese Verdopplung kann aber nicht mit einer neuen Anordnung der Moleküle verbunden sein, sondern es genügt eine Berührung der Nadelspitzen, wodurch nicht nur gerade, sondern hauptsächlich gebrochene Komplexe entstehen, die eine minderwertige Dehnung verursachen. Dieselbe Erscheinung kann bei stark gefüllten und rasch vulkanisierten Mischungen auftreten. Bei noch stärkerer Abkühlung (flüssiger Luft) entstehen auf diese Weise: bei gestrecktem Gummi lange Fasern (Hock), bei ungestrecktem Gummi jedoch ein sehr kompliziertes Netzwerk, wodurch die Elastizität gänzlich verschwindet.

*

Das sei in ganz kurzer und grober Zusammenfassung über die Nadelformtheorie gesagt. Selbstverständlich haben wir dadurch eine reine Hypothese aufgestellt, die noch weiter ausgebaut und bearbeitet werden sollte. Vielleicht wird es uns ermöglicht, eine richtige Hilfe für die Betriebschemiker zur Bekämpfung der Fabrikationsschwierigkeiten zu geben.

Buenos Aires, 29. April 1926.

E. Lindmayer
diplom. Chem.-Ingenieur.

Referate.

Versuche über künstliche Alterung.

Von C. R. Park, nach Kautschuk 1926, Seite 57 ff.

Die Arbeit wurde unternommen in der Absicht festzustellen, ob die verschiedenen Methoden der künstlichen Alterungsprüfung ohne weiteres der natürlichen Alterungsprüfung in ihren Ergebnissen gleichzusetzen seien.

Es werden zunächst die Arbeiten von Bruni, Bierer und Davis, Jones u. a. besprochen und dabei die Frage aufgeworfen, ob wirklich, wie meist angenommen, die Oxydation die Hauptursache der Zerstörung von Kautschukmischungen sei. Die meisten künstlichen Alterungsprüfungen beruhen auf der Annahme, daß Oxydation der einzige Grund der Zerstörung sei. Wenn also die Ergebnisse der natürlichen und künstlichen Alterung nicht übereinstimmen, so muß der Grund für die Zerstörung nicht lediglich eine Oxydation sein.

Es ist erwünscht, daß bei der künstlichen Alterung eine bestimmte Zeitdauer einer entsprechenden Zeitspanne natürlicher Alterung entspricht. Ferner müssen bei beiden Alterungen die Veränderungen der physikalischen Eigenschaften in der gleichen Richtung liegen und nicht nur qualitativ, sondern auch quantitativ vergleichbar sein. Diese Forderungen sind nun nach Park bei den bestehenden Methoden der künstlichen Alterungsprüfung durchaus nicht immer erfüllt, so daß man mit einer Auswertung der Ergebnisse einer künstlichen Alterung nicht vorsichtig genug sein kann. Von ausschlaggebender Bedeutung ist dabei, daß alle Eigenschaften einer Mischung in Betracht zu ziehen sind.

Ein Vergleich von Mischungen mit verschiedenen Beschleunigern ist nach Park unmöglich. Oft ergibt eine künstliche Alterung hier genau das entgegengesetzte Ergebnis wie eine natürliche.

Park arbeitete bei seinen Untersuchungen nach der Methode von Geer und mit der Bierer-Davis'schen Sauerstoffbombe. Die natürliche Alterung wurde in einem dunklen Raum mit bewegter Luft bei 25° C vorgenommen. Es kamen bei den Versuchen stets drei verschiedene Kautschukmuster zur Anwendung, von denen eines durch Koagulation mit Kieselfluornatrium gewonnen war. Die natürliche Alterung betrug 6 und 12 Monate, die Versuchsdauer im Geer'schen Ofen 3, 6 und 9 Tage, in der Sauerstoffbombe 16 Stunden. Als Vergleichswert wurde in allen Fällen der Steifheitsindex S. I. bestimmt*). Als Beschleuniger gelangten zur Anwendung Bleiglätte, Merkaptobenzthiazol, Hexamethylentetramin und Diphenylguanidin.

Es zeigte sich nun, daß mit Ausnahme von Bleiglätte haltenden Mischungen der Steifheitsindex zwar ein Wert war, der sich bei der künstlichen und natürlichen Alterung in vergleichbarer Weise ändert, daß aber z. B. das Festigkeitsprodukt dieser Forderung

*) siehe Ind. Eng. Chem. 18, Seite 144.

nicht entspricht. Mischungen mit Bleiglätte fallen ganz aus dem Rahmen heraus. Hier zeigte sich bei der künstlichen Alterung stets der erweichende Einfluß des Ofens, während bei der natürlichen Alterung ganz im Gegensatz zu der künstlichen Alterung die Steifheit dauernd zunimmt.

Die Ergebnisse, die an Hand einer Anzahl von Kurvenbildern erläutert werden, zeigen jedenfalls, daß die bei der natürlichen Alterung stattfindenden Veränderungen wesentlich komplizierter sind als bisher angenommen, und daß die künstliche Alterung in keiner Weise ausreichend ist, da bei ihr einzelne Faktoren nicht berücksichtigt, andere überschätzt werden.

„In Ermangelung weiterer Daten auf diesem Gebiet kann daher nur die größtmögliche Vorsicht in der Auswertung der Resultate empfohlen werden, und überall dort, wo irgend ein Zweifel auftauchen könnte, sollte man mit einem endgültigen Urteil warten, bis die Ergebnisse natürlicher Alterung zur Hand sind". M. P.

* * *

Mitteilungen über gewöhnliche mineralische Zusätze zu Kautschuk.

Von D. F. Twiss und E. A. Murphy. Journ. Chem. Ind. 45, 121 T. 1926.

Bekanntlich ist der Einfluß, den verschiedene mineralische Zusatzstoffe auf die Eigenschaften vulkanisierten Kautschuks ausüben, in den letzten Jahren Gegenstand einiger bedeutsamer Forschungsarbeiten gewesen. Aus diesen Arbeiten kann man von vornherein mit voller Berechtigung den Schluß ziehen, daß die allgemeine Bezeichnung „Füllstoffe" für derartige Mineralien insofern nicht angebracht erscheint, als gerade ihr Zusatz die Ursache technisch hoch bedeutender Effekte ist. So haben z. B. Wiegand, Dawson, Greider, Stevens und andere Arbeiten in dieser Richtung veröffentlicht. Verfasser haben sich nun die Aufgabe gestellt, eine Anzahl weiterer Zusatzstoffe in vulkanisierten Kautschukmischungen zu studieren und die erhaltenen Werte in Form von Durchschnittskurven zu reproduzieren, aus denen sowohl die Größe der Zugfestigkeitswerte als auch der Grad ihrer Entwicklung — letzterer hängt mit der Vulkanisationsgeschwindigkeit zusammen — hervorgeht. Sämtliche Mischungen enthielten eine konstant gehaltene Menge Kautschukschwefel und mineralischen Zusatz, alles auf Volumen bezogen; gewichtsmäßig bestanden die Mischungen aus 100 Teilen Kautschuk, 10 Teilen Schwefel und 10 spez. Gewichtsteilen an mineralischen Füllstoffen.

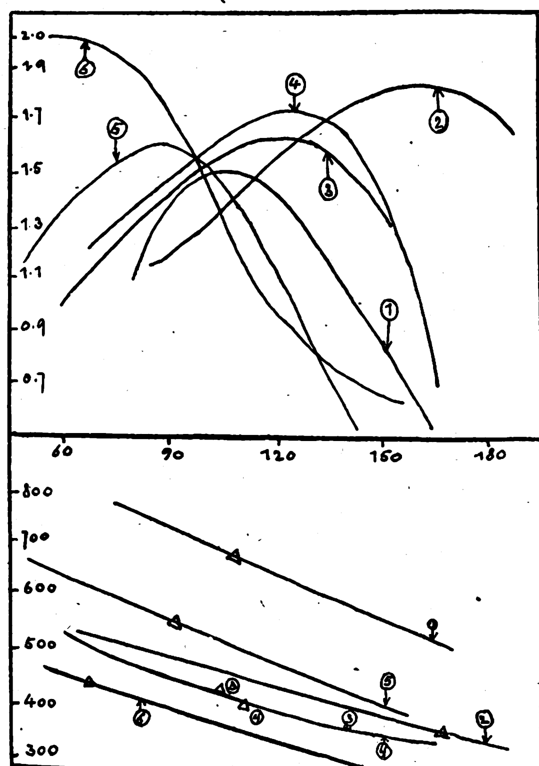


FIG. 1.

Fig. 1, Kurve 2, stellt eine Gasrußmischung dar, Kurve 3 eine Mischung mit Lampenruß, Kurve 5 thermatomische Kohle; Kurve 4 Shawinigan-Ruß aus Acetylen hergestellt, Kurve 6: leichtes Magnesiumkarbonat. Fig. 2, Kurve 2, englisches Zinkoxyd, Kurve 3 Lithopone; Kurve 4 gefälltes Baryumsulfat; Kurve 6 englischen Ton, Kurve 5 feinsten kolloidalen Ton; Kurve 1 sogenannten Mineralrubber.

An Hand der Kurven ist der auffallende Unterschied der gemachten Zusätze ohne weiteres ersichtlich. Um jedoch vergleichbare Werte zu erhalten, ist in dem unteren Teil der Figuren die Dehnung im Optimum der Zugfestigkeitskurve durch ein Dreieck angedeutet. Ein Vergleich dieser Punkte gibt nun ein Bild der Zähigkeit oder der verstärkenden Eigenschaften. Man ersieht, daß Gasruß, Lampenruß und Acetylenruß die stärksten Einwirkungen ausüben, während Lithopone als das Extrem hierzu zu be-

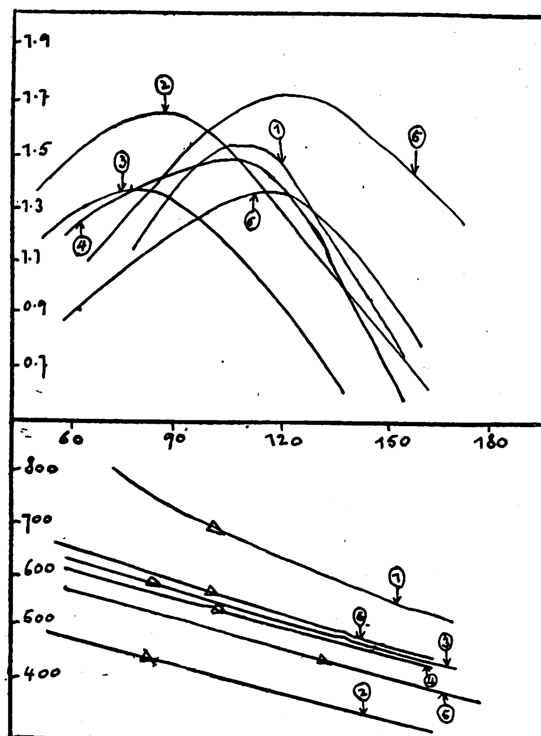


FIG. 2

trachten ist. Mineralrubber ergibt ein Produkt, das den geringsten Widerstand bei der Dehnung ausübt. Die Lage der Dehnungskurve für Magnesiumkarbonat könnte leicht zu einem Trugschluß führen, doch darf nicht übersehen werden, daß bei Anwendung von Magnesiumkarbonat eine starke Vulkanisationsbeschleunigung erfolgt. Der richtige Vergleichswert ist aus dem unteren Teil der Tabelle, wie bereits erwähnt, ersichtlich.

Die erzielten Ergebnisse stimmen nicht direkt mit der Größe der Partikel der einzelnen Pulver überein, und es ist daher anzunehmen, daß noch andere Faktoren eine Rolle spielen, wofür möglicherweise die Beschaffenheit der Oberfläche berücksichtigt werden könnte. Als grobe Annäherung für die verstärkende Wirkung genügt jedoch fraglos die Größe der in Frage kommenden Partikelchen. Neu ist die Feststellung, daß Gasruß eine ausgesprochene Vulkanisationsverzögerung bewirkt, die, wenn auch in geringerem Maße, beim kolloiden Ton festgestellt werden kann. In Anlehnung an die Arbeiten von Thies nehmen Verfasser an, daß der Grund hierfür in einer teilweisen Adsorption der vorhandenen natürlichen Vulkanisationsbeschleuniger durch die Füllstoffe zu suchen ist. Während Lampenruß und Acetylenruß die Vulkanisationszeit kaum beeinflussen, scheint thermatomische Kohle die Vulkanisation zu beschleunigen. Eine Tatsache, die man nach der Beschaffenheit des Materials nicht erwarten konnte. Erstaunlich erscheinen ferner die verhältnismäßig hohen Zugfestigkeitswerte bei Anwendung von Magnesiumkarbonat. Verfasser führen diese Erscheinung zum Teil auf die kurze erforderliche Vulkanisationszeit und zum Teil auf die besonderen Eigenschaften der Karbonat-Partikel zurück. Der geringe Effekt, den Zinkoxyd ausübt, beruht wahrscheinlich auf der Reaktionsfähigkeit dieser Substanz mit den im Rohkautschuk vorhandenen Harzen und der dadurch bedingten Beeinflussung der natürlichen Beschleuniger. Dieselbe Erklärung dürfte auch für Lithopone gelten, das schon infolge seiner Herstellung niemals frei von Zinkoxyd ist. Da nun in den meisten technischen Kautschukmischungen die Zusätze niemals einzeln in Frage kommen und man meistens Mischungen verschiedener Füllstoffe anwendet, so dürften die vorher beschriebenen Größenunterschiede in den Vulkanisationszeiten vom praktischen Standpunkt aus keine wesentliche Gefahr bedeuten. Hingegen sind die Unterschiede, wie sie von den Verfassern gezeigt wurden, insofern von Wert, als sie fraglos eine bisher nicht erwartete Mannigfaltigkeit in der Beeinflussung des Vulkanisationsvorganges durch sozusagen neutrale oder inerte Zusatzstoffe beweisen. E. A. H.

* * *

Studien über Einwirkung der beim Dehnen von Kautschuk entwickelten Wärme auf dessen Festigkeit

veröffentlichen E. Boone und R. Newman in „Industrial and Engineering Journal", Mai 1926, 539.

Die Verfasser schließen aus den Untersuchungsergebnissen folgendes: Beim Dehnen entwickelt sich im Kautschuk Wärme in solchem Grade, daß die Kautschuktemperatur beträchtlich über Zimmerwärme steigt, wodurch die Zugfestigkeit des Kautschuks beeinträchtigt wird. Der Einfluß dieser Wärmesteigerung auf die Festigkeit des Kautschuks hängt ab von der Art der Kautschukmischung, der Heizung und den Prüfungsbedingungen. Bei den zu den Versuchen benutzten Mischungen (3 Probemischungen, auf 100 Kautschuk in Gewichtsteilen enthaltend: 1. Schwefel 2, Zinkoxyd 5, Tetramethylthiuramdisulfid 0,25; 2. Schwefel 2, Zinkoxyd 10, Gasruß 20, Beschleuniger 0,25; 3. Schwefel 8, Glätte 10, Baryt 200, in Aluminiumformen unter Druck vulkanisiert) stieg bei der Bestimmung der Zugfestigkeit die Temperatur von 6 auf 12° C, ein Abkühlen durch Fächeln verminderte die Wärmesteigerung von 3 bis 9° C. Durch das Abkühlen wurden die Zugfestigkeitswerte derart verschoben, daß sich die Kurven gegen die Zugachse hin verschoben. Je länger die Vulkanisationszeit jeder Einzelmischung, desto stärker war der Temperaturanstieg beim Dehnen. Mischung 1 zeigte bei Wärmeänderungen größere Abweichungen in Zugfestigkeit wie die gefüllten Mischungen 2 und 3. Trotz gleichbleibender Zimmerwärme bei den Versuchen stieg die Temperatur im Kautschuk beim Dehnen fortlaufend an, so daß die Festigkeitswerte keine bei konstanter Temperatur erhaltenen Zahlen sind. Da die Zugfestigkeit von Kautschukmischungen als Kriterium benutzt wird, muß unbedingt diese Veränderung der Festigkeit durch die bei der Dehnung des Kautschuks entwickelte Wärme volle Berücksichtigung finden.

Hydraulische Anlagen.

In größeren Betrieben besteht die hydraulische Anlage aus Niederdruckpumpe, Niederdruckakkumulator und Hochdruckpumpe, Hochdruckakkumulator mit getrennten Leitungen, die sich in den Körpern der Steuerorgane vereinigen. Solche Anlagen zeichnen sich durch ihre Uebersichtlichkeit aus. Es ist jedoch möglich, falls es sich um den Betrieb nur einer Presse handelt, Hochdruck- und Niederdruckwasser in einer Pumpe zu erzeugen. Die Pumpe muß dann mit mindestens zwei Kolben, einem für Hochdruck und einem für Niederdruck, ausgestattet sein. Beide Kolben können ihr Druckwasser in ein gemeinsames Sammelrohr schaffen. An der Pumpe muß dann aber eine besondere Vorrichtung angebracht sein, die den Niederdruckkolben rechtzeitig außer Betrieb setzt. Dies geschieht zweckmäßig durch Heben des Saugventils. Das Druckventil der Niederdruckseite wirkt dann als Rückschlagventil, das durch den dann von selbst eintretenden Hochdruck geschlossen wird.

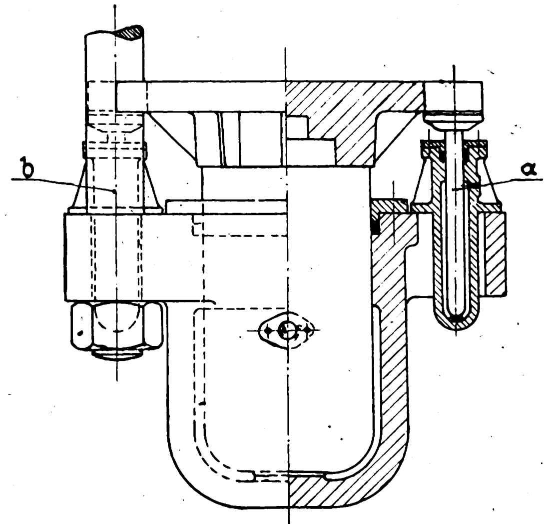
Druckpumpen arbeiten am zweckmäßigsten, wenn sie mit drei Kolben ausgeführt sind, da hierbei das erzeugte Druckwasser in fast ununterbrochenem Strom in die Leitungen fließt, während Druckpumpen mit einem oder zwei Kolben das Wasser in scharfen Stößen weitergeben. Diese Stöße führen häufig zu Ueberlastungen der Pressen. Deutlich erkennbar sind sie am Zeiger des Manometers, das in manchen Fällen einen Mehrausschlag von 50 Atm. zeigt. Ebenso deutlich zeigt sich der Wasserstoß im Arbeitszylinder der Presse, der den Stoß aufzunehmen hat und der Gefahr des Bruches ausgesetzt ist.

Es empfiehlt sich, das Wasser der hydraulischen Anlagen zu reinigen, bevor es den Druckpumpen zufließt. Unreines Wasser ist häufig Veranlassung der Riefenbildung an den Kolben der Pressen und Sitzflächen der Steuerorgane. Eine etwa dadurch nötig werdende Instandsetzung bzw. Auswechslung ist meist recht kostspielig, während die Reinigung des Wassers geringere Kosten verursacht. Wesentlich längere Haltbarkeit der Kolben wird erreicht, wenn sie aus besonders geeignetem Material gefertigt und dann geschliffen werden. Von Vorteil ist es ferner, wenn der Zylinder, der meist aus Stahlguß besteht, mit Bronzefutter versehen wird, wodurch Anfressungen verhindert werden. Noch besser ist es, wenn auch der Kolben mit Rotguß umzogen wird.

Im allgemeinen wird man in unserer Industrie mit Wasserdruck von 150 bis 300 Atm. für Hochdruck rechnen können. Höhere Drucke sind unzweckmäßig und werden kaum angetroffen, sie kommen nur für das Laboratorium in Betracht. Bei mehr als 300 Atm. sind die Schwierigkeiten, die sich durch Undichtigkeiten der Rohrleitungen, Ventile und Packungen ergeben, sehr groß, so daß wirtschaftliches Arbeiten damit kaum erreichbar ist. Jedenfalls sind die Nachteile größer als der Vorteil, der sich durch kleinere Abmessungen der Kolben, Zylinder und Rohrleitungen ergibt. Zweckmäßig ist, für den Niederdruck etwa $^1/_{10}$ des Hochdruckes zu wählen, also 20 bis 30 Atm. Der Druck genügt, um schwerste Pressen zum Schließen zu bringen.

Besondere Aufmerksamkeit erfordern die Absperrorgane, denn durch deren Undichtigkeiten können wesentliche Verluste am Druckwasser eintreten. Hierfür ein Beispiel: Bei einer hydraulischen Anlage, die mit Hochdruck- und Niederdruckakkumulatoren arbeitete, zeigte sich, daß der Kolben des Niederdruckakkumulators in die Höhe ging, trotzdem Niederdruckwasser entnommen wurde und er also hätte heruntersinken müssen. Die Erklärung für diese Seltsamkeit war bald gefunden. Das Hochdruckwasser trat innerhalb des Steuerorgans infolge seines höheren Druckes in die Niederdruckleitung und zwar unter den undichten Niederdruckkegel hindurch und vermehrte die Menge des Wassers so, daß der Akkumulatorkolben stieg. Nachdem der Kegel des Absperrorgans neu eingeschliffen war, arbeitete der Akkumulator wieder einwandfrei. Genau so, wie das Hochdruckwasser in die Niederdruckleitung tritt, kann es bei Undichtigkeiten des Abflußkegels in die Wasserrückleitung gelangen. Das teuer erzeugte Druckwasser fließt dann ohne Arbeit geleistet zu haben der Pumpe wieder zu. Häufig wird die Betriebsleitung erst durch den zu großen Verbrauch von Druckwasser auf die undicht gewordenen Steuerorgane aufmerksam. Ein einfaches Mittel, um Verluste an Druckwasser erkennen zu können, besteht darin, den Wasserabfluß sichtbar zu machen und zwar gleich hinter jedem Steuerorgan. Wenn dann eine Presse unter Druck steht und es fließt Wasser ab, weiß man sogleich, daß der Abflußkegel des Steuerorgans undicht geworden ist. Es kann also sofort Abhilfe geschaffen werden. Fließt auch Wasser ab, ohne daß die Presse unter Druck steht, so ist auch der Hochdruck- oder Niederdruckkegel undicht. Es genügt nicht, nur die Manometer zu beobachten, denn die zeigen nur an, ob der gewünschte Druck vorhanden ist. Der Verbrauch an Druckwasser kann nicht daran erkannt werden, denn es ist sehr wohl möglich, daß die Pumpe bzw. Akkumulator genügend Wasser schafft, um die Verluste zu decken.

Weitere Verluste an Druckwasser treten auf durch mangelhafte Dichtung zwischen Kolben und Zylinder. Hier wird meistens eine U-förmige Leder- (oder Gummi-) Manschette verwendet. Die Ledermanschette bewährt sich sehr gut, wenn der Kolben nicht zu heiß wird, da in diesem Fall die Manschette brüchig wird. Die Temperatur darf nicht über 40° steigen. Es ist daher nötig, den Pressentisch, der auf dem Kolben ruht, gegen die Wärme der Heizplatte zu isolieren. Das geschieht zweckmäßig durch eine Asbest- oder auch stärkere Holzplatte. Hat der Tisch eingegossene Kanäle, so ist die Isolierung des Kolbens gegen Wärme fast unmöglich. Ist die Manschette infolge Verschleiß auszuwechseln, so muß diese Arbeit sich in möglichst kurzer Zeit ausführen lassen. Unter keinen Umständen darf die ganze Presse auseinandergenommen werden. Bereits bei der Konstruktion ist auf diesen Punkt weitgehend Rücksicht zu nehmen.



Ein Beispiel, bei einer großen Presse wesentlich an Druckwasser zu sparen, bzw. ganz ohne Niederdruckwasser auszukommen, zeigt nebenstehende Skizze 1. Der Arbeitsgang ist folgender: Die kleinen Zylinder a und b heben den Pressentisch mit dem daran befestigten Kolben bis zum Pressenschluß. Während der Kolben hochgeht, fließt Wasser aus einem Behälter, der in dem höher gelegenen Stockwerk steht, in den großen Zylinder und füllt diesen. Gegebenenfalls kann man auch den Zylinder mit Wasser aus der

Gebrauchswasserleitung füllen, so daß ein besonderer Behälter dann unnötig wird. Um die Presse unter vollen Druck zu setzen, ist nur eine geringe Menge Hochdruckwasser erforderlich. Nach Beendigung der Pressung drückt der Kolben mit dem Tisch durch sein Eigengewicht das Wasser wieder in den Behälter zurück und der Arbeitsgang kann von neuem beginnen.

Aus den vorstehenden Ausführungen geht hervor, wie wichtig die Ueberwachung und Instandhaltung der hydraulischen Anlage in der Gummiwarenfabrik ist. Die angedeuteten Gesichtspunkte sind aber auch bei der Erweiterung bestehender Anlagen, sowie bei der Neuanschaffung besonders zu beachten. Sie tragen wesentlich bei zur Erreichung der ausschlaggebenden Wirtschaftlichkeit der Betriebe. E. von Strombeck, Ingenieur.

Tennis- und Tanz-Gummi-Sohlen.

Von Dr. **Werner Esch** in Hamburg-Uhlenhorst.

Sehr verbreitet ist die Meinung, namentlich bei Laien, daß sich für Tennisschuhe unbedingt Sohlen aus reinem oder vulkanisiertem Crepe-Kautschuk besonderer Beliebtheit erfreuen und sich immer mehr einführen müßten. Man ist einigermaßen überrascht, aus dem Munde von Sachverständigen zu hören, daß diese verbreitete Annahme irrig ist, daß beispielsweise unvulkanisierte Crepesohlen sich ungemein rasch abnutzen, während vulkanisierte Crepesohlen zwar etwas haltbarer sind, aber wiederum derartige „Glätte" besitzen, daß man nicht angenehm auf ihnen spielt. Besonders sind aber beide Arten von Crepesohlen derartig weich und lassen Steine und ähnliche Bodenvorsprünge derartig durchfühlen, daß man sie in einer Dicke verwenden muß, die den Schuh geradezu plump erscheinen läßt.

Tatsächlich werden heute wieder rote Tennissohlen stärker verlangt, und zwar in einer, ganz besonders hohen Ansprüchen gerecht werdenden Qualität. Um dieses Absatzgebiet den Gummiwerken zu erhalten oder vielmehr wiederzugewinnen, muß unbedingt vermieden werden, nun den Markt mit Schundware zu überschwemmen und die Stimmung der anspruchsvollen Verbraucher wiederum gegen die Mischgummisohlen einzunehmen. Aus diesem Grunde gebe ich nachstehend eine bewährte Mischung bekannt; nämlich:

55 Smoked ribbed sheets Ia Güte
9 Baumwollfaser
3 Schwefel
5 feinstes hellrotes Eisenoxyd (die geringeren Sorten sind nicht manganfrei und verschlechtern die Haltbarkeit beim Lagern)
4 Goldschwefel hochrot ohne freien Schwefel
4 Zinkweiß Hansa (die geringeren Sorten sind ziemlich bleihaltig und verschlechtern die Farbe, beeinflussen auch die Vulkanisation)
1 Age-Rite = Aldol-alpha-Naphtylamin
½ Diphenylguanidin
½ Hexamethylentetramin
18 Magnesia alba sehr leicht (nur Spuren Chlorid enthaltend)

100 Mischung. Spez. Gew. 1,25. Heizung: 45 Min. 3 Atm.

Neuerdings taucht auch der Wunsch nach einer solchen Gummisohle auf, die das Tanzen nicht behindert. Namentlich junge Mädchen sollen sich oftmals gegen Gummibesohlung aussprechen, weil man angeblich auf Gummisohlen schlecht tanzen könne. Zur Befriedigung dieses durchaus berechtigten Wunsches dienen besonders leichte und besonders glatte Sohlen, die ihre Glätte einem reichlichen Prozentsatz an Thermax verdanken, nämlich:

58 Smoked Sheets Ia Güte
3½ Schwefelblüte
3½ Zinkweiß Hansa
16½ Arrow Gasruß
16½ Thermax Gasruß
½ Diphenylguanidin
½ Ultracit Extra S
1 Mineral-Rubber 170—180° Ubbelohde

100 Mischung. Spez. Gew. 1,175. Heizung: 45 Min. 3 Atm.

Diese Sohlen sind leichter als Ledersohlen und von weit größerer Haltbarkeit. Die zweite Mischung ist eine spezifische Vollgummireifen-Mischung für Lastkraftwagen, nur wird sie bei Vollgummireifen naturgemäß anders geheizt, um allmählich durch und durch zu vulkanisieren. Die gleiche Mischung eignet sich für hochwiderstandsfähige Kessel- und Rohrauskleidungen, auch bei 3 Atm., aber künstlich erhöhtem Druck.

Die erste Mischung wird wegen der Baumwollfasern am besten im Knetflügel-Mischapparat von Werner & Pfleiderer gemischt. Dadurch vermeidet man den sogenannten Kalandereffekt in hohem Maße.

Normung der Gummiwalzen für Schreibmaschinen.

In den NDI-Mitteilungen, Heft 12 (Zeitschrift Maschinenbau) sind Entwürfe über Schreibmaschinenteile, darunter auch über Gummiwalzen für Schreibmaschinen mit einer Einspruchsfrist bis 15. August 1926 veröffentlicht.

Die Schreibwalzen werden künftig folgende Abmessungen aufweisen:

Standardmaschinen:

Gummischlauch, roh,	Außendurchm.	46	mm
	Innendurchm.	37,85	mm
Gummiwalze, bearbeitet,	Außendurchm.	44,5	mm
Längen für die fertige Walze (ohne Abrundungen)		240	mm
		320	mm
		450	mm
		620	mm

Kleinmaschinen:

Gummischlauch, roh,	Außendurchm.	33,5	mm
	Innendurchm.	26,85	mm
Gummiwalze, bearbeitet,	Außendurchm.	32,3	mm
Länge der fertigen Walze (ohne Abrundungen)		232	mm

Werkstoff:

Walze, Gummi weich, für etwa 3 bis 5 Durchschläge,
Gummi mittel, für etwa 6 bis 8 Durchschläge,
Gummi hart, für etwa 10 bis 12 Durchschläge.

Ein technisches Weltparlament.

Im April d. J. fanden sich die Delegierten der Normenausschüsse von achtzehn Ländern in New York zu einer internationalen Normenkonferenz zusammen. Die Aufgabe dieser Konferenz war, die Grundlage für eine internationale Normenvereinigung (International Standards Association) zu legen. Dieser Beratung, der für die technische Fühlungnahme zwischen allen Industrieländern eine Bedeutung zukommt, die heute wahrscheinlich noch gar nicht abgeschätzt werden kann, waren zehn Tage gewidmet. Die Versammlung tagte, vom amerikanischen Normenausschuß aufs gastlichste aufgenommen, in dem großen Ingenieurgebäude. Sie fand die Beachtung der maßgebenden amerikanischen Regierungsstellen; insbesondere der Handelsminister Hoover ließ es sich nicht nehmen, die Mitglieder der Konferenz in Washington zu begrüßen.

England, das von jeher den größten Weitblick für internationale Wirtschaftsfragen an den Tag gelegt hat, hatte die Konferenz inhaltlich bestens vorbereitet und außer dem Generalsekretär des englischen Normenausschusses drei prominente Männer aus Wissenschaft und Industrie als Delegierte entsandt.

Es kann mit Befriedigung festgestellt werden, daß den vom deutschen Delegierten, Herrn Dr.-Ing. Otto Kienzle, vorgebrachten Gesichtspunkten stets in loyaler Weise Rechnung getragen wurde. Die Erörterung war frei von jeder politischen Färbung und von dem Geiste sachlicher und zielbewußter Arbeit getragen, von dem Ingenieurgeist der Welt, der es mehr ahnt als auszudrücken vermag, daß es technische und wirtschaftliche Belange sind, auf denen die Gemeinschaft der Völker aufgebaut werden muß.

Die Konferenz verabschiedete einen Satzungsentwurf, der den nationalen Normenausschüssen zuging und von ihnen ratifiziert werden soll. Er sieht die Schaffung eines internationalen Zentralbureaus vor, das für den Austausch aller das Normengebiet betreffenden technischen Erfahrungen sorgen und Vereinbarungen internationaler Natur vorbereiten soll. Hierbei denkt man teils an wirklich internationale Normen, teils an solche, die nur ein kleinerer Kreis von Nationen als Funktion ihrer gegenseitigen wirtschaftlichen Beziehungen vereinbart.

Deutschland sollte dieser Bewegung die Aufmerksamkeit entgegenbringen, die ihr angesichts ihrer Wichtigkeit zukommt.

Studien über Einwirkung der beim Dehnen von Kautschuk entwickelten Wärme auf dessen Festigkeit

veröffentlichen E. Boone und R. Newman in „Industrial and Engineering Journal", Mai 1926, 539.

Die Verfasser schließen aus den Untersuchungsergebnissen folgendes: Beim Dehnen entwickelt sich im Kautschuk Wärme in solchem Grade, daß die Kautschuktemperatur beträchtlich über Zimmerwärme steigt, wodurch die Zugfestigkeit des Kautschuks beeinträchtigt wird. Der Einfluß dieser Wärmesteigerung auf die Festigkeit des Kautschuks hängt ab von der Art der Kautschukmischung, der Heizung und den Prüfungsbedingungen. Bei den zu den Versuchen benutzten Mischungen (3 Probemischungen, auf 100 Kautschuk in Gewichtsteilen enthaltend: 1. Schwefel 2, Zinkoxyd 5, Tetramethylthiuramdisulfid 0,25; 2. Schwefel 2, Zinkoxyd 10, Gasruß 20, Beschleuniger 0,25; 3. Schwefel 8, Glätte 10, Baryt 200, in Aluminiumformen unter Druck vulkanisiert) stieg bei der Bestimmung der Zugfestigkeit die Temperatur von 6 auf 12° C, ein Abkühlen durch Fächeln verminderte die Wärmesteigerung von 3 bis 9° C. Durch das Abkühlen wurden die Zugfestigkeitswerte derart verschoben, daß sich die Kurven gegen die Zugachse hin verschoben. Je länger die Vulkanisationszeit jeder Einzelmischung, desto stärker war der Temperaturanstieg beim Dehnen. Mischung 1 zeigte bei Wärmeänderungen größere Abweichungen in Zugfestigkeit wie die gefüllten Mischungen 2 und 3. Trotz gleichbleibender Zimmerwärme bei den Versuchen stieg die Temperatur im Kautschuk beim Dehnen fortlaufend an, so daß die Festigkeitswerte keine bei konstanter Temperatur erhaltenen Zahlen sind. Da die Zugfestigkeit von Kautschukmischungen als Kriterium benutzt wird, muß unbedingt diese Veränderung der Festigkeit durch die bei der Dehnung des Kautschuks entwickelte Wärme volle Berücksichtigung finden.

Hydraulische Anlagen.

In größeren Betrieben besteht die hydraulische Anlage aus Niederdruckpumpe, Niederdruckakkumulator und Hochdruckpumpe, Hochdruckakkumulator mit getrennten Leitungen, die sich in den Körpern der Steuerorgane vereinigen. Solche Anlagen zeichnen sich durch ihre Uebersichtlichkeit aus. Es ist jedoch möglich, falls es sich um den Betrieb nur einer Presse handelt, Hochdruck- und Niederdruckwasser in einer Pumpe zu erzeugen. Die Pumpe muß dann mit mindestens zwei Kolben, einem für Hochdruck und einem für Niederdruck, ausgestattet sein. Beide Kolben können ihr Druckwasser in ein gemeinsames Sammelrohr schaffen. An der Pumpe muß dann aber eine besondere Vorrichtung angebracht sein, die den Niederdruckkolben rechtzeitig außer Betrieb setzt. Dies geschieht zweckmäßig durch Heben des Saugventils. Das Druckventil der Niederdruckseite wirkt dann als Rückschlagventil, das durch den dann von selbst eintretenden Hochdruck geschlossen wird.

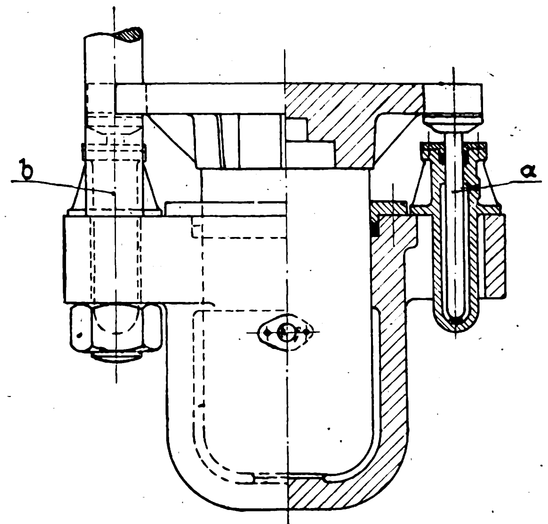
Druckpumpen arbeiten am zweckmäßigsten, wenn sie mit drei Kolben ausgeführt sind, da hierbei das erzeugte Druckwasser in fast ununterbrochenem Strom in die Leitungen fließt, während Druckpumpen mit einem oder zwei Kolben das Wasser in scharfen Stößen weitergeben. Diese Stöße führen häufig zu Ueberlastungen der Pressen. Deutlich erkennbar sind sie am Zeiger des Manometers, das in manchen Fällen einen Mehrausschlag von 50 Atm. zeigt. Ebenso deutlich zeigt sich der Wasserstoß im Arbeitszylinder der Presse, der den Stoß aufzunehmen hat und der Gefahr des Bruches ausgesetzt ist.

Es empfiehlt sich, das Wasser der hydraulischen Anlagen zu reinigen, bevor es den Druckpumpen zufließt. Unreines Wasser ist häufig Veranlassung der Riefenbildung an den Kolben der Pressen und Sitzflächen der Steuerorgane. Eine etwa dadurch nötig werdende Instandsetzung bzw. Auswechslung ist meist recht kostspielig, während die Reinigung des Wassers geringere Kosten verursacht. Wesentlich längere Haltbarkeit der Kolben wird erreicht, wenn sie aus besonders geeignetem Material gefertigt und dann geschliffen werden. Von Vorteil ist es ferner, wenn der Zylinder, der meist aus Stahlguß besteht, mit Bronzefutter versehen wird, wodurch Anfressungen verhindert werden. Noch besser ist es, wenn auch der Kolben mit Rotguß umzogen wird.

Im allgemeinen wird man in unserer Industrie mit Wasserdruck von 150 bis 300 Atm. für Hochdruck rechnen können. Höhere Drucke sind unzweckmäßig und werden kaum angetroffen, sie kommen nur für das Laboratorium in Betracht. Bei mehr als 300 Atm. sind die Schwierigkeiten, die sich durch Undichtigkeiten der Rohrleitungen, Ventile und Packungen ergeben, sehr groß, so daß wirtschaftliches Arbeiten damit kaum erreichbar ist. Jedenfalls sind die Nachteile größer als der Vorteil, der sich durch kleinere Abmessungen der Kolben, Zylinder und Rohrleitungen ergibt. Zweckmäßig ist, für den Niederdruck etwa $1/_{10}$ des Hochdruckes zu wählen, also 20 bis 30 Atm. Der Druck genügt, um schwerste Pressen zum Schließen zu bringen.

Besondere Aufmerksamkeit erfordern die Absperrorgane, denn durch deren Undichtigkeiten können wesentliche Verluste am Druckwasser eintreten. Hierfür ein Beispiel: Bei einer hydraulischen Anlage, die mit Hochdruck- und Niederdruckakkumulatoren arbeitete, zeigte sich, daß der Kolben des Niederdruckakkumulators in die Höhe ging, trotzdem Niederdruckwasser entnommen wurde und er also hätte heruntersinken müssen. Die Erklärung für diese Seltsamkeit war bald gefunden. Das Hochdruckwasser trat innerhalb des Steuerorgans infolge seines höheren Druckes in die Niederdruckleitung und zwar unter den undichten Niederdruckkegel hindurch und vermehrte die Menge des Wassers so, daß der Akkumulatorkolben stieg. Nachdem der Kegel des Absperrorgans neu eingeschliffen war, arbeitete der Akkumulator wieder einwandfrei. Genau so, wie das Hochdruckwasser in die Niederdruckleitung tritt, kann es bei Undichtigkeiten des Abflußkegels in die Wasserrückleitung gelangen. Das teuer erzeugte Druckwasser fließt dann ohne Arbeit geleistet zu haben der Pumpe wieder zu. Häufig wird die Betriebsleitung erst durch den zu großen Verbrauch von Druckwasser auf die undicht gewordenen Steuerorgane aufmerksam. Ein einfaches Mittel, um Verluste an Druckwasser erkennen zu können, besteht darin, den Wasserabfluß sichtbar zu machen und zwar gleich hinter jedem Steuerorgan. Wenn dann eine Presse unter Druck steht und es fließt Wasser ab, weiß man sogleich, daß der Abflußkegel des Steuerorgans undicht geworden ist. Es kann also sofort Abhilfe geschaffen werden. Fließt auch Wasser ab, ohne daß die Presse unter Druck steht, so ist auch der Hochdruck- oder Niederdruckkegel undicht. Es genügt nicht, nur die Manometer zu beobachten, denn die zeigen nur an, ob der gewünschte Druck vorhanden ist. Der Verbrauch an Druckwasser kann nicht daran erkannt werden, denn es ist sehr wohl möglich, daß die Pumpe bzw. Akkumulator genügend Wasser schafft, um die Verluste zu decken.

Weitere Verluste an Druckwasser treten auf durch mangelhafte Dichtung zwischen Kolben und Zylinder. Hier wird meistens eine U-förmige Leder- (oder Gummi-) Manschette verwendet. Die Ledermanschette bewährt sich sehr gut, wenn der Kolben nicht zu heiß wird, da in diesem Fall die Manschette brüchig wird. Die Temperatur darf nicht über 40° steigen. Es ist daher nötig, den Pressentisch, der auf dem Kolben ruht, gegen die Wärme der Heizplatte zu isolieren. Das geschieht zweckmäßig durch eine Asbest- oder auch stärkere Holzplatte. Hat der Tisch eingegossene Kanäle, so ist die Isolierung des Kolbens gegen Wärme fast unmöglich. Ist die Manschette infolge Verschleiß auszuwechseln, so muß diese Arbeit sich in möglichst kurzer Zeit ausführen lassen. Unter keinen Umständen darf die ganze Presse auseinandergenommen werden. Bereits bei der Konstruktion ist auf diesen Punkt weitgehend Rücksicht zu nehmen.



Ein Beispiel, bei einer großen Presse wesentlich an Druckwasser zu sparen, bzw. ganz ohne Niederdruckwasser auszukommen, zeigt nebenstehende Skizze 1. Der Arbeitsgang ist folgender: Die kleinen Zylinder a und b heben den Pressentisch mit dem daran befestigten Kolben bis zum Pressenschluß. Während der Kolben hochgeht, fließt Wasser aus einem Behälter, der in dem höher gelegenen Stockwerk steht, in den großen Zylinder und füllt diesen. Gegebenenfalls kann man auch den Zylinder mit Wasser aus der

Gebrauchswasserleitung füllen, so daß ein besonderer Behälter dann unnötig wird. Um die Presse unter vollen Druck zu setzen, ist nur eine geringe Menge Hochdruckwasser erforderlich. Nach Beendigung der Pressung drückt der Kolben mit dem Tisch durch sein Eigengewicht das Wasser wieder in den Behälter zurück und der Arbeitsgang kann von neuem beginnen.

Aus den vorstehenden Ausführungen geht hervor, wie wichtig die Ueberwachung und Instandhaltung der hydraulischen Anlage in der Gummiwarenfabrik ist. Die angedeuteten Gesichtspunkte sind aber auch bei der Erweiterung bestehender Anlagen, sowie bei der Neuanschaffung besonders zu beachten. Sie tragen wesentlich bei zur Erreichung der ausschlaggebenden Wirtschaftlichkeit der Betriebe. E. von Strombeck, Ingenieur.

Tennis- und Tanz-Gummi-Sohlen.

Von Dr. **Werner Esch** in Hamburg-Uhlenhorst.

Sehr verbreitet ist die Meinung, namentlich bei Laien, daß sich für Tennisschuhe unbedingt Sohlen aus reinem oder vulkanisiertem Crepe-Kautschuk besonderer Beliebtheit erfreuen und sich immer mehr einführen müßten. Man ist einigermaßen überrascht, aus dem Munde von Sachverständigen zu hören, daß diese verbreitete Annahme irrig ist, daß beispielsweise unvulkanisierte Crepesohlen sich ungemein rasch abnutzen, während vulkanisierte Crepesohlen zwar etwas haltbarer sind, aber wiederum derartige „Glätte" besitzen, daß man nicht angenehm auf ihnen spielt. Besonders sind aber beide Arten von Crepesohlen derartig weich und lassen Steine und ähnliche Bodenvorsprünge derartig durchfühlen, daß man sie in einer Dicke verwenden muß, die den Schuh geradezu plump erscheinen läßt.

Tatsächlich werden heute wieder rote Tennissohlen stärker verlangt, und zwar in einer, ganz besonders hohen Ansprüchen gerecht werdenden Qualität. Um dieses Absatzgebiet den Gummiwerken zu erhalten oder vielmehr wiederzugewinnen, muß unbedingt vermieden werden, nun den Markt mit Schundware zu überschwemmen und die Stimmung der anspruchsvollen Verbraucher wiederum gegen die Mischgummisohlen einzunehmen. Aus diesem Grunde gebe ich nachstehend eine bewährte Mischung bekannt; nämlich:

55 Smoked ribbed sheets Ia Güte
9 Baumwollfaser
3 Schwefel
5 feinstes hellrotes Eisenoxyd (die geringeren Sorten sind nicht manganfrei und verschlechtern die Haltbarkeit beim Lagern)
4 Goldschwefel hochrot ohne freien Schwefel
4 Zinkweiß Hansa (die geringeren Sorten sind ziemlich bleihaltig und verschlechtern die Farbe, beeinflussen auch die Vulkanisation)
1 Age-Rite = Aldol-alpha-Naphtylamin
½ Diphenylguanidin
½ Hexamethylentetramin
18 Magnesia alba sehr leicht (nur Spuren Chlorid enthaltend)

100 Mischung. Spez. Gew. 1,25. Heizung: 45 Min. 3 Atm.

Neuerdings taucht auch der Wunsch nach einer solchen Gummisohle auf, die das Tanzen nicht behindert. Namentlich junge Mädchen sollen sich oftmals gegen Gummibesohlung aussprechen, weil man angeblich auf Gummisohlen schlecht tanzen könne. Zur Befriedigung dieses durchaus berechtigten Wunsches dienen besonders leichte und besonders glatte Sohlen, die ihre Glätte einem reichlichen Prozentsatz an Thermax verdanken, nämlich:

58 Smoked Sheets Ia Güte
3½ Schwefelblüte
3½ Zinkweiß Hansa
16½ Arrow Gasruß
16½ Thermax Gasruß
½ Diphenylguanidin
½ Ultracit Extra S
1 Mineral-Rubber 170—180° Ubbelohde

100 Mischung. Spez. Gew. 1,175. Heizung: 45 Min. 3 Atm.

Diese Sohlen sind leichter als Ledersohlen und von weit größerer Haltbarkeit. Die zweite Mischung ist eine spezifische Vollgummireifen-Mischung für Lastkraftwagen, nur wird sie bei Vollgummireifen naturgemäß anders geheizt, um allmählich durch und durch zu vulkanisieren. Die gleiche Mischung eignet sich für hochwiderstandsfähige Kessel- und Rohrauskleidungen, auch bei 3 Atm., aber künstlich erhöhtem Druck.

Die erste Mischung wird wegen der Baumwollfasern am besten im Knetflügel-Mischapparat von Werner & Pfleiderer gemischt. Dadurch vermeidet man den sogenannten Kalandereffekt in hohem Maße.

Normung der Gummiwalzen für Schreibmaschinen.

In den NDI-Mitteilungen, Heft 12 (Zeitschrift Maschinenbau) sind Entwürfe über Schreibmaschinenteile, darunter auch über Gummiwalzen für Schreibmaschinen mit einer Einspruchsfrist bis 15. August 1926 veröffentlicht.

Die Schreibwalzen werden künftig folgende Abmessungen aufweisen:

Standardmaschinen:

Gummischlauch, roh,	Außendurchm.	46	mm
	Innendurchm.	37,85	mm
Gummiwalze, bearbeitet,	Außendurchm.	44,5	mm
Längen für die fertige Walze (ohne Abrundungen)		240	mm
		320	mm
		450	mm
		620	mm

Kleinmaschinen:

Gummischlauch, roh,	Außendurchm.	33,5	mm
	Innendurchm.	26,85	mm
Gummiwalze, bearbeitet,	Außendurchm.	32,3	mm
Länge der fertigen Walze (ohne Abrundungen)		232	mm

Werkstoff:

Walze,	Gummi weich,	für etwa 3 bis 5 Durchschläge,
	Gummi mittel,	für etwa 6 bis 8 Durchschläge,
	Gummi hart,	für etwa 10 bis 12 Durchschläge.

Ein technisches Weltparlament.

Im April d. J. fanden sich die Delegierten der Normenausschüsse von achtzehn Ländern in New York zu einer internationalen Normenkonferenz zusammen. Die Aufgabe dieser Konferenz war, die Grundlage für eine internationale Normenvereinigung (International Standards Association) zu legen. Dieser Beratung, der für die technische Fühlungnahme zwischen allen Industrieländern eine Bedeutung zukommt, die heute wahrscheinlich noch gar nicht abgeschätzt werden kann, waren zehn Tage gewidmet. Die Versammlung tagte, vom amerikanischen Normenausschuß aufs gastlichste aufgenommen, in dem großen Ingenieurgebäude. Sie fand die Beachtung der maßgebenden amerikanischen Regierungsstellen; insbesondere der Handelsminister Hoover ließ es sich nicht nehmen, die Mitglieder der Konferenz in Washington zu begrüßen.

England, das von jeher den größten Weitblick für internationale Wirtschaftsfragen an den Tag gelegt hat, hatte die Konferenz inhaltlich bestens vorbereitet und außer dem Generalsekretär des englischen Normenausschusses drei prominente Männer aus Wissenschaft und Industrie als Delegierte entsandt.

Es kann mit Befriedigung festgestellt werden, daß den vom deutschen Delegierten, Herrn Dr.-Ing. Otto Kienzle, vorgebrachten Gesichtspunkten stets in loyaler Weise Rechnung getragen wurde. Die Erörterung war frei von jeder politischen Färbung und von dem Geiste sachlicher und zielbewußter Arbeit getragen, von dem Ingenieurgeist der Welt, der es mehr ahnt als auszudrücken vermag, daß es technische und wirtschaftliche Belange sind, auf denen die Gemeinschaft der Völker aufgebaut werden muß.

Die Konferenz verabschiedete einen Satzungsentwurf, der den nationalen Normenausschüssen zuging und von ihnen ratifiziert werden soll. Er sieht die Schaffung eines internationalen Zentralbureaus vor, das für den Austausch aller das Normengebiet betreffenden technischen Erfahrungen sorgen und Vereinbarungen internationaler Natur vorbereiten soll. Hierbei denkt man teils an wirklich internationale Normen, teils an solche, die nur ein kleinerer Kreis von Nationen als Funktion ihrer gegenseitigen wirtschaftlichen Beziehungen vereinbart.

Deutschland sollte dieser Bewegung die Aufmerksamkeit entgegenbringen, die ihr angesichts ihrer Wichtigkeit zukommt.

 Kautschukgewinnung 

Rohgummi-Erzeugung und Verbrauch.

Je näher das Ende des laufenden Restriktionsvierteljahres rückt, desto lebhafter wird von Erzeuger und Verbraucher die Frage erörtert, ob am 1. August eine Verminderung der Exportquote um 20 Prozent notwendig werden wird. Nach dem bisherigen Preisverlauf muß mit der 20prozentigen Einschränkung gerechnet werden, da der Durchschnittspreis sich nicht über 1 sh 9 d bewegte. Durch die erneute Herabsetzung der Exportquote würde naturnotwendig auch die Produktion der Restriktionsgebiete stark beeinflußt werden. Nach bisherigen Schätzungen rechnet man unter Zugrundelegung einer Exportquote von 100 Prozent für 1926 mit einer Welterzeugung von 625 000 tons, also einem Mehr gegenüber dem verflossenen Jahr von 23 Prozent. Die Welterzeugung der drei letzten Jahre zeigte folgende Zahlen:

	1923	1924	1925
Malaya, Ceylon, Britisch-Indien und Borneo . .	210 000 t	213 000 t	270 000 t
Niederländisch-Indien . .	131 000 t	152 000 t	188 000 t
Andere Gebiete	12 000 t	11 000 t	13 000 t
Brasilien	27 000 t	29 000 t	34 000 t
Insgesamt	380 000 t	405 000 t	505 000 t

Dieser Erzeugung stand folgender Verbrauch gegenüber:

	1923	1924	1925
Vereinigte Staaten	325 000 t	335 000 t	385 000 t
Andere Länder	104 000 t	145 000 t	170 000 t
Insgesamt	430 000 t	470 000 t	555 000 t

Es ergibt sich, daß in den letzten drei Jahren als Folge der Restriktion die Erzeugung weit hinter dem Verbrauch zurückblieb. Nur den großen greifbaren Vorräten ist es zuzuschreiben, daß die Nachfrage ohne Schwierigkeiten befriedigt werden konnte. Nach den letzten amerikanischen Schätzungen wird der Verbrauch der Vereinigten Staaten für 1926 6 Prozent höher angegeben als im Vorjahr. Es würde sich mithin für dieses Jahr ein Weltverbrauch von 590 000 tons ergeben. Bei einer Erzeugung von 625 000 tons würde der Verbrauch mithin um 35 000 tons hinter der Erzeugung zurückbleiben. Es wäre also eine Reserve vorhanden, die ein zu starkes Steigen der Marktpreise verhindern würde. Leider steht zu befürchten, daß die Erzeugung trotz Zunahme der Native-Rubber-Produktion nicht die Höhe von 625 000 tons erreichen wird. Die britische Erzeugungspolitik wird dahin gehen, einen Ausgleich zwischen Erzeugung und Verbrauch herbeizuführen. fen.

* * *

Ueber die Rohgummi-Erzeugung Afrikas.

Vom Handelsministerium der Vereinigten Staaten wurde unlängst eine Broschüre von 135 Seiten herausgegeben über die „Gummi-Erzeugung Afrikas", die manches Wissenswerte über die Produktion und die Produktionsmöglichkeiten von Rohgummi in Afrika bringt. Während vor dem Kriege Afrika durchschnittlich 20 000 tons Rohgummi lieferte, ging die Erzeugung während des Krieges und auch nach dem Kriege ständig zurück und erreichte 1923 nur noch eine Höhe von 3761 tons. Dieser ganz bedeutende Rückgang der Rohgummi-Erzeugung ist neben dem allmählichen Abbröckeln der Preise auf die unwirtschaftliche Erzeugung und nicht zuletzt auf die Wegnahme der deutschen Kolonien zurückzuführen. Die deutschen Kolonien lieferten einen großen Prozentsatz der afrikanischen Rohgummi-Erzeugung. Dieser fiel jedoch nach der Wegnahme der Kolonien durch den Versailler Vertrag fort. Hinzu kommt, daß man die primitivsten Erzeugungsmethoden anwendet. Um den Latex zu erhalten, zapft man die Bäume nicht wie anderwärts an, sondern schlägt sie nieder. Zwar haben sämtliche Gummi-Erzeugungsgebiete Gesetze erlassen, die diese zerstörenden Produktionsmethoden unterbinden sollen, doch ist es praktisch nicht möglich, die Durchführung solcher Bestimmungen restlos zu erzwingen. In Gebieten, in denen eine Ueberwachung möglich ist, hat sich bereits manches gebessert. Um jedoch eine nennenswerte Belebung der afrikanischen Gummipflanzungsindustrie herbeizuführen, sind gute Marktpreise notwendig. Bei niedrigen Preisen bringt die Erzeugung kaum einen nennenswerten Gewinn. Würde sich der Rohgummipreis längere Zeit auf einer beachtenswerten Höhe halten, so ist bestimmt mit einer lebhafteren Produktion in Afrika zu rechnen. Es ist aber auch dann noch sehr zweifelhaft, ob die Vorkriegshöhe wieder erreicht wird; wenn auch die Möglichkeit gegeben ist, durch günstige Transportverhältnisse neue Gebiete zu erschließen. In Afrika wurden sämtliche Gummibaumsorten angepflanzt: Manihot, Castilloa, Funtumia elastica, Ficus elastica, Landolphia, Hevea brasiliensis usw.

An erster Stelle unter den Pflanzungsgebieten stand Deutsch-Ostafrika. 1912 betrug die mit Gummibäumen bepflanzte Fläche 113 000 acres. Seit Ausbruch des Krieges sind diese wertvollen Pflanzungen verlassen und fast ganz zerstört. Zuverlässige Zahlen über die gegenwärtig bebaute Fläche zu erhalten, ist aus den verschiedensten politischen Gründen recht schwer. Der amerikanische Bericht schätzt die gegenwärtig mit Heveen bebaute Fläche auf rund 38 000 acres und zwar 16 000 acres in Uganda, 8000 acres in Nigeria, 7000 acres in Kamerun, 5000 acres in Belgisch-Kongo und 1400 acres in Liberia. Wenn auch nicht gesagt werden kann, daß der Rohgummianbau bisher besonders günstig in Afrika gewesen ist, weil man meistens ungeeignete Sorten anpflanzte, so darf man doch annehmen, daß in vielen Gebieten Afrikas Heveen gleich gut wachsen und Erträgnisse abwerfen würden wie in Malaya, denn die klimatischen Verhältnisse sind im allgemeinen nicht ungünstig. Sorgfältige Studien der Bodenverhältnisse, des Klimas usw. wären allerdings erforderlich, um die geeignetsten Gebiete festzustellen.

Zum Schluß seien noch einige Zahlen über die Erzeugung an Rohgummi in Afrika gegeben und zwar nach Nationalitäten getrennt und in Abständen von jeweils fünf Jahren:

	Brit. Gebiet tons	Französ. Gebiet tons	Belg. Gebiet tons	Portugies. Gebiet tons	Deutsch. Kamerun tons	Gebiet Togo tons	Liberia tons	Insgesamt tons
1900	3269	3994	5511	2117	538	97	—	15 526
1905	3639	6109	4773	2997	954	113	—	18 585
1910	3460	7304	3363	3949	1927	133	—	20 136
1915	618	3120	2144	2247	—	8	—	8 137
1920	943	2862	1104	855	563	17	57	6 401
1923	622	2578	438	90	—	—	3	3 731

fen.

* * *

Die Rohgummi-Ausfuhr Brasiliens im Monat Mai.

Im Mai dieses Jahres wurden 1815 tons Rohgummi von Para aus verschifft gegenüber 1858 tons im gleichen Monat des Vorjahres. Trotz des Preisrückganges hat somit die brasilianische Rohgummi-Erzeugung kaum merklich bisher abgenommen, obwohl eine wirtschaftliche Erzeugung nur bei guten Preisen im allgemeinen möglich ist. Für die ersten fünf Monate dieses Jahres gelangten von Para 12 319 tons zur Verschiffung, in der gleichen Zeit des vorigen Jahres 11 937 tons. fen.

* * *

Der wachsende Verbrauch von Regeneraten.

Im Jahresbericht der Propaganda-Abteilung der Internationalen Vereeniging voor de Rubber- en andere Cultures in Niederl.-Indien wird die Frage des Verbrauches von Regeneraten ausführlich erörtert und unter anderem ausgeführt, daß hohe Rohgummipreise im allgemeinen nicht dazu angetan seien, den Verbrauch von Rohgummi zu fördern. Sie veranlassen den Gummiwarenfabrikanten, nach Ersatzstoffen zu suchen und nach Regeneraten zu greifen. Mit dem Steigen der Rohgummipreise ging daher das Aufblühen der Regeneratindustrie parallel. Die nachstehenden Zahlen, die von der Rubber Association of America zusammengestellt wurden, zeigen besonders gut die steigende Bedeutung der Regenerate. Dem Verbrauch an Regeneraten wurde der von Rohgummi gegenüber gestellt:

1924	Regenerate	Rohgummi	Proz. Anteil
Januar-März	18 327 t	74 848 t	24,5 %
April-Juni	11 285 t	68 107 t	16,6 %
Juli-September . . .	15 231 t	75 432 t	20,2 %
Oktober-Dezember . .	20 864 t	83 391 t	25 %
1925			
Januar-März	22 922 t	87 642 t	26,15 %
April-Juni	23 651 t	95 771 t	24,7 %
Juli-September . . .	29 910 t	91 534 t	32,7 %
Oktober-Dezember . .	26 403 t	78 926 t	33,7 %

Nach den jüngsten Berichten sind die amerikanischen Regeneratfabriken außerordentlich gut beschäftigt und zum Teil gezwungen, ihre Betriebe zu vergrößern, um der lebhaften Nachfrage gerecht werden zu können. Man rechnet für 1926 mit dem doppelten Verbrauch von 1925. Auch in Europa nimmt die Verwendung von Regeneraten zu. Wenn die Qualität des Fertigfabrikates nicht leidet, ist gegen die Verwendung von Regeneraten nichts einzuwenden. fen.

Meinungsaustausch.

Die Fabriklager und der technische Handel.

Zu dem Aufsatz des Herrn W. Richter in Nr. 40 der „Gummi-Zeitung" sei es gestattet, auch einem Vertreter das Wort zu lassen. Einem Angehörigen der Kaufmannskreise, die für so manchen hilflosen Händler als die Sündenböcke für nun einmal geschehene Fehler fungieren „möchten", ganz gleich von welcher Seite diese Fehler gemacht oder verursacht wurden! Vorausgeschickt sei, daß es Vertreter und „Vertreter", wie ja auch Händler und „Händler" gibt.

Als Inhaber des größten sächsischen Auslieferungslagers habe ich die Pflicht, wenigstens für meine Person, ganz entschieden Verwahrung gegen die Behauptungen des Herrn Richter zu erheben, daß „jeder" Vertreter mit Auslieferungslager „sich noch viel einträglichere Arbeit verschafft und sich in seinem Wirken am Ende wohl in gar nichts von seinen Kollegen unterscheidet, die ganz offen Konsumentenfabriken vertreten". Ich habe diese Behauptung herausgegriffen, da sie das Leitmotiv des ganzen Aufsatzes ist, berufen dazu, einen ganzen Beruf herabzusetzen und seine Geschäfte zu schädigen, einen Beruf, der doch keinesfalls mehr schwarze Schafe unter sich hat, als die Händlerschaft in ihren Reihen!

Herr Richter: eins schickt sich nicht für alle, oder — auf unseren Fall bezogen — auch die wirtschaftlich Schwächeren darf man nicht wahllos mit Außenseitern in einen Topf werfen, ohne daß diese sich ihrer Ehre nicht mit allen Mitteln wehren!

Ich jedenfalls erlaube mir auch die von Ihnen nicht zu widerlegende Behauptung, daß es Vertreter mit Fabrik-Auslieferungslägern gibt, die nach wie vor durchaus einwandfrei und eindeutig arbeiten und händlertreu sind, und ich gehöre dazu und bitte jedenfalls, mich aus Ihrer Verdächtigung herauszulassen.

Es ist doch heute wahrhaftig nicht leicht, händlertreu zu sein und zu bleiben, heute, wo viele Händler, auch Mitglieder des Händlerverbandes, es nicht für nötig halten, auch ihrerseits die Händlerfabriken zu stützen, sei es in Asbestwaren, Packungen, Textilriemen usw. Heute, wo angesehene Händlerfirmen um 2 oder 3 Pfennig pro Kilo oder pro Meter billigerer Ware alte reelle Verbindungen beiseite schieben, um bei bekannten ausgesprochenen Konsumentenfabriken ihren Bedarf einzukaufen und wo der Händler fast durchweg, jedenfalls zu 90 Prozent mindestens, Detailmengen zu den bekannten Engrospreisen einkauft und sich gerade vor der Lagerhaltung scheut!

Auch ich stehe auf dem Standpunkt, daß Reinigung nottut, und ich will gerne bei dieser Bereinigung helfen. Doch wenn Sie die Vertreterschaft reinigen wollen, so setzen Sie Ihrerseits auch den Hebel bei Ihren Kollegen an und reden Sie da zu Treu und Glauben, wo man vergißt, daß der Kauf von der Konsumentenfabrik unter Umständen böse Schattenseiten zeigen kann. Der Kampf aller gegen alle führt nie zu etwas gutem und blinder Eifer dürfte bei manchem nicht Taktfesten nur Schaden anrichten! Haben Sie einwandfreie Unterlagen über Vertreter, die so arbeiten, wie Sie schildern, dann gehen Sie gegen diese Leute vor. Aber Hände weg von allgemeinen Anschuldigungen, die gerichtliche Folgen nach sich ziehen können, denn nicht jeder Vertreter läßt sich derartiges nachsagen.

Dresden-N. 6 Kasernenstr. 4. — Karl Rudolf Echarti, Agentur und Kommission.

*

Die Einsendung zeugt für die scharfe Auffassung von kaufmännischer Ehrenhaftigkeit, die in Kreisen der Fabrikvertreter herrscht, aber wir möchten andererseits den Verfasser des Artikels in Nr. 10 in Schutz nehmen, als ob er diese den Fabrikvertretern allgemein hätte absprechen wollen. Der Artikel behandelte eine vielumstrittene schwierige Frage und schilderte Vorkommnisse, wie sie in Kreisen des technischen Handels leider festgestellt werden mußten. Jeder einseitige Angriff oder gar eine Schädigung hat ihm selbstredend fern gelegen, wenn er auch vielleicht im Ausdruck etwas zu allgemein geworden ist. Das muß die gute Absicht entschuldigen, denn letzten Endes hatte der Artikel doch nur den Zweck, Frieden und bessere Verhältnisse in der Branche herbeizuführen, wovon alle Teile doch nur Vorteile haben können. Aus diesem Grunde haben wir ihn auch ohne Vorbehalt veröffentlicht, trotzdem wir mit manchem Satz nicht ganz einverstanden waren.

D. Red.

* * *

Beim Lesen des Artikels „Das Fabriklager und der technische Handel" in Nr. 40 der „Gummi-Zeitung" habe ich unwillkürlich zurückgeblättert, um mich zu überzeugen, ob es tatsächlich die „Gummi-Zeitung" ist, die diesen Erguß des Herrn W. Richter veröffentlicht hat, einen Artikel, der viele Unrichtigkeiten und Angriffe auf eine ganze Anzahl ernster Geschäftsleute und Angestellte in leitender Stellung enthält!

Ich schicke voraus, daß ich selbst seit fast 30 Jahren in der Branche tätig und seit 15 Jahren Filialleiter einer unserer ältesten und größten deutschen Gummiwarenfabriken bin, die nur mit Händlern arbeitet. Ich kann also nur für mich und meine Kollegen in gleicher verantwortlicher Stellung sprechen und muß es den Herren Handelsvertretern überlassen, sich selbst mit Herrn Richter auseinanderzusetzen.

Doch nun zu diesem selbst: „Niemand wird glauben", so schreibt Herr Richter: „daß diese Vertreter (nämlich der Händlerfabriken) etwa weiter nichts täten, als Tag für Tag jene 30 Händler zu besuchen. Eine solche Aufgabe wäre höchst lächerlich." Man faßt sich an den Kopf, wenn man so etwas Schwarz auf Weiß liest, und nur das Bestreben, sich in parlamentarischen Ausdrücken zu bewegen, hindert mich, diese Behauptung so zu bezeichnen, wie sie es verdient. Also ausgerechnet große Aktiengesellschaften richten an den Hauptplätzen Filialen ein, um an jedem etwa 30 technische Händler zu bearbeiten. Für diese wird ein Filialleiter ernannt, der, um die Würde seiner Firma zu repräsentieren, entsprechend bezahlt wird, wird ein Geschäftslokal mit Lagerräumen gemietet und ein mehr oder weniger großer Angestelltenapparat aufgezogen! Alles für die Bearbeitung von 30 Händlern! Difficile est satiram non scribere. Anscheinend weiß Herr Richter nicht oder will nicht wissen, daß gerade die Händlerfabriken eine ganze Reihe anderer Artikel herstellen, die für den technischen Handel nicht in Frage kommen, sondern die Bearbeitung ganz anderer Händler-Kategorien erfordern. Sollte Herr Richter niemals von chirurgischen Artikeln, Gummibällen und Spielwaren, Gummierungen, Regenmänteln, Gummischuhen, Kämmen und dergleichen gehört haben? Sind nicht die Haupterzeugnisse der großen Fabriken Bereifungen für Fahrräder, Automobile und Lastwagen? Gehört nicht zu jeder Filiale ein mehr oder weniger großes Hinterland? Wenn Sie berücksichtigen, Herr Richter, daß alle diese Artikel sich nicht allein verkaufen, werden Sie sich wohl um die Beschäftigung der Filialleiter und ihrer Assistenten keine Sorge mehr machen.

Zugegeben, daß der Begriff „Groß-Konsumenten" ein dehnbarer ist, aber zu entscheiden, ob staatliche Betriebe, wie Eisenbahn, Waggonfabriken, Werften (natürlich staatliche) jemals von Händlern kaufen, maße ich mir nicht an, zu entscheiden, ebensowenig wie ich in einer derartigen Frage Herrn Richters Standpunkt anerkennen kann.

Jedenfalls muß seine Behauptung, daß die Filialen „einen schwunghaften Detailhandel in vielen Artikeln an Privatpublikum betreiben" auf das Entschiedenste zurückgewiesen werden. Die Filialen fakturieren entweder auf numerierten Formularen ihrer Zentrale oder die Fakturierung erfolgt direkt durch die Fabrik. In beiden Fällen ist es selbstverständlich ganz ausgeschlossen, daß irgendwelche Ware an irgendwelche Privatpersonen verkauft wird. Da Herrn Richter aber „derartige Fälle bekannt sind", zögert er hoffentlich nicht, sein Material dem Händlerverbande zu geben, damit dieser der Sache nachgeht.

Ein weiterer Punkt: Ich habe während meiner langen Tätigkeit wohl Hunderte von Anfragen aus Verbraucherkreisen unter die Händlerschaft meines Bezirks verteilt. Meine Konkurrenzkollegen sind, wie mir dieses oft aus Händlerkreisen bestätigt wurde, in der gleichen Weise vorgegangen. Sollte Herr R. nun von allen Filialen übergangen sein? Dann hat er sich das wohl selbst zuzuschreiben.

Ich weiß nicht, wie lange Herr Richter in der Branche steht, aber sollte wirklich nicht der Fall eingetreten sein, daß er sich einmal an einen Fabrikvertreter gewandt hat, mit der Bitte, ihm für einen besonderen Zweck eine geeignete Qualität und Konfektion zu empfehlen? Die Vertreter, die von den Fabriken für den Außendienst ausgewählt werden, sind doch nun einmal Fachleute mit einigen bescheidenen Erfahrungen und Branchekenntnissen; ich selbst habe noch nicht erlebt, daß ein Kunde meinen Rat verachtet hätte.

Hat Herr Richter sich einmal die Frage vorgelegt, wie es kommt, daß seitens der Fabriken an allen Hauptplätzen Filialen eingerichtet

worden sind? Ich glaube nicht, denn dann würde er nicht die Schuld an den heutigen Zuständen einseitig auf eine Kategorie wälzen. Hat er sich nicht gesagt, daß der technische Handel sich selbst an die Brust schlagen und ausrufen muß: „Mea culpa, mea maxima culpa! ?" Ja, ja, Herr Richter, jedes Ding hat zwei Seiten, und wenn Sie die Sache vom Standpunkte des Vertreters ansehen würden, dann könnten Sie sich den Ursprung der Fabrikläger erklären.

Als vor etwa 20 Jahren der Konkurrenzkampf der Gummiwarenfabriken durch ständige Neugründungen größer und größer wurde, waren die alten Fabriken gezwungen, ihren Apparat an Reisenden und Vertretern zu vergrößern, um ihrem Betriebe einen Auftrag-Standard zu sichern. Kam nun beispielsweise so ein Unglücksmensch von Vertreter einer norddeutschen Fabrik nach Mittel- oder Süddeutschland, so wurde ihm bei Abgabe seiner Offerte gesagt: „Ihre Fabrik liegt für mich geographisch so ungünstig, daß ich bei Ihnen leider nicht kaufen kann. Ja, wenn Sie hier Lager hätten...!" Das wiederholte sich einige Male. Die Folge: Der Vertreter erklärte seiner Fabrik, es ist unmöglich, in diesem oder jenem Teile Deutschlands zu verkaufen, wenn wir nicht Lager einrichten. Erst nach langem Zögern haben sich die Fabriken, die inzwischen aus demselben Grunde für andere Artikel Filialen errichtet hatten, entschlossen, die Lagerhaltung auch auf technische Artikel auszudehnen.

Hat also der technische Handel selbst den Grundstein zu der jetzt angefeindeten Einrichtung gelegt, von der übrigens auch heute noch eine ganze Anzahl alter Händlerfirmen immer wieder gern Gebrauch macht, so war der nächste Schritt weit verhängnisvoller und das war der, selbst in Fällen, wo es sich nur um Pfennige oder wenige Prozente Rabatt handelte, die „Händlerfabriken" auszuschalten und bei den sonst verschrieenen Konsumenten- und sonstigen nicht „stubenreinen" Fabrikvertretern zu kaufen. Dadurch wurden diese Fabriken, die sich eigene Filialen natürlich nicht leisten konnten, angeregt, sich überall nach „Vertretern" umzusehen.

Doch es handelt sich nicht darum, die Geschichte der Filialen zu schreiben, sondern um die Frage, wie im technischen Geschäft der verfahrene Karren aus dem Sumpf zu holen ist, und da gibt es meines Erachtens zunächst nur eins: Schließen sich sämtliche technischen Händler in ihrem Verbande zusammen, so wird dieser eine Macht darstellen, an der keine Fabrik vorübergehen wird. Dazu gehört aber Konsequenz und Energie, und daran fehlt es leider gerade im technischen Handel. Meine Herren vom technischen Handel sehen Sie auf andere Verbände: den Deutschen Automobilhändler-Verband, der erreicht hat, daß ohne seine Genehmigung kein Außenstehender Automobilreifen erhält (auch der Gummiwarenhändler ist ausgeschaltet). Letzteres gilt in bezug auf Fahrradreifen auch vom Reichsverband Deutscher Mechaniker, der in der Hauptsache aus einfachen Handwerkern besteht, die aber erkannt haben, daß nur in der Einigkeit die nötige Macht liegt. Folgen Sie diesen Beispielen und Sie werden finden, daß die Fabriken gern Ihren Wünschen Folge geben, auch wenn es sich um die Organisation der für die Fabriken kostspieligen und für die Filialleiter arbeitsreichen Läger in technischen Artikeln handelt.

Ein Filialleiter.

* * *

Für oder gegen die Fabrikläger.

Von einer Händlergruppe wurde dem Händlerverband eine Entschließung übergeben, worin zum Ausdruck gebracht wird, daß die jetzigen unerträglichen Zustände im technischen Großhandel zum Teil auf die Fabrikläger zurückzuführen seien. Die Ansichten hierüber werden sehr verschieden sein, und es dürfte den Handel interessieren, die Ansicht eines langjährigen Vertreters zu hören.

Die in der Entschließung erwähnten Mißstände mögen bei vielen Lieferanten und Agenten vorkommen, doch ist eine dementsprechende Bekämpfung bzw. Abstellung für den Händler sehr einfach. Es wird den meisten Händlern wohl bekannt sein, bei welchen Firmen derartige Mißstände vorkommen, so daß die Konsequenzen gezogen werden können. Bedauerlicherweise werden diese Konsequenzen aber nicht gezogen oder wenigstens nur in wenigen Fällen, und es wäre doch sehr zu empfehlen, daß der Händler-Verband auch die Nichtmitglieder etwas aufrüttelt.

Die kapitalkräftigen Firmen sind natürlich nicht so auf die Fabrikläger angewiesen, wie der mittlere und kleinere Händler, obgleich die ersteren wohl zugeben müssen, daß sie manches Geschäft hätten nicht machen können, wenn am Platze kein Fabriklager vorhanden gewesen ist. Wie es mit der Kapitalkraft des Händlers im allgemeinen ist, dürfte bekannt sein, so daß die Auflösung der Fabrikläger für die meisten Händler eine Existenzfrage sein wird.

Allerdings steht heute die Zahl der Fabrikläger in einem argen Mißverhältnis zu der erlahmten Kaufkraft der Industrie, so daß der Ansturm gegen die Läger wohl in erster Linie hierauf zurückzuführen ist. Die Fabrikläger sind für die Fabrikanten schlecht zu entbehren und sind für die Händler doch eine bequeme und billige Einkaufsquelle, so daß der Unmut einiger Händler gegen das Lagerhalten nicht recht zu verstehen ist, wenigstens wenn von obenerwähnten Mißständen abgesehen wird.

Der Hauptkonkurrent des Händlers ist doch der direkt an den Verbraucher liefernde Fabrikant und nur dieser hätte den Vorteil, wenn die Fabrikläger aufgelöst werden. Bekanntlich haben diese Fabrikanten doch auch in den größeren Städten Läger, und dieses zu unterbinden wird doch schwer halten. Der Händler hat doch an diese Konkurrenten schon ein großes Feld verloren und er dürfte es sich in der heutigen Zeit nicht erlauben, mit einem Experiment zu beginnen, das vielleicht einem kleinen Kreis Vorteile bringt, aber im großen ganzen nur Schaden anrichtet.

W.

* * *

§ 184³ RStGB muß eine andere, vernünftigere Fassung erhalten!

Seit dem Erscheinen meines Artikels in Nr. 38 vom 18. Juni sind die Verhältnisse noch ungünstiger geworden.

Vermutlich infolge meiner scharfen Stellungnahme gegenüber dem Herrn Reichspostminister, der jegliche Anpreisung von empfängnisverhindernden Artikeln in Sendungen mit sichtbarem Inhalt, wozu die Post alle offenen Sendungen rechnet, verbietet, hat es scheinbar der Herr Reichspostminister für nötig erachtet, am 7. Juni d. J. eine neue ausführliche Anweisung an alle Postanstalten im Deutschen Reiche ergehen zu lassen. Hierin werden die Postbeamten erneut zur besonderen Aufmerksamkeit aufgefordert, und es unterliegen alle offenen Sendungen, also Drucksachen, Warenproben, Mischsendungen der Kontrolle.

Das RPM. stützt sich ausdrücklich auf § 184 RStGB., und weil es sich hierauf stützt, ist das Verhalten rechtswidrig, sobald die Sendungen für Geschäftskunden bestimmt sind.

Dies alles habe ich dem RPM. zur Genüge vorgehalten. Statt nun aber in irgendeiner Form einzulenken, werden die Zustände noch schlimmer. Die Not und das Elend ist im deutschen Vaterlande wohl noch nicht groß genug. Ich bin jederzeit dabei, wenn es heißt, den wirklichen Schmutz zu bekämpfen, aber der anständige Handel muß freie Bahn haben, und entbehren können wir die Artikel nicht. Auch Preislisten, die ganz nebenbei diese Artikel enthalten, sind von der Beförderung ausgeschlossen.

Ich wiederhole, daß die Zustände nur dann besser werden können, wenn die zu erwartende Novelle zum Reichsstrafgesetzbuch eine vernünftige, zweifelsfreie Fassung des § 184³ erhält, und das kann nur dann gelingen, wenn die Fachverbände sich recht energisch meinem bisherigen Vorgehen anschließen. Persönlich habe ich wenig Interesse daran, ich bin aber der Meinung, daß die Sanitätsbranche sich eine solche Bevormundung nicht gefallen lassen darf.

Also auf zum Kampf gegen § 184, **ehe es zu spät ist,** sonst werden die Zustände noch viel schlimmer, als sie bis jetzt gewesen sind.

Oscar Schaeffer, Braunschweig O. 6.

* * *

Der Herr Reichspostminister scheint für ebenso gewagte wie merkwürdige Auslegungen des § 184³ eine besondere Vorliebe zu haben. Leider besitzt er dabei keine besonders glückliche Hand oder er ist schlecht beraten, denn je mehr sich die Reichspost mit dem § 184³ befaßt, desto unhaltbarer sind die Auslegungen, die diese Behörde dem ominösen Paragraphen gibt. War schon das Verbot der Versendung von Prospekten über empfängnisverhütende Mittel, über das wir in Nr. 18 Seite 999 ausführlich berichtet haben, als eine mehr oder weniger willkürliche Maßnahme anzusehen, so ist die nunmehr erlassene Vorschrift, die einem Verbot der Versendung von bestellten Waren als Mischsendung, Warenproben usw. gleichkommt, vollkommen ungesetzlich und muß den schärfsten Protest der beteiligten Kreise hervorrufen. Vielleicht nimmt sich der Zentralverband des chirurgischen Gummiwarenhandels Deutschlands, Frankfurt a. Main, der Sache an, damit endlich einmal den Eingriffen der Post in das Wirtschaftsleben ein Ende gemacht wird. Vielleicht gelingt es auch dem Verband, dem Reichspostministerium ein Privatissimum über den § 184³ zu lesen, oder es durch eine kleine Anfrage im Reichstag seitens befreundeter Abgeordneter aus seiner Reserve zu drängen. Auf Anfragen und Beschwerden einzelner reagiert die Post anscheinend gar nicht, und auch wir warten heute noch auf die Beantwortung unserer Anfrage in Nr. 18 vom 29. Januar 1926.

Sie erreichen Ihr Ziel

am schnellsten durch

Polypyrit

die beste deutsche Hochdruck-Dichtung!



PAHLSCHE

GUMMI- UND ASBEST-GESELLSCHAFT M.B.H.

DÜSSELDORF-RATH

ZU BEZIEHEN DURCH ALLE TECHN. GESCHÄFTE

Allerhand aus der Branche.

Gummiwaren für den Strand. Gummiwaren für den Strand unterliegen in diesem Jahre mancherlei Modelaunen. Insbesondere hat sich innerhalb der Branche eine Anzahl von Fachfirmen auf Spezialitäten gelegt, die geeignet sind, das Interesse der Damen- und Herrenwelt hervorzurufen. Die außerordentliche Mannigfaltigkeit der Typen und Farben fällt besonders ins Auge, wobei sich das bekannte Zitat „schlecht und modern" in „schlicht und modern" variieren läßt. Das Aufdrängende in den Bekleidungen aus Gummi oder gummierten Stoffen ist verschwunden. Schlichtheit und Einfachheit verbinden sich zu einem vornehmen Exterieur. Schwarz ist aus dem „Strand-Gummi-Bilde" fast vollkommen verschwunden. Fröhlich und sonnig sehen auch die Gummi-Pompadours, -Schwammbeutel, -Reise-Strandkissen und -Badetaschen aus, in denen man Badetrikots und Badetücher an den Strand trägt. Die Regenzeit hat es mit sich gebracht, daß sogar die Mode der mit gummierten Stoffen bezogenen Strandschirme aus mancherlei praktischen Gründen in den Vordergrund getreten ist. Die Badeanzüge, die man sieht, sind nicht mehr einfache Gummitrikots, sondern glatte Hemdformen im Pyjamaschnitt oder mit geradem Oberteil und Gürtel, sowie unterhalb der Hüfte angesetztem oder angezogenem Röckchen. Teilweise sieht man auch ein längeres Beinkleid. Der Gummitrikot findet nur noch als Schwimmanzug Verwendung. Eine andere Gummineuheit, die sich erfolgreich einzubürgern scheint, ist das aus gummiertem Stoff bestehende Strandkape, das nicht allein umgehängt, sondern auch bei Strandwanderungen als Sitzunterlage gebraucht wird. Zur modischen Equipierung für den Strand gehören neuerdings auch ein- oder zweisitzige Faltboote aus gummiertem oder imprägniertem Stoff, die man beliebig aufschlagen und zusammenstellen kann, wobei sogar eine Verwendung als ... Strandkorb in Betracht gezogen ist. Es läßt sich nicht leugnen, daß die Gummi-Industrie in bezug auf Strandgummiwaren recht vielseitig ist und sich auf den Geschmack des Strandpublikums einzustellen versteht. Weit mehr als in früheren Jahren begegnet man in den Modebädern in den Auslagen der Geschäfte für Strand- und Badeerzeugnisse allerlei Gummiwaren, die man dort früher nicht sah. Das sollte der Händlerschaft Veranlassung geben, sich mehr als bisher für Strandgummiwaren zu interessieren. Wenn man in den Auslagen der einschlägigen Großstadtgeschäfte momentan Regenmäntel und Wetterbekleidung sieht, so ist das eine erfreuliche Einstellung auf die gegenwärtige Witterungsepoche und das Verlangen des Publikums. Daneben sollte man aber nicht vergessen, daß es genug Reise- und Badeartikel aus oder im Zusammenhang mit Gummi gibt, die Abnehmer finden, wenn man ihnen etwas Kaufanregendes zu bieten vermag. Die gegenwärtige Parole unserer Branche sollte demnach „Strand-Gummiwaren" lauten. P.

Schutzhandschuhe. Eine ständige Klage bilden aus Gummi oder Asbest gefertigte Handschuhe, die zwischen Daumen und Handfläche aufplatzen. Bei Gummihandschuhen kann man sich mit nahtloser oder verstärkter Ware helfen. Bei Asbesthandschuhen ist das schon schwieriger. Nach einem besonderen Verfahren können Asbesthandschuhe nunmehr ebenfalls zwischen Daumen und Handfläche nahtlos gewebt werden, so daß das leidige Aufreißen des Daumens fortfällt. Der Daumen des Asbesthandschuhes steht quer zur Handfläche. P.

Gasschläuche für Trockenöfen. Trockenöfen spielen in der Wirtschaft von Jahr zu Jahr eine immer bedeutungsvollere Rolle. Die Technik hat eine ganze Reihe solcher Apparate geschaffen, bei denen die Gasfeuerung Verwendung findet. Die Zufuhr des Gases zu solchen Trockenöfen erfolgt nicht allein durch Rohrleitungen, sondern auch durch Gasschläuche aus Gummi, die mit einem haltbaren Außenschutz aus Asbest versehen sind. Die Dimensionen solcher Gasschläuche, die in Blechemballagefabriken, Darren, Lederfabriken, Räuchereien usw. benutzt werden, messen inwendig 15 mm. Die Wandstärke beträgt 3 bis 4 mm, so daß der Gasschlauch mit Umlage einen Außendurchmesser von 26 bis 28 mm aufzuweisen hat. Es kommt bei diesen Schläuchen vor allem darauf an, daß sie so stabil gearbeitet sind, daß sie nicht knicken oder sich plattdrücken. Versuche, diesen Uebelstand durch Metallumlagen abzustellen, haben wegen der Schwere der Schläuche wenig Interesse gefunden. Mit 3 bis 4 mm starker Wand und 1 bis 1½ mm dicker Asbestumlage, die teils roh, teils gummiert, gefertigt wird, besitzt der Gasschlauch für Trockenöfen genügend Stabilität. Für den Gummiwaren- und technischen Händler ergibt sich aus der vermehrten Verwendung von Trockenöfen und den dazu benötigten Gasschläuchen die Möglichkeit umfangreicher Geschäfte. Heute liegen die Verhältnisse vielfach so, daß die Lieferung durch Gasberatungsstellen, bzw. Hersteller der Oefen direkt erfolgt. Würde sich unser Fach jedoch auf diese Spezialität einrichten, so ist die Gewähr vorhanden, größere Bestellungen zu erlangen. Wichtig ist, zu wissen, daß die Gasschlauchseele nicht allein gasdicht, sondern auch gegen Hitze beständig sein muß. Auf diesen Umstand wird von den Apparatebau- und Maschinenfabriken zu wenig Nachdruck gelegt. Die Folge ist, daß oft Gasschlauchmischungen benutzt werden, die den gestellten Anforderungen nur kurze Zeit genügen. Auch muß Wert auf eine zweckmäßige Verbindung gelegt werden, die unbedingt gasdicht und haltbar sein muß. P.

Absatz in Feuerlöschgerätschaften. Das Feuerlöschwesen im braunschweigischen Staate soll von Grund auf reorganisiert werden. Auf den Dörfern arbeitet man vielfach noch mit dem veralteten System der Handpumpen. Auch das Fehlen von Wasserleitungsanlagen macht sich stark bemerkbar. Wie das braunschweigische Staatsministerium auf eine Anfrage aus Fachkreisen mitteilt, sollen die Handpumpen durch Motorspritzen ersetzt werden, die so auf das ganze braunschweigische Land verteilt werden, daß sie allenthalben schnell erreichbar sind. Hand in Hand mit der Beschaffung von modernen Spritzen soll auch der Ausbau in anderen Feuerlöschgerätschaften vor sich gehen. Es ist die Beschaffung zahlreicher roher und gummierter Hanfschläuche, Zubringer- und Saugeschläuche, Feuerwehrgerätschaften aller Art, Ausrüstungen, Armaturen usw. geplant. Zunächst wird das braunschweigische Staatsministerium beschleunigt durch die einschlägigen Behörden und Kommunen Erhebungen dahingehend veranstalten, was notwendig ist. Ob dann im Laufe des Herbstes der Bedarf an Feuerlöschgerätschaften auf dem Wege der Submission oder durch private Bestellungen gedeckt werden soll, wird noch entschieden werden. P.

Sicherheits-Badeanzüge. Sicherheits-Badeanzüge erscheinen in letzter Zeit in den verschiedenartigsten Variationen auf der Bildfläche. In Palm Beach hat ein findiger Amerikaner jetzt eine neue Art Sicherheits-Badeanzüge herausgebracht, die um Hals, Aermel und Oberschenkel unter Rüschen und Borden kunstvoll verdeckte aufblasbare Gummipolster besitzen, die ihrerseits als luftdichter Abschluß dienen, wenn der Sicherheits-Badeanzug mit Luft aufgepumpt ist. Es handelt sich hierbei, wie besonders bemerkt sein mag, nicht etwa um einen Rettungsanzug für Schwimmer oder Nichtschwimmer, sondern um einen Sicherheits-Badeanzug, der neben diesem Zweck auch dem Geschmack, der Mode und dem Schönheitssinn der Trägerinnen und Träger dient. Denn die Außenschicht des Gummigewebes oder der dünnen Gummiplatte ist teils kunstvoll bemalt, teils mit allerlei niedlichen Verzierungen und dergleichen versehen, so daß man sich vorstellen kann, daß ein solcher modischer und praktischer Badeanzug zahlreiche Liebhaber findet, die ihn schon allein der Neuheit halber kaufen. Der Preis beträgt 10 Dollar. Das Gewicht schwankt zwischen ¾ und 1 kg. Der Sicherheits-Badeanzug hebt selbsttätig Personen bis zu 2½ Zentner aus 5 m Wassertiefe. P.

Leibbinden mit Gummizug im Wandergewerbe. Auf eine diesbezügliche Anfrage hat die Industrie- und Handelskammer Hildesheim — Tagebuchnummer 3683 — begutachtet, daß Leibbinden mit Gummizug als Erzeugnisse der Leinen- und Wäschefabrikation anzusehen sind. Demgemäß findet auf sie die Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 27. November 1896 Anwendung, auf Grund deren der Vertrieb von Erzeugnissen der Leinen- und Wäschefabrikation im Wandergewerbe ohne Wandergewerbeschein zulässig ist. Unter diesen Umständen ist auch der Vertrieb von gummielastischen Waren, insbesondere von Strumpfbändern, Hosen- und Tragbändern, Bandagen, Gürteln, Binden und Geweben, zweifellos im Wandergewerbe ohne Wandergewerbeschein gestattet. Wo also diese Konkurrenz in unserem Fache auftritt, läßt sich dagegen nichts machen. Es ist vielmehr Pflicht der erzeugenden Fabriken, ihrerseits auf ihre Abnehmer zu wirken, damit Leibbinden und Gewebe mit Gummizügen nicht zu einem Hausier- und Wanderartikel herabgewürdigt werden, wobei in der Regel Warengüte und Preishochhaltung empfindlich in Mitleidenschaft gezogen werden. P.

Pelzkissen mit Gummi-Unterlage. Unlängst wurde in der „Gummi-Zeitung" auf Fellverstärkungen durch Gummihäute aufmerksam gemacht, mit denen man in Amerika gute Erfolge gehabt hat. Neuerdings erscheinen diese Gummiunterlagen aber auch in Deutschland. Sie dienen dabei allerdings nicht zur Verstärkung dünnhäutiger Felle, wie Kanin, Wildkanin, Hund, Katze usw., sondern sie haben in diesem Falle den Zweck, eine größere Strapazierung der Pelze zu ermöglichen. In letzter Zeit sieht man bei den Leuten, die sich nicht

langweilen und die Welt von der Autoperspektive aus betrachten, Pelzkissen in „Ballonreifen“, d. h. Riesenformaten, in die man sich mollig einkuschelt, oder welche als Fuß- und Rückenkissen verwendet werden. Diese Reise-Pelzkissen sind mit Gummiverstärkungen aus $1\frac{1}{2}$ bis 2 mm dicker Patent- oder Paragummiplatte unterlegt. Außer ihnen kommen jetzt auch in Frankreich und Italien mit Pelz überzogene Luftkissen aus Gummi, ebenfalls in Riesendimensionen, auf, die gute Abnahme finden. Uebrigens begegnet man solchen Gummi-Pelzkissen nicht allein in Autos, sondern auch in den Herrenzimmern und Boudoirs, wo sie an Stelle der Seiden- und Stoffkissen getreten sind. Vielleicht wird diese Neuheit auch bei uns Liebhaber finden. Jedenfalls seien unsere Fachleute auf diesen „Reiseartikel“ aufmerksam gemacht, der Verkaufs- und Verdienstmöglichkeiten ins Auge fassen läßt. P.

Allerlei Anregungen.

Verwendung von Hartgummi in der Modellfabrikation.

Zur Modellfabrikation werden bis heute fast ausschließlich Edelhölzer verwendet, die aber, trotz bester Lackierung, infolge Einbettung in feuchten Sand beim Einformen starken Verziehungen ausgesetzt sind. Es soll daher heute darauf aufmerksam gemacht werden, daß Hartgummi ein ausgezeichnetes Material zur Herstellung von Modellen ist, da er, ohne in bestem Lackanstrich gehalten werden zu müssen, durch Feuchtigkeit nicht verzieht, ferner auch durch die Möglichkeit, ihm durch einfachste Mittel die gewollten Formen zu geben, eine wesentliche Verbilligung der Modellherstellungskosten in Grauguß-, Stahlguß- und Metallgießereien herbeiführt und hierdurch wiederum die Verkaufspreise der Fertigartikel günstig beeinflußt. So ist es z. B. heute nötig, geschweifte Wandstücke aus mehreren Stücken zeitraubend zu verleimen und alsdann aus dem Vollen heraus zu bearbeiten, während es bei der Verwendung einer Hartgummitafel der gewünschten Wandstärke möglich ist, diese auf einem Formstück in der gewünschten Form im erwärmten Zustand zu biegen. Da die Modellkosten sich hauptsächlich aus Löhnen zusammensetzen, so spielt der kleine Aufpreis für das Rohmaterial gegenüber den ersparten Löhnen keine Rolle. Die Grossisten sollten also die Modellschreinereien ihres Bezirks in ihre Kundenbesuche einschließen und für die Verwendung dieses Materials Propaganda machen. H. Ch.

* * *

Ein neuer Baustoff für die Apparaturen von Gummiwarenfabriken.

Leider war es bisher nicht möglich, Holz auf synthetischem Wege herzustellen, trotzdem eingehendste Versuche in dieser Richtung seit über 50 Jahren vorgenommen wurden. Die diesbezüglichen Versuche Carl Leysts sind nun endlich von Erfolg gekrönt worden. Auf Grund des Leystschen Verfahrens ist es heute möglich, aus Stroh oder diesem ähnlichen Rohstoffen ein edelsten Hölzern gleichwertiges, in vieler Beziehung sogar höherwertiges Produkt herzustellen. Je nach Wahl des Rohstoffes oder deren Verarbeitungsweise kann man heute synthetisches Mahagonie-, Buchen- oder andere hochwertige Hölzer erhalten. Was nun diese Erfindung für unsere Industrie besonders wertvoll macht, ist, daß das Fertigprodukt absolut säurebeständig und billiger ist als Naturholz. Vor allen Dingen der erstere Punkt macht dieses neue Produkt für unsere Zwecke besonders wertvoll, da man hieraus Formen oder dergleichen herstellen kann, die der Säure ausgesetzt werden müssen, um eine Kaltvulkanisation zu erreichen. Ich denke also besonders an Tauchformen für Sauger, Handschuhe usw., die bisher aus Edelhölzern hergestellt werden mußten, dadurch sehr teuer waren und trotzdem nach einiger Zeit wegen Holzzerfressungen bzw. Anfressungen erneuert werden mußten. Fernerhin können aber die zur Vulkanisation dienenden Apparate, Wannen usw., ebenfalls aus diesem neuen Holzstoff hergestellt werden. Der neue Stoff ist genau so bearbeitbar, also mit Drehbank und Fräsmaschine zu glätten wie Naturholz. Weiterhin ist er aber auch mittels Preßgußmaschinen preßbar, so daß für komplizierte Formen, die bisher nicht oder nur zum Teil maschinell herstellbar waren, daher sehr teuer wurden, wie z. B. Handschuhformen, nunmehr nur eine Hohlform herzustellen ist, nach der bzw. in der alle derartigen Tauchformen hergestellt werden können. Hiermit ist die angenehme Seite für unsere Industrie erschöpft. Für die Hartgummi-Industrie wird sich die Notwendigkeit ergeben, diesem Stoff stärkste Aufmerksamkeit zu schenken, da er erstklassige dielektrische Eigenschaften besitzt, somit zu Isolations-

körpern und ähnlichem, insbesondere auch zu Isolierrohren verwendet werden kann. Der technische Handel sollte sich dieses neuen Artikels bemächtigen, um sich alte Absatzgebiete mit neuen Artikeln zurückzuerobern. F. Re.

* * *

Ausrüstung von Eisenbahn- und Straßenbahnwagen in Nordamerika mit Gummiartikeln.

Während in Deutschland die Eisenbahn- und Straßenbahnwagen höchstens mit Heizschläuchen aus Gummi ausgerüstet sind, wird diesem Material in den Vereinigten Staaten im Eisenbahnbau wesentlich mehr Beachtung geschenkt. Zum Beispiel werden dort während der kalten Jahreszeit sämtliche mit der Außentemperatur in Berührung kommenden Handgriffe bzw. Griffstangen mit Gummimanschetten überzogen, um das Anfassen angenehmer zu machen. Desgleichen werden Fenster und Türen mit Gummifalzen bzw. Gummi-U-Schienen versehen, um Zugluft vom Wageninnern fern zu halten. Neuerdings werden Versuche angestellt, um die bisherigen Stahlbandagen der Laufräder der Schienenfahrzeuge mit Vollgummibandagen zu versehen, um das Fahren dieser Fahrzeuge geräuschloser zu gestalten, und vor allen Dingen dadurch die Schienenstöße zu entlasten und den Antriebsmechanismus bzw. das Wagenchassis zu schonen. Die deutsche Gummi-Industrie sollte für diese Versuche ein wachsames Auge haben. H. Ch.

(Diese Versuche sind schon vor Jahrzehnten angestellt worden, damals ohne Erfolg! Ob es diesmal besser gelingen wird, ist mindestens zu bezweifeln. D. Red.)

Deutsch-Lettländischer Handelsvertrag.

Der Minister des Auswärtigen und der deutsche Gesandte haben am 28. Juni d. J. den lettländisch-deutschen Handelsvertrag sowie die Ausführungsvereinbarung zum vorläufigen Abkommen über die Wiederaufnahme der Beziehungen zwischen Lettland und dem Deutschen Reich vom 15. Juni 1920 unterzeichnet. Der Handelsvertrag sieht die Meistbegünstigung vor. Durch die Ausführungsvereinbarung werden alle Entschädigungsansprüche, die beide Staaten auf Grund des genannten vorläufigen Abkommens oder auf Grund der inneren Gesetzgebung Lettlands gegeneinander geltend machten, endgültig geregelt. (Ipstr)

Rationelle Betriebswirtschaft.

Der dem Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit nahestehende Ausschuß für wirtschaftliche Verwaltung (A. W. V.) hielt am 2. Juli unter dem Vorsitz von Dr. jur. Eduard Mosler, Geschäftsinhaber der Direktion der Diskonto-Gesellschaft, seine erste Hauptversammlung ab. Nach einem Vorwort des Herrn Dr. Köttgen, Generaldirektor der Siemens-Schuckert-Werke, als Vertreter des Reichskuratoriums für Wirtschaftlichkeit, eröffnete Dr. Mosler die Sitzung. In seiner Begrüßungsansprache betonte er, daß der Notwendigkeit einer Rationalisierung der deutschen Wirtschaft keineswegs durch einfache Uebernahme amerikanischer Methoden Genüge geschehen kann. Es gilt die Methoden auszuarbeiten, die für unsere besonderen Verhältnisse die brauchbarsten sind.

Im Anschluß an die Ausführungen des Vorsitzenden berichtete der Geschäftsführer des A. W. V., Dipl.-Ing. Bruno Schmidt über die bisherige Tätigkeit des Ausschusses, während zwei der Sonderprobleme im Arbeitsgebiet der wirtschaftlichen Verwaltung in längeren Vorträgen ausführlicher zur Darstellung gebracht wurden.

Prof. Schmalenbach (Köln) sprach über „Das betriebliche Rechnungswesen als Rationalisierungsfaktor". Der Vortragende hatte sich die Aufgabe gestellt, nachzuweisen, welche Aufgaben und Möglichkeiten bei der Rationalisierung der Betriebe dem betrieblichen Rechnungswesen zukommen. Seine Ausführungen zeigten, daß eine Menge von Rationalisierungsmöglichkeiten erst dann offenbar werden können, wenn dem Betrieb die Augen darüber geöffnet werden, daß und wo er unwirtschaftlich arbeitet. Der Vortragende zeigte dann weiter, wie das betriebliche Rechnungswesen aufgebaut werden muß, damit es die große Aufgabe, an den Rationalisierungsbestrebungen künftig mitzuwirken, in bester Weise erfüllt. Dazu gehören vor allen Dingen zwei Prinzipien, die der Vortragende herausarbeitete. Das eine dieser Prinzipien besteht darin, daß das Rechnungswesen zu einem tatsächlichen Meßinstrument der Betriebsarbeit gemacht werden muß, wozu gehört, daß alle die Einflüsse, die nicht betrieblicher Natur sind, die vielmehr von außen kommen, wie zum Beispiel Struktur- und Konjunkturveränderungen der Wirtschaft, aus dieser Rechnung eliminiert und für sich besonders beobachtet werden. Dazu gehört ferner das andere wichtige Prinzip, daß in viel höherem Grade, als es heute

möglich ist, Betriebsvergleichungen (d. h. der Vergleich verschiedener Betriebe gegeneinander) durchgeführt werden können. Um derartigen Betriebsvergleichungen die Bahn freizumachen, befürwortete der Vortragende mit besonderer Wärme eine gewisse Uniformierung des betrieblichen Rechnungswesens innerhalb einzelner Branchen.

Nach Erledigung des geschäftlichen Teiles schloß Herr Dr. Mosler die Sitzung. (flp)

Von der Asbestindustrie Rußlands.

Das wichtigste Asbestvorkommen sind die reichen Chrysotillager im Gebiete von Bashenowo im Gouvernement Perm; die Vorräte werden zurzeit auf 3 Mill. Tonnen Asbestgestein geschätzt; die Mächtigkeit der verschiedenen anderen Asbestgebiete Rußlands übersteigt durchschnittlich nicht mehr als 150 000 Tonnen.

Am Abbau der Bashenowolager ist mit 90 Prozent der staatliche „Ural-Asbesttrust" und mit 10 Prozent die „Allied-American-Corporation" in Alapajewsk im Permgebiet beteiligt; die Förderung von Asbest-Rohgestein ist in den letzten Jahren außerordentlich gesteigert worden:

Produktion	1924/25 t (geschätzt)	1923/24 t	1922/23 t	1921/22 t
Gesamtmenge . . .	50 000	29 565	8029	6318
und zwar durch Ural-Trust	45 000	27 103	5225	5610
A. A. Corp.	5 000	2 462	2804	708

Der Gehalt an Rohasbest im Asbestgestein schwankt zwischen 22 Prozent und 35 Prozent.

Durch die Sortierung des Rohasbestes gewinnt man sechs Qualitäten; je nach Lage und Feinheit unterscheidet man Nr. 0, I—V. Die Faserlängen liegen zwischen mehr als 1¼ und unter ⅛ Zoll; doch ist der größere Teil des sortierten Asbestes, etwa 60 bis 65 Proz., kurzfaserig.

Die Gesamtgewinnung an sortiertem Asbest betrug: 1924/25 12 106 t; 1923/24 7920 t; 1913 22 460 t. Die Ausbeute für 1924/25 überschritt das im voraus festgesetzte Wirtschaftsprogramm um 16 Prozent; für 1925/26 wird eine weitere Steigerung der Produktion auf 20 000 t sortierten Asbest, 3000 t Asbestit, 500 t Asbestpapier und 40 t sonstiges Asbestfertigwaren erreicht werden.

Die Herstellung von Asbestfertigwaren geschieht in steigendem Maße in den Werken von Rostow, Malzewsk und Wolsk. In den Betrieben der Ukraine sowie in Newjansk, Jaschinsk, Gluchooserk und Podolsk soll die Fabrikation neu begonnen werden. Das staatliche Wirtschaftsprogramm setzt für die nächsten Wirtschaftsjahre (1. Oktober bis 30. September) folgende Produktionsmengen für Fertigwaren fest:

1925/26	24 Mill. Asbestplatten	
1926/27	47 Mill. Asbestplatten	50 000 Saschen Eternitröhren und 6 Mill. Eternit - Dachschindel.
1927/28	72 Mill. Asbestplatten	12 Mill. Eternit-Dachschindel und die gleiche Menge Eternitröhren wie 1926/27.

Die Herstellung der aus zirka 90 Prozent Zement und 10 Prozent kurzfaserigem Asbest bestehenden säure- und feuerfesten Eternit-Fertigwaren ermöglicht eine günstige Verwertung der kürzesten Asbestfasern und Asbestabfälle; ihre Produktion wird daher durch den Ural-Asbestrust mit Unterstützung des Zementtrustes energisch gefördert, unter gleichzeitiger Herabsetzung der Produktionskosten, zum Beispiel für eine Eternit-Dachschindel von 16,7 Kop. im Jahre 1923/24 auf 6,67 Kop. im Jahre 1929/30. Durch Ausbau der Werke von Newjansk, Rostow am Don und Errichtung neuer Werke in Sucholowsk, Noworossijsk und Malzewsk soll die Gesamtproduktion von Eternit-Dachschindeln bis 1929/30 auf 36 bis 40 Mill. Stück gesteigert werden.

Die inländische Nachfrage nach Asbest-Fertigwaren kann selbst durch Aufbruch aller irgendwie greifbaren Vorräte nicht gedeckt werden. Für die Einfuhr deutscher Asbestfertigwaren bietet Rußland daher zurzeit ein günstiges Absatzgebiet.

Von der gesamten Jahresproduktion an sortiertem Asbest werden, der Gewichtsmenge nach, 30 bis 40 Prozent für den einheimischen Bedarf gebraucht; mehr als 60 Prozent wird ausgeführt: 1924/25 6171 t; 1923/24 5634 t; 1922/23 3557 t. Die Ausfuhr 1913 betrug 13 260 t. Für 1925/26 wird die Ausfuhr auf 10 000 t geschätzt. Empfangsländer für diese Ausfuhr sind, in Reihenfolge der eingeführten Gewichtsmengen in Prozent der Gesamtausfuhr an sor-

tiertem Asbest: die Gebiete des ehemaligen Oesterreich-Ungarn (40 Prozent), Deutschland (25 Prozent), England (20 Prozent), Niederlande, Belgien, Frankreich, Italien; die mitteleuropäischen Nachbarländer Rußlands sind also die Hauptabnehmer. Nach russischen Angaben beträgt die Ausfuhr von sortiertem und unsortiertem Rohasbest nach Deutschland 1924/25 4000 t, sie hat sich gegenüber den letzten Vorkriegsjahren nahezu verdoppelt.

Nach Art der ausgeführten Asbestqualitäten bevorzugen die Gebiete von Oesterreich-Ungarn die mittleren und geringeren Sorten III bis V, hingegen Deutschland und England die besseren Qualitäten I bis III; die Hauptausfuhrmengen Rußlands umfassen die mittleren und geringeren Sorten, deren Preisberechnung keine großen Transportkostenzuschläge gestattet. Da sie den anderen ausländischen Sorten aus Kanada und Südafrika mindestens gleichwertig sein sollen, hofft Rußland sich hierfür den mitteleuropäischen Markt vollkommen zu erobern.

Zur Steigerung ihrer Wettbewerbsfähigkeit im Auslande ist die russische Asbestindustrie stetig bestrebt, die Produktionskosten durch Verbesserung der Sortier-, Mahl-, Transport- und sonstiger maschineller Einrichtungen, sowie durch Ermäßigung der Eisenbahntarife herabzusetzen. Sie betrugen je Pud sortiertem Asbest franko Waggon Baschinowo in Rubel: 1925 2,30; 1924 2,80; 1923 3,40; 1922 4,80; 1921 5,50; die Produktionskosten für 1925 haben sich denen aus dem letzten Vorkriegsjahre 1913 in Höhe von 1,78 Rubel schon erheblich genähert.

Durch ausgedehnte Benutzung des Wasserweges für den Abtransport nach den Empfangsländern wird die Wettbewerbsfähigkeit des Ural-Asbestes in Mitteleuropa noch weiter günstig beeinflußt. Die Absatzregelung für Mitteleuropa geschieht in Hamburg durch die Handelsstelle der U. S. S. R., wohin der russische Asbest mit Dampfern gebracht wird.

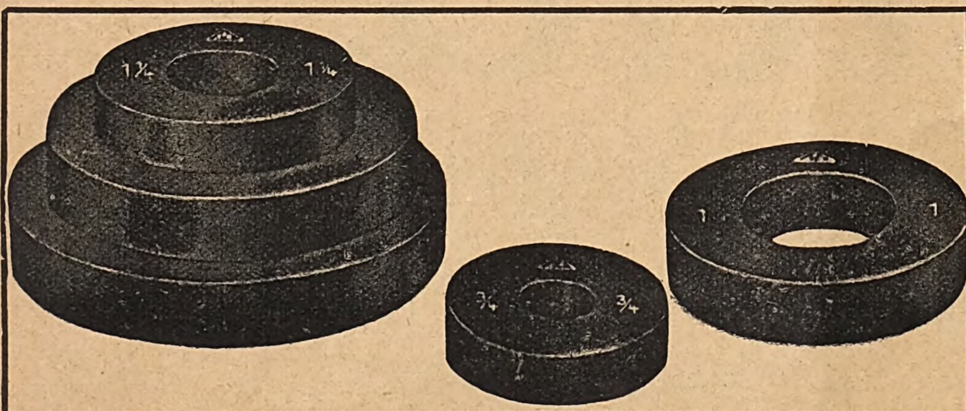
Die Dunlop-Rubber-Co.

beabsichtigt in Ostindien eine Tochtergesellschaft zur Herstellung von Gummiwaren zu gründen. Infolge der günstigen Lage zu den Rohkautschuk-Produktionsgebieten sollen die Preise für den indischen Markt voraussichtlich herabgesetzt werden.

Finnland als Absatzmarkt für Gummiwaren.

Mit der großen Absatzstockung, die im Jahre 1924 den Markt für Gummiwaren in Finnland lahm legte, ist Deutschland, das bis dahin eine hervorragende Rolle in dem finnischen Gummiwarenimport gespielt hatte, auf dem dortigen Markte stark in den Hintergrund gedrängt worden. Dabei hat sich das Geschäft in Gummiwaren während des letzten Jahres in Finnland ziemlich belebt, und der Markt ist heute wieder viel aufnahmefähiger geworden. In erster Linie hat freilich die einheimische Gummi-Industrie Finnlands aus dieser Entwicklung Nutzen gezogen, aber diese Industrie beschränkt sich in der Hauptsache auf die Herstellung von Gummischuhen und Treibriemen, und ein erheblicher Teil ihrer Produktion findet überdies seinen Absatz in den Nachbarländern Finnlands, vor allem Gummischuhe. Der wachsende Bedarf des Landes an Pneumatiks wird so gut wie ganz durch Einfuhr gedeckt, aber auch für Gummischuhe, deren Gebrauch in Finnland in der gesamten Bevölkerung verbreitet ist, sowie für Treibriemen bietet Finnland einen guten Absatzmarkt. In diesen drei wichtigsten Artikeln der finnischen Gummiwareneinfuhr, die im letzten Jahre um über 25 Prozent gestiegen ist, haben vor allem englische und amerikanische Exporteure neuerdings ihre Geschäfte mit Finnland erheblich ausgedehnt, während deutsche Erzeugnisse ihre frühere Position bisher noch nicht wiedergewonnen haben.

Den Hauptposten der finnischen Gummiwareneinfuhr bilden Automobilreifen, Motorrad- und Fahrradreifen. Der Bestand an Kraftfahrzeugen setzte sich Anfang 1926 aus 8100 Personenautos, 3000 Lastautos, 900 Automobilomnibussen und 4100 Motorrädern zusammen und nimmt andauernd stark zu, so daß der Reifenimport günstige Aussichten hat. Die finnische Reifeneinfuhr, die im Jahre 1924 436 832 kg betragen hatte, ist im letzten Jahre auf 550 080 kg gestiegen. In diesen Artikeln haben englische und amerikanische Firmen die Führung, außerdem kommen in geringerem Umfange kanadische, französische, belgische und italienische Reifen ins Land, während deutsche Marken weniger anzutreffen sind. An Laufdecken für Autos insbesondere hat Finnland 1925 rund 28 000 Stück eingeführt, davon 11 369 aus Großbritannien, 9113 aus den Vereinigten Staaten, 2560 aus Frankreich, 2526 aus Kanada



und 1070 aus Italien. Die Verwendung von Ballonreifen nimmt rasch zu, da diese Reifen sich für die Fahrstraßen Finnlands besonders gut eignen, und die meisten aus dem Auslande bezogenen Automobile sollen jetzt mit Ballonreifen ausgerüstet sein.

Der Handel mit Gummischuhen, Gummistiefeln, Sportschuhen, Sohlen und Absätzen aus Gummi, der von der Absatzkrisis 1924 besonders hart betroffen worden war, hat sich ebenfalls während des letzten Jahres sehr belebt. Die Einfuhr in diesen Artikeln ist von 105 733 kg im Jahre 1924 auf 129 627 kg im letzten Jahre gestiegen, hat jedoch den Umfang, den sie 1923 aufwies, noch nicht wieder erreicht. Das liegt daran, daß die einheimische Gummischuhindustrie seit der Lahmlegung des fremden Wettbewerbs durch die Krisis von 1924 ihre natürlichen Vorteile auf dem Inlandsmarkt nach Kräften ausgenutzt hat, um ihre Position zu stärken. Immerhin zeigt aber die letztjährige Einfuhrzunahme um 25 Prozent, daß der ausländische Wettbewerb seinerseits ebenfalls von der Besserung des finnischen Marktes für Gummi-Fußbekleidung profitiert hat, und zwar gilt das vor allem von England und den Vereinigten Staaten von Amerika, während der deutsche Gummischuh seine frühere große Bedeutung für den finnischen Markt eingebüßt hat. Amerikanische Gummi- und Sportschuhe, die vor zwei Jahren kaum eine nennenswerte Rolle in Finnland spielten, sind heute ein wichtiger Faktor auf dem Markte geworden, und dasselbe gilt von amerikanischen Gummisohlen und Gummiabsätzen, deren Export nach Finnland im letzten Jahre 64 716 engl. Pfund erreichte gegen nur 1478 im Jahre 1924.

In der Einfuhr Finnlands an Treibriemen spielen Kautschuk- und Balata-Treibriemen die Hauptrolle. Hiervon hat Finnland im letzten Jahre 79 433 kg eingeführt gegen 66 212 kg im Jahre 1924, also 20 Prozent mehr. Die wichtigsten Verbraucher sind die Salz- und Papierindustrie sowie das Textilgewerbe. Auch in Kautschuk- und Balata-Treibriemen haben England und die Vereinigten Staaten die Führung im Einfuhrgeschäft, Deutschland ist nur sehr wenig daran beteiligt. Da der Wettbewerb sowohl der finnischen Gummi-Industrie wie auch der ausländischen Konkurrenz auf dem Gummiwarenmarkt Finnlands heute sehr scharf ist, wird die deutsche Gummi-Industrie große Anstrengungen machen müssen, um ihre frühere Wettbewerbsfähigkeit wiederzugewinnen, wenn sie den aufnahmefähigen finnischen Markt nicht endgültig aufgeben will. G. B.

Amerikas Autoreifenproduktion
im ersten Quartal 1926.

Das erste Vierteljahr 1926 hat die Erwartungen der Automobilreifenhersteller in den Vereinigten Staaten sehr enttäuscht. Trotz der Zunahme der Automobilerzeugung im ersten Quartal war von einer Belebung der Autoreifenindustrie nichts zu spüren. Die Produktion von Automobilpneumatiks hielt sich vielmehr nur etwa auf ihrer vorjährigen Höhe, aber auch in diesem Rahmen vermochte sie auf dem Inlandsmarkte nicht genügend Absatz zu erzielen, da der Bedarf sehr zurückhaltend war. Der Gesamtversand von Automobilmänteln und -schläuchen nach dem Inland ist im ersten Vierteljahr um rund 20 Prozent unter den entsprechenden Vorjahrsziffern geblieben. Nach der monatlichen Statistik, die das U. S. Department of Commerce in seinen Konjunkturberichten *) zu veröffentlichen pflegt, stellten sich die Produktions- und Versandziffern im einzelnen wie folgt:

	1. Quartal 1925	1. Quartal 1926	Zunahme (+) Abnahme (—) in %
Mäntel für Autoreifen			
Produktion	11 193 000	11 188 000	+ 0,0
Inlandsversand	9 221 000	7 921 000	— 14,1
Schläuche für Autoreifen			
Produktion	14 762 000	15 426 000	+ 4,5
Inlandsversand	11 908 000	9 089 000	— 23,7

Noch ungünstiger lagen die Absatzverhältnisse auf dem Inlandsmarkt für Automobil-Vollreifen, deren Herstellung trotz der ungünstigen Konjunktur im ersten Vierteljahr noch erheblich ausgedehnt würde. Hiervon wurden 163 000 hergestellt gegen 132 000 im ersten Quartal 1925, also 23,5 Prozent mehr, während der Versand nach dem Inland nur 85 000 Stück betrug, das ist 33,1 Prozent weniger als im ersten Vierteljahr 1925, wo er 127 000 betragen hatte. Unter diesen Umständen war man natürlich bestrebt, die überschüssige Produktion möglichst auf dem Weltmarkte unterzubringen. Vor allem wurde der Export von Automobil-Vollreifen im ersten Vierteljahr kräftig forciert, wobei man große Preiszugeständnisse machte, die europäische Konkurrenz aus dem Felde zu schlagen.

*) Survey of Current Business, Mai 1926.

In der Tat erreichte die amerikanische Ausfuhr von Auto-Vollreifen im März mit 14 044 Stück einen neuen Rekord. Damit gelangten nicht weniger als 24 Prozent der Monatsproduktion im März zur Ausfuhr, so daß also das Exportgeschäft bereits für die Vollreifenhersteller von erheblicher Bedeutung geworden ist, während an Automobilpneumatiks im Monat März z. B. nur rund 3 Prozent der Monatserzeugung ausgeführt wurden, wie wohl auch hierin der Export nach Kräften forciert wurde. Trotz aller Bemühungen um die Hebung des Absatzes wuchsen jedoch die Reifenvorräte der Fabriken von Monat zu Monat immer bedenklicher an; so stiegen die Vorräte an Mänteln vom Januar bis Anfang April um 50 Prozent, die Vorräte an Schläuchen um 75 Prozent und an Vollreifen sogar um 90 Prozent, so daß eine Senkung der Produktion für die folgenden Monate unvermeidlich wurde, um das Mißverhältnis zwischen Erzeugung und Absatz zu beseitigen. G. B.

Die Lage der Gummi-Industrie in England.

Der Handel in den meisten Gummiartikeln liegt sehr ruhig. Um das Geschäft zu beleben und auch das Eindringen ausländischer Konkurrenz zu erschweren, sind für einige Gummiwaren die Preise herabgesetzt worden, so z. B. für die Gummiblasen der Fußbälle um 1 sh je 1 lb. Belebt hat sich nur der Saisonhandel mit Badekappen, der sich in diesem Jahre besser anläßt als im vergangenen. In Heißwasserflaschen sind einige größere Abschlüsse getätigt worden. Das Geschäft in Auto-, Motor- und Fahrradreifen ruht fast vollständig.

Im Gegensatz zu der erheblichen Nachfrage nach Gummimänteln ist für die übrige Gummikleidung der Absatz im Inlandsgeschäft sehr schlecht; nur das Ausfuhrgeschäft zeigt teilweise Besserung, am günstigsten nach Australien und nach dem Fernen Osten, wahrscheinlich infolge längerer Lieferungsverträge.

Studieren Sie auch den Anzeigenteil!
Sie ersparen sich dann manche Anfrage nach Bezugsquellen.

Beachtenswertes im Postscheckverkehr.

Von der großen Anzahl der täglich bei den Postscheckämtern eingehenden Schecks und Ueberweisungen können viele nicht erledigt werden, weil sie Mängel aufweisen und dieserhalb meist an den Kontoinhaber zurückgesandt werden müssen. Abgesehen von der unwirtschaftlichen Arbeitsleistung beim Postscheckamt entsteht dem Aussteller hierdurch Zeitverlust, Aerger und vielleicht sogar ein geldlicher Schaden. Es sollen deshalb nachstehend kurz die häufigsten Mängel erörtert werden.

Der am meisten in Erscheinung tretende Mangel ist der, daß die eingesandten Schecks und Ueberweisungen nicht die Unterschrift des Kontoinhabers oder seines Bevollmächtigten tragen. Die Aufträge werden meist von anderer Seite ausgefertigt, in der Eile wird oft die unterschriftliche Vollziehung vergessen.

Ein weiterer Grund für die Beanstandung ist, daß viele Schecks und Ueberweisungen von Personen unterzeichnet sind, deren Unterschrift gar nicht vorgesehen ist oder daß die Unterschrift von der hinterlegten abweicht. Es sollte eigentlich für jeden Postscheckkunden und die von ihm zur Zeichnung Bevollmächtigten selbstverständlich sein, daß nur diejenigen unterzeichnen, die dem Postscheckamt gegenüber durch das Unterschriftsblatt ausdrücklich zur Zeichnung ermächtigt worden sind und daß sie nur so unterzeichnen, wie es durch das bei Eröffnung des Kontos abgegebene Unterschriftsblatt hinterlegt ist. Statt dessen wird z. B., wenn die Unterschrift mit ausgeschriebenem Vornamen niedergelegt ist, teils ohne Vornamen, teils nur mit abgekürztem Vornamen gezeichnet; war der Abdruck eines Firmenstempels vereinbart, so wird der Stempelabdruck vergessen, ein anderer verwendet oder die Firmenangabe handschriftlich vermerkt. Auch wird oft mit lateinischen Schriftzügen unterzeichnet, während deutsche Schrift hinterlegt ist und umgekehrt, oder es fehlt eine Unterschrift, wo nach der Vereinbarung immer zwei Personen gemeinsam zeichnen müssen. Die Beanstandung derartiger Mängel erscheint dann in vielen Fällen dem Kontoinhaber kleinlich, aber das Postscheckamt muß im Interesse des Scheckkunden wie auch im Hinblick auf seine Haftver-

bindlichkeit streng darauf halten, daß die auf den Schecks und Ueberweisungen abgegebenen Unterschriften sowohl im Wortlaut als auch im Schriftzuge genau mit den hinterlegten übereinstimmen. Zur Vermeidung solcher Unzuträglichkeiten sollte daher jeder Postscheckkunde sich genaue Aufzeichnungen darüber machen, in welcher Form und mit welchem Firmenstempel seine Unterschrift seinerzeit beim Postscheckamt hinterlegt worden ist.

Oft wird auch bei den Barzahlungsschecks die Rückseite, die zur Aufnahme der Anschrift des Empfängers für die Postbeförderung dient, nicht ausgefüllt, oder die Summe der Aufträge ist höher als der Kontobestand. Der Kontoinhaber darf aber nur über die Summe abzüglich der Stammeinlage von fünf Reichsmark verfügen, die ihm durch den letzten Kontoauszug mitgeteilt worden ist, mit lediglich zu erwartenden Gutschriftsbeträgen kann niemals mit Bestimmtheit gerechnet werden.

Zum Schluß sei noch erwähnt, daß bei Sammelaufträgen die Anlage mit den einzeln aufgeführten Zahlungen genau in derselben Weise zu unterzeichnen ist, wie der auf den Gesamtbetrag lautende Scheck oder die Ueberweisung, da anderenfalls — wenn die Anlage überhaupt nicht zu unterzeichnet werden brauchte — leicht eine andere Liste mit Aenderungen der Empfänger usw. beigefügt werden könnte. (f)

Fragekasten.

Ummantelung von Gummischnüren.

Anfrage: Ich bitte um Aufklärung, wie sich Gummischnüre und Gummibänder am einfachsten mit dünner Bleiummantelung versehen lassen.

Antwort: Die Ummantelung von Gummischnüren von rundem Querschnitt wird mit der für das Ummanteln von Leitungsdrähten und Kabeln verwendeten Bleipresse wahrscheinlich möglich sein. Für das Ummanteln von Gummibändern wird man hingegen wahrscheinlich gezwungen sein, einen anderen Weg einzuschlagen. Man wird vielleicht durch Teilung der vorzunehmenden Arbeit zum Ziele kommen, indem man ein Bleirohr verwendet, dessen innerer Umfang dem des Gummibandes entspricht, in dieses das Gummiband einzieht und darauffolgend durch Zuhilfenahme einer geeigneten Einrichtung (kleine Profilwalze) in flache Form bringt. M.

* * *

Bestandteile eines Grundstücks.

Anfrage: Im März d. J. erwarb ich ein Grundstück und habe laut Kaufvertrag sämtliche Gardinen und Dekorationen im Werte von 1363,05 M und eine vollständige elektrische Beleuchtungsanlage einschließlich Beleuchtungskörper im Werte von 714,45 M übernommen. Das Finanzamt verlangt für beide Beträge von mir die Zahlung der Grunderwerbssteuer mit dem Hinweis, daß die Dekoration und Beleuchtungsanlage als Bestandteil des Grundstückes mit diesem der Grunderwerbssteuerpflicht unterliegt. Nach meinem Dafürhalten gehören aber Gardinen, Beleuchtungskörper usw. zu den beweglichen Gegenständen, die nicht unbedingt zum Grundstück selbst gehören. Kann ich die Befreiung der genannten beiden Beträge von der Grunderwerbssteuer verlangen und welche gesetzlichen Bestimmungen kommen hierfür in Betracht?

Antwort: Gardinen und Dekorationen sowie eine Beleuchtungsanlage nebst Beleuchtungskörpern können nicht als Bestandteil des Grundstücks angesehen werden. Vielmehr handelt es sich um Zubehörstücke gemäß § 97 BGB. Es ergibt sich dies

daraus, daß diese Gegenstände von dem Gebäudegrundstück entfernt werden können, ohne daß hierdurch eine wesentliche Veränderung des Grundstücks herbeigeführt wird. Nach dem Grunderwerbssteuergesetz vom 12. September 1919 ist, wenngleich dies auch nicht ausdrücklich gesagt ist, aber übereinstimmend von allen Auslegern des Gesetzes angenommen wird, die Grundsteuer nur von dem Erwerbspreis des Grundstücks, nicht aber von dem des Zubehörs zu erheben. Gegen einen anderweitigen Steuerbescheid kann zunächst Einspruch eingelegt werden. Gegen die Einspruchsentscheidung ist Berufung an das Finanzgericht möglich. Die Rechtsmittelfrist beträgt einen Monat und läuft von der Zustellung des Bescheides an.

* * *

Aufwertungsfragen.

Anfrage: Am 1. Oktober 1924 kaufte ich ein Grundstück, Friedenspreis 95 000 M, für 17 600 M. 2600 M wurden als 15 Prozent Aufwertung einer ungelöschten aber zedierten Hypothek angerechnet und 15 000 M mußte ich bar auszahlen. Die erhöhte und auch rückwirkende neue Aufwertung veranlaßt die Hypothekengläubiger zu nachstehenden Forderungen. Sie verlangen die bestehende ungelöschte Hypothek über 65 000 M aufgewertet bei 15 Prozent auf 2600 M, jetzt 25 Prozent, also ungefähr 4300 M. Mein Vorbesitzer hatte beim Kaufe im Dezember 1918 das Restkaufgeld nicht voll ausgezahlt, sondern 14 000 M stehen gelassen und diese am 1. August 1923 ausgezahlt und auch gelöscht erhalten. Auch diese 14 000 M sollen jetzt von mir aufgewertet werden. Kann ich die Aufwertung der 14 000 M Restkaufsgelder, die am Tage meines Kaufes am 1. Oktober 1924 nicht mehr eingetragen waren auf Grund des guten Glaubens des Hypothekenbuches ablehnen und ferner kann ich meinen Vorbesitzer für die mehr aufgewerteten 10 Prozent von den bestehenden 65 000 M, also für die 1700 M, haftbar machen?

Antwort: Wenn bei Erwerb des Grundstücks die früher eingetragen gewesene Restkaufgeldhypothek bereits gelöscht war, so schützen den Erwerber des Grundstücks die Vorschriften über den öffentlichen Glauben des Grundbuchs. Er konnte bei Erwerb des Grundstücks damit rechnen, daß das Grundstück nicht mehr Belastungen aufwies, als damals in dem Grundbuch eingetragen waren. Gemäß § 20 des Aufwertungsgesetzes kann daher der Gläubiger der früheren Restkaufgeldhypothek eine Aufwertung nicht mehr beanspruchen. Betreffs der Hypothek, die im Kaufvertrag gemäß den Vorschriften der dritten Steuernotverordnung mit einem Aufwertungsbetrag von 15 Prozent in Anrechnung gebracht war, während sie jetzt in Höhe von 25 Prozent aufzuwerten ist, kommt es darauf an, was diesbezüglich der Kaufvertrag bestimmt. Liegt weiter nichts vor, als daß die Hypothek übernommen und der damalige Aufwertungsbetrag nach der dritten Steuernotverordnung bei Berechnung des Kaufpreises berücksichtigt worden ist, so kann der Erwerber des Grundstücks nicht ohne weiteres seinen Vorgänger für den höheren Aufwertungsbetrag in Anspruch nehmen. Die erhöhte Aufwertung, die das Aufwertungsgesetz gegenüber der dritten Steuernotverordnung vorschreibt, ist keine privatrechtliche Verbindlichkeit, die der jetzige Eigentümer ohne weiteres auf seinen Vorgänger abwälzen kann. Vielmehr kann dies nur geschehen, wenn der Kaufvertrag hierfür ganz bestimmte Handhaben bietet, also z. B. der frühere Verkäufer es ausdrücklich gewährleistet hat, daß die von dem Erwerber übernommenen Lasten nicht über den im Erwerbspreis ausgeworfenen Betrag hinausgehen. Unter besonderen Umständen würde es allerdings möglich sein, wenn die durch das Aufwertungsgesetz zu tragenden Lasten erheblich über das hinausgehen, was der Erwerber durch den Kaufvertrag erzielt hat, den Vertrag wegen Irrtums anzufechten. Das würde aber zur Aufhebung des ganzen Vertrages führen, so daß der jetzige Eigentümer verpflichtet wäre, auf Verlangen des früheren Eigentümers das Grundstück gegen Rückgabe der von ihm geleisteten Zahlung herauszugeben.
Dr. St.

* * *

Verrechnung des Gehalts mit Gegenforderungen.

Anfrage: Am 15. Februar 1926 kündigte ich hauptsächlich wegen wirtschaftlicher Schwierigkeiten meinem Prokuristen zum 1. April 1926. Da ich eine sehr hohe Gegenforderung habe, andererseits aber keine Aussicht besteht, diese hereinzubekommen, hielt ich das noch bis zum einschl. 31. März d. J. zustehende Gehalt zurück. Im Laufe des vergangenen Jahres hat nämlich der Prokurist B. mehrfach Entnahmen gemacht, die eine Höhe von zirka 1800 M erreichten. Als B. nach der Sperrung des Gehaltes Klage beim Kaufmannsgericht erhob, erhob ich Widerklage und brauchte in meiner Schrift den Ausdruck „unreelle Geschäftsmachinationen“. Die Klage wurde dahin entschieden, daß B. vom Kaufmannsgericht

kostenpflichtig zur Zahlung der Entnahmen verurteilt wurde. Jetzt erhebt B. einmal Beleidigungsklage wegen des Ausdrucks „unreelle Geschäftsmachinationen“ mit der Begründung, daß die Beträge gebucht worden seien. Sind derartige Handlungen unreell oder nicht? Weiterhin erhebt er Klage auf Streichung der Gegenforderung, die er durch Gratifikationen ausgeglichen wissen will. Vor dem Kaufmannsgericht wurde die Forderung nach eingehender Untersuchung und Vorlage der Bilanz abgewiesen. Es ist im Anstellungsvertrag nichts von Gratifikationen vereinbart, sondern in früheren Jahren davon gesprochen worden, daß eine solche eventuell gewährt wird, wenn ein Reingewinn erzielt wird. In den letzten Jahren ist dies nachweislich nicht der Fall gewesen. Eine gütliche Einigung ist nicht zu erzielen, da ich unbedingt auf Zahlung meiner Forderung bestehen muß.

Antwort: Nach den gemachten Angaben ist über den Anspruch auf Rückzahlung der Entnahmen bereits in dem vor dem Kaufmannsgericht schwebenden Rechtsstreit entschieden. Das Schweben des Rechtsstreites vor dem Kaufmannsgericht macht es unmöglich, die Sache vor ein anderes Gericht zu bringen. Es wäre lediglich Berufungseinlegung an das Landgericht möglich. An und für sich ist der Prokurist nur unter ganz besonderen Umständen als berechtigt anzusehen, für sich Geldbeträge aus der Geschäftskasse zu entnehmen. Sind dem Prokuristen Gratifikationen zugesichert worden, so muß die entsprechende Zusicherung eingehalten werden. Allerdings gelten hierfür die Bedingungen, unter denen die Zusicherung gemacht worden ist. Ist daher die Zubilligung der Gratifikation von dem Vorhandensein eines Reingewinnes abhängig gemacht worden, so besteht ohne Vorliegen von Reingewinn ein solcher Anspruch nicht. Der beanstandete Ausdruck enthält schon aus dem Grunde keine Beleidigung, weil er in Wahrnehmung berechtigter Interessen gebraucht worden ist. Es ist statthaft, in für das Gericht bestimmten Schriftsätzen die Sachlage so darzustellen und zu kennzeichnen, wie sie sich dem Berechtigten darstellt. Nach den gemachten Angaben ist auch die Kennzeichnung an sich berechtigt, da eine widerrechtliche geschäftliche Handlungsweise vorgelegen hat. (f) Dr. St.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Zur Aufwertung von Ansprüchen aus gegenseitigen Verträgen.

Für die Aufwertung von Ansprüchen aus gegenseitigen Verträgen, die in der Inflationszeit abgeschlossen worden sind, können von den gesetzlichen Bestimmungen abweichende Handelsgebräuche nicht festgestellt werden. Nach den gesetzlichen Bestimmungen, die von der Rechtsprechung der letzten Jahre ergänzt worden sind, erfolgt die Aufwertung im Rahmen des § 242 BGB. (Treu und Glauben mit Rücksicht auf die Verkehrssitten). Danach ist jeder Fall besonders zu untersuchen und nach den besonderen Umständen sowie den Verhältnissen der Beteiligten zu entscheiden. Es wird in erster Linie ein Unterschied gemacht zwischen den Fällen, in denen ein Teil nur noch mit der Geldleistung rückständig ist, und denen, in denen beide Teile noch nicht erfüllt haben. Bei der zweiten Art von Fällen ist neben anderen Faktoren auch der jetzige Preis der Ware oder Leistung zur Ermittelung des Aufwertungsbetrages heranzuziehen, während bei der ersten Gruppe von dem Goldwert der ursprünglich vereinbarten Geldleistung auszugehen und ein angemessener Abschlag mit Rücksicht darauf zu machen sein wird, daß in der Regel niemand Anspruch darauf hat, von den Inflationsschäden unberührt zu bleiben. Inwieweit früher erfolgte Mahnungen zuungunsten des Schuldners zu verwerten sind, muß dem Ermessen des Gerichts überlassen bleiben. Besonders sei noch darauf hingewiesen, daß von der Frage der Aufwertung zu trennen ist die Frage, inwieweit der Schuldner verpflichtet ist, einen dem Gläubiger durch den Verzug entstandenen Schaden zu ersetzen. C 13 176/26 (XII A 1). (flpstr)

* * *

Bezahlung im Außenhandel mit Verbandstoffen.

Im Jahre 1923 zur Inflationszeit sind Großhandelsgeschäfte in Verbandstoffen zur Lieferung an das Ausland, insbesondere nach Riga, dahingehend getätigt worden, daß bei Bestellungen, die in Deutschland meist direkt vom Besteller gegeben worden sind, auch sofort bezahlt wurde. Die Lieferung erfolgte erst nach Bezahlung der Ware. Hieraus ergab sich von selbst, daß der Sitz des Lieferers als Erfüllungsort anzusehen war. Mit Eintreten der Stabilisierung ist versuchsweise den ausländischen Bestellern, insbesondere in den Randstaaten (Riga), bezüglich der Bezahlung insofern ein Ent-

gegenkommen gezeigt worden, als von sofortiger Zahlung abgesehen wurde und diese erst bei Lieferung oder Abnahme der Ware in Riga und so weiter erfolgen sollte. Lieferung und Bezahlung erfolgte der Sicherung halber größtenteils auf Dollarbasis. Dieses Entgegenkommen ist jedoch des öfteren mißbraucht worden dadurch, daß Zahlungen erst lange Zeit später erfolgten und die Ware dementsprechend vor Auslieferung wochenlang am Empfangsplatz beim Spediteur lagerte. Infolgedessen ist sehr bald wieder die Lieferung erst nach geleisteter Zahlung erfolgt; der Sitz des deutschen Lieferers dürfte stets als Erfüllungsort zu betrachten gewesen sein. Soweit nichts Besonderes vereinbart worden ist, wurde letzteres wohl stillschweigend als Selbstverständlichkeit angesehen, zum mindesten haben sich auf den Rechnungen diesbezügliche Hinweise befunden, wenn nicht bei Preisabgaben und Auftragsbestätigungen Zahlungs- und Erfüllungsort als für den Sitz des Lieferers bezeichnet worden ist. C 10 010/26 (XII A 4).

* * *

Diskontierung von Wechseln der russischen Handelsvertretung.

Die Diskontierung von Wechseln der russischen Handelsvertretung ist außerordentlich schwierig, da sich nur ein geringer Teil der deutschen Bankwelt damit befaßt. Deshalb gibt es übliche Sätze hierfür nicht, diese unterliegen vielmehr der jedesmaligen Vereinbarung. Maßgebend für die Höhe des Diskontsatzes ist die Kreditfähigkeit der deutschen Firma, die die Wechsel auf die russische Handelsvertretung ausstellt. Handelt es sich hier um Firmen einwandfreier Zahlungsfähigkeit, so dürfte der Diskontsatz nur wenige Prozent über dem Satz für deutsche Warenwechsel liegen. Bietet aber die ausstellende Firma keine genügende Garantie, so ist ein Zinssatz von 28 Prozent für das Jahr und eine Vermittlerprovision von 1 Prozent noch als vertretbar anzusehen. C 9409/26 (XII A 6). (flpstr)

* * *

Wechselvermerk „Bezahlt Reichsbank".

Der Vermerk „bezahlt Reichsbank" auf der Rückseite eines Wechsels besagt nur, daß die Reichsbank als letzte Inhaberin befriedigt ist. Die Wechselurkunde behält mit diesem Vermerk für den legitimierten Wechselinhaber ihre Wirksamkeit gegen den Akzeptanten. Der legitimierte Inhaber eines mit einem derartigen Vermerk versehenen Wechsels kann das Giro seiner Nachmänner durchstreichen, ohne daß dadurch die Geltendmachung seiner Ansprüche gegen den Akzeptanten irgendwie beeinträchtigt wird. C 10 528/26 (XII A 6). (flpstr)

Einfuhrzölle britischer Kolonien.

Dominika.

In Dominika ist für alle Einfuhrwaren, außer den im Einfuhrzolltarif genannten Zollsätzen ein Zuschlag in Höhe von 5 Prozent vom Werte zu entrichten. Der Generaltarif, der für alle Waren zur Anwendung kommt, die nicht zur Zulassung nach dem britischen Zolltarif berechtigt sind, sieht für die uns interessierenden Waren folgende Zölle vor:

Nr.		Zollsatz Generaltarif
33	Tauwerk und Bindfaden:	
	a) Tauwerk	15% v. W.
45	Gummiharze:	
	a) Balata, Chicle und Rohkautschuk	frei
52	Hörner und Knochen	frei
54	Kautschuk- und Guttaperchawaren	15% v. W.
58	Jute und Jutewaren, außer besseren Beuteln und Säcken	15% v. W.
73	Wachstuch und Linoleum	15% v. W.
96	Spielzeug und Spiele	15% v. W.
	Alle nicht besonders aufgeführten Waren	15% v. W.

Honduras.

Bei der Einfuhr in die Kolonie oder der Entnahme aus dem Zollgewahrsam zum Verbrauch in der Kolonie, werden von den für uns in Frage kommenden Waren folgende Zollsätze nach dem Generaltarif erhoben:

32	Tauwerk und Bindfaden:	
	a) Tauwerk	10% v. W.
44	Gummiharze:	
	a) Balata, Chicle- und Rohkautschuk	frei
51	Körner und Knochen	frei
53	Kautschuk- und Guttaperchawaren	20% v. W.
57	Jute und Jutewaren	10% v. W.
72	Wachstuch und Linoleum	20% v. W.
94	Spielzeug und Spiele	20% v. W.
103	Alle nicht besonders aufgeführten Waren	20% v. W.

Ist der Wert der in die Kolonie eingeführten Waren in anderer Währung als in Golddollar der Vereinigten Staaten ausgedrückt, so wird der Wert von dem Zollkollektor nach einem Wechselkurs umgerechnet, wie er von dem Governor in Council nach dem örtlichen Kurse etwa festgesetzt und bekannt gegeben wird.

Die neuen Einfuhrzölle in Rumänien.

Da die Vorarbeiten zu dem neuen rumänischen Zolltarif noch längere Zeit in Anspruch nehmen werden, hatte die rumänische Regierung mit dem 1. April d. J. die bis dahin fertiggestellten Teile in Kraft gesetzt. Der neue Zolltarif bringt zum Teil sehr erhebliche Zollerhöhungen, insbesondere dort, wo Rumänien eine aufstrebende inländische Industrie glaubt schützen zu müssen. Auf Grund zahlreicher Proteste hat sich jedoch das Finanzministerium gezwungen gesehen, den Tarif einer eingehenden Aenderung zu unterziehen und die Zölle zum Teil wieder bedeutend zu ermäßigen. Der abgeänderte Tarif ist mit dem 5. Juni in Kraft gesetzt worden. Wir haben nachstehend die für uns in Frage kommenden Positionen nebst den Zollsätzen zusammengestellt.

Die Zölle sind in Goldlei angegeben; durch Multiplikation mit dem durch Ministerratsbeschluß jeweils festgestellten Koeffizienten (zurzeit 1 Goldlei = 30 und 40 Papierlei) ergibt sich der in Papierlei zu erhebende Zoll. Der Tarif gibt die Mindestsätze an, die für Vertragsstaaten (u. a. Deutschland) in Anwendung kommen. Waren aus Nichtvertragsländern unterliegen Höchstzöllen im Ausmaß der zweifachen Sätze des Mindesttarifes.

T.-Nr.	Waren	Goldlei für 100 kg
224/750*)	Elektrische Kabel und Leitungsdrähte mit Seele aus einem oder mehreren Metalldrähten und isoliert mit:	
	a) Kautschuk oder Guttapercha, verbunden oder nicht mit Isolierung durch Spinnstoffe, außer Seide . . . . rn.[1])	13,35
290/771	Spielwaren aus Kautschuk, Galalith und ähnlichen Stoffen, auch in Verbindung mit anderen gemeinen Stoffen . . . . rn.	266,70
aus 293/771 u. 772	Puppen, ganz aus Kautschuk gearbeitet, auch mit Köpfen aus Porzellan oder Preßkarton:	
	a) in Verbindung mit gemeinen Stoffen . rn.	266,70
	b) in Verbindung mit feinen Stoffen . . rn.	624,—
67/323	Hydrophile, medizinische Watte (entfettet), in Ballen oder Paketen, zum Handel gebrauchsfertig, sterilisiert oder nicht, Karbolwatte, Jodoformwatte und andere . . . . rn.	86,—
28/349	Transmissionsriemen aus Schnüren, aus Hanf, Flachs, Ramie, auch in Verbindung mit Kamelhaar, gefärbt oder ungefärbt . . . . rn.	333,50
31/ 48/49	Gurten, Eimer, Schläuche, aus allen pflanzlichen Spinnstoffen, auch in Verbindung mit gewöhnlichen Stoffen, auch gebleicht, gefärbt oder bedruckt . . . . rh.[2])	270,—
45/373	Lampendochte aller Art . . . . rn.	266,50
84/392	Hosenträger, Strumpfbänder, Gürtel aus Webwaren aller Art, außer Seide, mit oder ohne Gummifäden . . . . rn.	für 1 kg 8,—
85/392	Dieselben, aus Seidengeweben oder aus Seide enthaltenden Geweben . . . . rn.	30,—
93/398	Schweißblätter, undurchlässig oder nicht, aus Geweben aller Art, außer Seide . . . . rn.	8,—
94/399	Dieselben aus Seide oder Seide enthaltenden Geweben . . . . rn.	42,—
aus 97/404	Fächer:	
	a) aus Kautschuk oder ähnlichen Stoffen . rn.	6,10
02/409	Linoleum, mit oder ohne Gewebe:	für 100 kg
	a) einfarbig oder mit aufgedruckten Mustern, rh.	47,—
	b) mit Mustern im Ueberzug (inkrustiert), rh.	53,50
03/410	Pergamoid und ähnliche Erzeugnisse, in Geweben von über 200 g auf 1 qm . . . . rh.	173,70
	Anmerkung: Diejenigen im Gewicht von 200 g oder weniger auf 1 qm unterliegen den Zollsätzen für Wachsleinwand.	
04/410	Wachs- oder Lackleinwand, verziert, bedruckt, als Meter- oder Stückware:	
	a) für Verpackungszwecke . . . . rh.	12,50
	b) zur Verwendung als Tischdecken, Teppiche, rh.	40,—
	c) zur Verwendung als Wandtapeten . . . rh.	148,70
05/409	Geteerte und wasserdicht gemachte Gewebe, gleichgültig durch welche Behandlung, als Schutzdecken für Erzeugnisse und Waren dienend:	
	a) als Meterware . . . . rh.	100,—
	b) in abgepaßten Stücken, auch mit Schnallen, Haken oder Ringen versehen . . . . . rh.	165,—
08/413	Gewebe aus Seide, mit Wachstaffet oder einer Oel als Grundstoff enthaltenden Masse überzogen, rn.	118,70
09/414	Gegenstände aus geteerter, gewachster oder lackierter Leinwand, auch in Verbindung mit anderen gewöhnlichen Stoffen:	
	b) Mützen, Studentenkappen, Hauben oder andere Kopfbedeckungen . . . . rn.	für 1 kg 2,70
	c) alle anderen, nicht besonders genannten Gegenstände . . . . rn.	2,—
0/415	Alle anderen, aus geteerter, gewachster oder lackierter Leinwand hergestellten Gegenstände, in Verbindung mit feinen Stoffen . . . . rn.	5,25

*) Die Nummern vor dem Strich bedeuten die neueingeführten ummern, die anderen die des Tarifs von 1924.

[1]) rn = Reingewicht.

[2]) rh = Rohgewicht.

Neue Patente und Gebrauchsmuster

Stopfbüchsenpackung. D. R. P. Nr. 429 707 vom 19. September 1924 für Firma Peter Rost, Gummiwaren- und Packungsvertrieb, Köln a. Rh. (veröff. 2. Juni 1926). Es sind bereits Stopfbüchsenpackungen, bestehend aus einem weichen Kern mit einer Metallumhüllung, bekannt, bei denen diese Umhüllung z. B. aus einem schraubenförmig darumgewickelten Metallband besteht. Packungen, die nur aus Textilstoffen bestehen, haben den Nachteil kurzer Haltbarkeit. Packungen ohne Zusatz faseriger Stoffe dichten nur unvollkommen ab, da dem Nachziehen der Verschraubungen bestimmte Grenzen gesetzt sind, auch bedingen diese Packungen größere Abnutzung der Kolbenstangen. Aber auch die Verbindung von Packungen aus Textilstoffen mit Metallarmierung ist noch verbesserungsbedürftig, weil diese Packungen ungenügende Schmierfähigkeit und infolge der äußeren Metallbewehrung ungenügende Anpassungsfähigkeit zeigen. Die den Gegenstand der Erfindung bildende Stopfbüchsenpackung besteht in an sich bekannter Weise aus einem inneren Packungsstrange aus Hanf, Asbest, Baumwolle oder dergleichen mit einem oder mehreren herumgelegten Metallbändern, bei dem gemäß der Erfindung über der Metallbewehrung ein Schmierschlauch aus Textilstoff angebracht ist. Vor dem Einbauen wird dieser Schmierschlauch mit Graphit oder ähnlichen Massen sowie mit einer hitzebeständigen Fett- oder Oelmischung bestrichen oder getränkt. Die Packung besteht aus einem vierkantig oder quadratisch geformten inneren Kern, der mit einer hitzebeständigen Fett-Oelmischung imprägniert wird. Um den Kern herum wird in bekannter Weise ein Metallpanzer aus Lagermetallegierung entweder in Platten- oder in Bandform schraubengangförmig herumgewickelt, um die Lebensdauer der Packung gegenüber gewöhnlichen Packungen aus Textilstoffen zu erhöhen. Weiter ist ein schlauchartiger Ueberzug aus Textilstoffen über dem Stahlpanzer angebracht. Die Umhüllung gemäß der Erfindung wirkt hierbei als Schmierschlauch. Die fertige Packung besteht demnach aus drei unabhängig voneinander hergestellten Körpern, aus dem inneren Kern, aus der Metallbewehrung und dem äußeren Schmierschlauch. **Patent-Ansprüche:** 1. Stopfbüchsenpackung, bestehend aus einem inneren Packungsstrange aus Hanf, Asbest, Baumwolle und dergleichen, mit einem oder mehreren darumgelegten Metallbändern, dadurch gekennzeichnet, daß über der Metallbewehrung ein Schmierschlauch aus Textilstoff angebracht ist. 2. Stopfbüchsenpackung nach Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, daß der Schmierschlauch vor dem Einbauen mit Graphit oder ähnlichen Massen sowie mit einer hitzebeständigen Fett- oder Oelmischung bestrichen oder getränkt wird.

Poröser Gummikörper zum Aufsaugen, Festhalten und Abgeben von Flüssigkeiten. D. R. P. Nr. 430 007 vom 4. Februar 1925 für Dr. Hermann Beckmann, Zehlendorf, Wannseebahn (veröff. 8. Juni 1926). Der nach der Erfindung hergestellte Gummikörper besitzt eine Unzahl von ausschließlich mikroskopisch kleinen Poren und kann z. B. dadurch hergestellt werden, daß Kautschukmilchsaft durch Zusatz geeigneter Stoffe in einen gallertartigen Zustand übergeführt und die so erhaltene Masse ohne Zusatz von Stoffen vulkanisiert wird, durch die eine Erweiterung der mikroskopischen oder eine Neubildung größerer Poren bewirkt würde. Ein solcher Körper erscheint dem Auge vollkommen dicht, was von der außerordentlichen Kleinheit seiner Poren herrührt. Infolge der letzteren Eigenschaft ist die Ad- und Absorption von Flüssigkeiten in ihm eine sehr hohe, so daß er die Flüssigkeiten durch Kapillarwirkung auch in diejenigen seiner Teile aufsaugt, die nicht in die Flüssigkeit eintauchen und daher als Docht zum Zuführen dieser Flüssigkeiten benutzt werden kann. Ferner hält er infolge derselben Eigenschaft die aufgesaugte Flüssigkeit sehr fest, so daß er dauernd gleichmäßig von ihr durchtränkt bleibt. Endlich kann er durch einen leichten Druck an einer beliebigen Stelle dort Flüssigkeit wieder abgeben. Weiter ist es möglich, einen solchen Körper aus einem hochschwefelhaltigen Gemisch herzustellen, so daß er die Festigkeit des gewöhnlichen Hartgummis besitzt und trotzdem die Fähigkeit des Aufsaugens und Wiederabgebens von Flüssigkeiten behält. Derartige Körper eignen sich beispielsweise zur Anfertigung von Befeuchtungskissen oder -walzen, die gegen chemische Agenzien widerstandsfähig sind und z. B. bei Druckereimaschinen verwendet werden, ferner allein oder in Verbindung mit einer Unterlage aus Textilstoff als Verbandsmaterial u. dgl. Versuche haben ergeben, daß der Körper auch Oel aufsaugt, festhält und abgibt. Infolgedessen eignet sich der Körper besonders als Kissen oder Docht für Lager zur Zuführung des Oels an die reibenden Flächen. **Patentansprüche:** 1. Poröser Gummikörper zum Aufsaugen, Festhalten und Abgeben von Flüssigkeiten, dadurch gekennzeichnet, daß er eine Unzahl ausschließlich mikroskopisch kleiner Poren besitzt. 2. Verwendung des porösen Körpers nach Anspruch 1 zur Oelschmierung von Maschinenteilen u. dgl.

Verfahren zum Verpacken von Gegenständen aus Gummi zwecks Bildung einer als Ganzes verkäuflichen Packung. D. R. P. Nr. 429 832 vom 6. November 1924 für Ajax Rubber Company, Inc., New York (veröff. 4. Juni 1926). Zur Verhütung der Zerstörung von Gummigegenständen während des Lagerns vor ihrem Gebrauch wird der Gegenstand

in einen versandfähigen Behälter eingesetzt, letzterer verschlossen und aus ihm die Luft abgesaugt. Der Behälter ist lichtundurchlässig und tragbar eingerichtet, und es wird nach dem Absaugen der Luft und vor seinem endgültigen Verschließen in den Behälter ein auf den Gegenstand aus Gummi nicht schädlich einwirkendes Gas, z. B. Kohlensäure, eingebracht. Für die Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens wird kein Schutzanspruch erhoben, diese ist im Patente ausführlich besprochen und durch Zeichnung erläutert. Als Behälter eignet sich gut eine Zinnbüchse, die luftdicht, leicht und billig herstellbar ist. Es kann jedoch auch ein solcher aus Faserstoff, der vorher z. B. durch eine als „Hermatit" bekannte Mischung behandelt wurde, Verwendung finden, z. B. ein im Behälter verpackter Schlauch ist gegen Beschädigung durch Luft und Licht und durch das Gas vollkommen geschützt. Sogenannte „Lagerhüter" werden durch die Erfindung beseitigt. **Patent-Ansprüche:** 1. Verfahren zum Verpacken von Gegenständen aus Gummi zwecks Bildung einer als Ganzes verkäuflichen Packung, dadurch gekennzeichnet, daß der Gegenstand in einen versandfähigen Behälter eingesetzt, der letztere verschlossen und aus ihm die Luft abgesaugt wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zum Verpacken des Gegenstandes ein lichtundurchlässiger, tragbarer Behälter benutzt wird. 3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß in dem lichtundurchlässigen, tragbaren Behälter nach dem Absaugen der Luft und vor seinem endgültigen Verschließen ein auf den Gegenstand aus Gummi nicht schädlich einwirkendes Gas eingebracht wird. 4. Verfahren nach Anspruch 1, 2 und 3, dadurch gekennzeichnet, daß vor dem endgültigen Verschließen des lichtundurchlässigen Behälters in denselben ein auf den Gummigegenstand wirkungsloses Gas, wie Kohlensäure o. dgl., eingebracht wird. 5. Packung für Gegenstände aus Gummi, dadurch gekennzeichnet, daß sie aus einem verschlossenen, den Gummigegenstand aufnehmenden Behälter besteht, aus dessen Innerem der freie Sauerstoff vollständig entfernt ist. 6. Packung für Gegenstände aus Gummi nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Behälter lichtundurchlässig ist. 7. Packung für Gegenstände aus Gummi nach Anspruch 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, daß in dem Behälter an Stelle der Luft ein auf die Gummigegenstände nicht schädlich einwirkendes Gas, z. B. Kohlensäure, sich befindet.

Verfahren zur Herstellung einer hartgummiähnlichen Masse. D. R. P. Nr. 429 770 vom 9. September 1922 für Heinrich Frerichs, Hamburg (veröff. 2. Juni 1926). Nach der Erfindung wird Blut mit einem Bindemittel, z. B. Gummiarten, Gummiharzen versetzt und mit Formaldehyd gehärtet. Das Produkt, das nach dem Erhitzen mit Gummi oder Gummiharzen und der nachfolgenden Formaldehydbehandlung entsteht, wird getrocknet und gemahlen und dann unter Zusatz eines Gemisches aus Fett, Aetzalkali und Wasserglas unter Druck in der Wärme gepreßt. Beispiel: 100 Teile frisches Blut werden mit etwa 5 Teilen einer 5prozentigen Tragantlösung versetzt und aufgekocht. Dann wird etwa ein Teil 40prozentige Formaldehydlösung hinzugefügt, der entstandene Kuchen abgepreßt, um das Wasser möglichst zu entfernen, der Rückstand unter Anwendung von Wärme getrocknet, alsdann zerkleinert und zu Pulver zermahlen. 100 Teile dieses Pulvers werden mit 10 bis 15 Teilen einer Mischung versetzt, die aus Fett, Wasserglas und Aetzkali besteht. Diese Mischung kann bestehen aus ¼ kg Rindertalg, ¼ kg Wasserglas und 100 g einer 15prozentigen Aetznatronlösung. Nachdem das Mehl mit dieser Mischung sorgfältig durchgemischt ist, wird das erhaltene Produkt unter Anwendung von hohem Druck und Wärme gepreßt, wobei ein Präparat erhalten wird, das etwa die Härte, die Elastizität und das Aussehen von Hartgummi besitzt. Dieses Produkt kann in beliebiger Weise durch Hobeln, Schneiden, Fräsen, Bohren und Polieren bearbeitet werden. **Patent-Anspruch:** Verfahren zur Herstellung einer hartgummiähnlichen Masse aus Blut, bei dem das mit einem Bindemittel versetzte Blut mit Formaldehyd gehärtet wird, dadurch gekennzeichnet, daß das erhaltene Produkt nach dem Trocknen und Mahlen unter Zusatz von Fett, Aetzalkali und Wasserglas unter Anwendung von Druck und Wärme gepreßt wird.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Strumpf, Socken oder Stutzen mit Spannring aus Gummi. Angem. 27. August 1925, A 4707—25 für P. Schönfeld, Chemnitz i. Sachs. Kl. 3a (veröff. 15. Juni 1926).

Asbestfaserstoff und Verfahren zu seiner Herstellung. Angem. 22. Mai 1924, A 2988—24 für R. Russell, Manchester, und H. Bromfield, Stockport i. England. Kl. 8f (veröff. 15. Juni 1926).

Tragring für Gummibereifungen. Angem. 18. November 1925. A 6214—25 für Gummiwerke Fulda, Fulda. Kl. 63d (veröff. 16. Juni 1926).

Ausländische Patente.

Kautschukmasse. Engl. Pat. Nr. 250 279 vom 29. September 1924 für B. Kitchener, Ontario in Kanada (veröff. 9. Juni 1926). Natürlicher oder konzentrierter Milchsaft wird mit wenigstens 50 Prozent Füllstoff (auf Trockenkautschukgehalt gerechnet) von etwa ein Zehntel Mikron an Größe gemischt. Als Zusätze können verwendet werden: mit Ammoniak konservierter Milchsaft, ein organisches Stabilisierungsmittel, z. B. Kasein, Leim, Gelatine, Seife, Resinate, Wachse, ätherische Oele, Asphalte in Form von Emulsionen oder kolloiden Dispersionen, die mit den Füllmitteln als Paste, Emulsion oder Suspension bzw. fein vermahlen werden. Füllmittel sind Naturtone, Magnesiumkarbonat, Zinkoxyd, Talkum, Kohle. Die Füllmittelpaste kann etwas Saponin zur Milchsaftverteilung bzw. Oelsäure enthalten. Die Kautschukmasse wird getrocknet oder durch Säure koaguliert.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 351 308. **Pirä** für Otto Rätzel, Cottbus, Kiekebuscher Straße 1, auf Fahrräder.

Nr. 351 387. **Libussa** für Carl Salewsky, Löbau i. Sa., Rittergasse 8, auf Fahrräder.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30b. 12. P. 52 407. Berthold Proskauer, Berlin, Lützowstraße 40. Verfahren zur Herstellung von Gaumenplatten für zahntechnische Zwecke aus Drahtgeweben, gelochten Blechen oder dergleichen mit Kautschukumkleidung; Zus. z. Anm. P. 50 325. 3. März 1926.

39a. 11. G. 61 624. Christian Hamilton Gray, London; Vertr.: F. Meffert und Dr. L. Sell, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Vorrichtung zum Vulkanisieren von Hohlkörpern (z. B. Gummiüberzug einer Hohlwalze) in einem die Vulkanisierungsflüssigkeit enthaltenden Kessel. 14. Juni 1924. Großbritannien 17. September 1923.

39b. 5. H. 92 634. Ernest Hopkinson, New York; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Kautschukmischungen. 8. Februar 1923. V. St. Amerika. 9. Februar 1922.

39b. 14. M. 88 754. Ludwig Mostny, Linz a. d. Donau. Verfahren zur Herstellung von Kunstschwamm. 7. März 1925.

63e. 21. K. 74 384. Albert Klafke, Charlottenburg, Hardenbergstraße 18. Vollgummireifen; Zus. z. Pat. 424 827. 6. September 1920.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39a. 19. 431 537. Otto Gergacsevics, Berlin-Schöneberg, Geneststraße 5. Vorrichtung zum Spritzen plastischer Massen. 12. Juli 1925. G. 64813.

Zurücknahme von Anmeldungen.

39a. 10. T. 29 989. Verfahren zur Herstellung von Hartgummitelephongriffen. 20. Mai 1926.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 953 219. Friedrich Michel, Berlin, Bülowstraße 75. Gummigamasche. 14. Mai 1926. M. 89 443.

3b. 953 224. Margarethe Fröhner, geb. Marquardt, Frankfurt a. M., Oberlindau 108. Leicht auswechselbares Schweißblatt. 19. Mai 1926. F. 52 482.

3b. 953 276. H. G. Grote G. m. b. H., Barmen-U. Gummielastische Kopfbedeckung. 28. April 1926. G. 61 560.

30d. 953 847. Berta Niebusch, geb. Slawik, Breslau, Ohlauufer 41. Gummibirne zum Aufsaugen von Sekreten. 6. Mai 1926. N. 24 541.

30k. 953 896. „Vulkan" Gummiwarenfabrik, Weiß & Baeßler, A.-G., Leipzig-Lindenau. Scheidenspülapparat. 8. Juni 1926. V. 21 558.

39a. 953 342. Societa Italiana Pirelli, Mailand; Vertr.: Dipl.-Ing. W. Ziegler, Pat.-Anw., Charlottenburg. Vulkanisierform. 27. Mai 1926. S. 61 285.

Mittelkurse von Gummiwerten.

Mitgeteilt von **E. Calmann**, Bankgeschäft, Hamburg, gegr. 1853.
Kurse in % vom 2. Juli 1926.

Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, A.-G.		41,—
Bremer Gummiwerke Roland	G. 35,—	B. 40,—
Brunonia-Gummi-Werke		—
Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha Compagnie		117,—
Gummiwerke Elbe	G. 68,—	B. 72,—
Hannoversche Gummiwerke Excelsior, A.-G.		36,—
Harburger Gummiwarenfabrik Phönix		71,—
Kölnische Gummifädenfabrik		—
Leipziger Gummiwarenfabrik, A.-G.		15,—
Liga Gummiwerke		—
Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbestfabrik		—
Mittelland Gummiwerke A.-G.		29,—
Müller Gummi		49,—
Norddeutsche Gummi- und Guttaperchawarenfabrik, A.-G.		—
Peters Union		85,—
Oscar Skaller		—
Ver. Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken		57,—
August Wegelin, A.-G.		118,—
Bibundi	G. 5,—	B. 5½
Deutsche Kautschuk	120,—	125,—
Debundscha	95,—	105,—
Deutsche Togo	500,—	540,—
Deutsch Samoa	1,—	2,—
Hernsheim	34,—	38,—
Kamerun Kautschuk	122,—	126,—
Meanja	72,—	80,—
Samoa Kautschuk	8,—	10,—
Victoria	53,—	58,—

Käufer und Verkäufer auch für alle hier nicht angegebenen Werte. Anfragen erbeten.

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **J. E. Ausbüttel, Dortmund,** Johannesstr. 16, hat soeben eine neue Auszugspreisliste über Saison-, Bade- und Waschartikel herausgebracht, die die genannte Firma den Interessenten gern zur Verfügung stellt. Es handelt sich hier in der Hauptsache um Badeartikel aus Gummi, Gummihauben, Gummischwämme, Bademattten, sowie um chirurgische Gummiwaren etc.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Augsburg. August Riedinger, Ballonfabrik, A.-G. Die Generalversammlung am 16. Juni 1926 genehmigte sämtliche Anträge der Verwaltung. Demzufolge gelangt unter Verzichtleistung auf Ausschüttung einer Dividende an die (600 000 M) Stammaktien der im abgelaufenen Geschäftsjahre erzielte Reingewinn von 17 344 M zum Vortrag auf neue Rechnung. Abschreibungen wurden gemacht in Höhe von 29 424 Mark. Die Gesellschaft arbeitet zurzeit mit verminderter Belegschaft und eingeschränkter Arbeitszeit. Die Beteiligung bei den Bayerischen Rumplerwerken in Augsburg sei abgestoßen worden.

Berlin. „Victoria" Gummiwerke G. m. b. H. Herr Kaufmann Ludwig Moritz in Berlin-Wilmersdorf ist gemäß § 29 B.G.B. zum einstweiligen Geschäftsführer bestellt.

Berlin. Kamerun-Kautschuk Co. In der Generalversammlung der Gesellschaft kam es zu interessanten Ausführungen, die die derzeitigen kolonialwirtschaftlichen Fragen in besonderer Weise beleuchten. Denn die Gesellschaft ist auf dem besten Wege, die Schäden des Krieges zu überwinden. Deshalb wurde auch das Aktienkapital von drei Millionen Papiermark auf drei Millionen Goldmark umgestellt, ohne daß man irgendwelche nennenswerten Reserven ausweisen konnte, weil man von der Zukunft eine rentable Ertragswirtschaft erhofft. Die Engländer haben der Gesellschaft ihren Besitz im Gegensatz zu ihrer Politik in Ostafrika zurückgegeben, weil die dortigen Plantagen durch die Vernachlässigung der Kriegsjahre in einen so unwirtlichen Zustand geraten waren, daß sie einen „kleinen Urwald" darstellten. Der Wiederaufbau wurde neben sachverständiger Leitung durch Reichsdarlehen von zirka einer Million Mark, die noch zu verzinsen und zurückzuzahlen sind, ermöglicht. Man befürchtet, daß die englische Regierung das Wiederaufleben der Gesellschaft durch steuerliche Maßnahmen zurückdrängen wird. Auch im Ausland hat die günstige geschäftliche Entwicklung des Unternehmens Aufmerksamkeit erregt. — Wie der Geschäftsbericht ausführt, hat die Gesellschaft die Pflanzungen in London im November 1924 zurückerworben. Damals war nur etwa die Hälfte des Areals (im ganzen 2537 Hektar) in Bearbeitung. Ende 1925 standen schätzungsweise 200 000 zapffähige, über 10 Jahre alte Heveen und 250 000 ertragsfähige, ebenfalls über 10 Jahre alte Kakaobäume in dem wieder in regelmäßiger Pflege befindlichen Teil. Die Zahl der tragenden Oelpalmen wird auf etwa 10 000 geschätzt. Bilanz: Pflanzung Mukonje 3 620 000, Beteiligungskonto 32 565, Aktienkapital 3 000 000, Wiederaufbaudarlehen 684 686 Rm. Der Vorstand warnte vor zu großem Optimismus, gab jedoch zu, daß die Aussichten des Unternehmens relativ günstig seien. Ueber das laufende Geschäftsjahr wurde von sachverständiger Pflanzerseite der zukünftige Kautschukertrag jährlich auf die gleiche Ziffer geschätzt; in Oelpalmen hofft man mit der Zeit auch dieses Ergebnis zu erreichen.

Bremen. Lloyd Riemenfabrik A.-G. i. Liqu. Die ordentliche General-Versammlung genehmigte einstimmig die Regularien sowie die Liquidationseröffnungsbilanz per 1. April 1926. Herr Direktor F. H. Noltenius, der turnusmäßig aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden ist, verzichtete auf eine Wiederwahl. Ebenso sind die Herren Generalkonsul Dr. Strube und Direktor Benz aus dem Aufsichtsrat ausgetreten. Neu in den Aufsichtsrat gewählt wurde Herr Eduard Dirksen, Bremen. Das Geschäftsjahr 1925 schloß bei 19 866 Rm. Fabrikationsüberschuß, 288 Rm. Gewinnvortrag aus dem Vorjahre und 31 253 Rm. allgemeinen Handlungsunkosten mit einem Verlust von 11 099 Rm. ab. Die Liquidationseröffnungsbilanz per 1. April 1926 weist bei Fortfall des Aktienkapitals von 40 000 Rm. ein Liquidationsvermögen von 17 227 Rm. auf. Die Aktionäre würden den größten Teil ihres eingezahlten Goldkapitals wiederbekommen. Die Gebäude würden in der Liquidation wahrscheinlich mehr als den Buchwert erbringen. Es sei zurzeit sehr schwer, die Maschinen zu verwerten. Gerade den Treibriemenfabriken gehe es zurzeit sehr schlecht. Man müsse versuchen, die Maschinen langsam abzustoßen. Die nach den vorgenommenen Abschreibungen verbleibenden Debitoren würden auch hereinzubekommen sein. Die Abwicklung der laufenden Geschäfte würde längere Zeit in Anspruch nehmen.

Hannover. In der ordentlichen Generalversammlung der Hannoverschen Gummiwerke Excelsior A.-G. vertraten 38 Aktionäre ein Aktienkapital von 4 459 700 Rm. mit 222 985 Stimmen. Wie aus der Anwesenheitsliste zu erkennen war, verfügte der Vertreter der Continentalen Caoutchouc und Guttapercha Co. über 197 063 Stimmen mit einem Aktienkapital von 3 941 260 Rm. Da das Aktienkapital der Excelsior 6 Mill. Rm. beträgt, besitzt also die Continental die Mehrheit der Aktien genannter Firma. In den Aufsichtsrat wurden neu gewählt die Herren Generaldirektor Tischbein, Dr. jur. Casper, der Vorsitzende des Aufsichtsrats der Continentalen Caoutchouc und Guttapercha Comp., Justizrat Dr. Stehmann, und Bankdirektor Alwin Kues von der Direktion der Diskontogesellschaft, Filiale Hannover.

Hildesheim. Hildesheimer Gummi-Manufaktur Bruhns & Freers, G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 19. Mai 1923 ist die Firma aufgelöst und nach beendeter

Liquidation erloschen. Zum Liquidator war der Kaufmann Herr Heinrich Bruhns in Hildesheim bestimmt.

Köln. Die ordentliche General-Versammlung der Gummiwerke Fulda A.-G. beschloß, aus dem Reingewinn von 198 401 Rm. eine Dividende von 4 Prozent zu verteilen. Im neuen Geschäftsjahr hat sich das Geschäft, wie die Verwaltung mitteilt, gut angelassen.

Köln. Rheinische Linolfabrik Gebrüder Pricken Kom.-Ges. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Firma ist erloschen.

Schwelm. „Union" Gummihandelsgesellschaft m. b. H. Gemäß Gesellschaftsbeschluß vom 8. Juni 1926 ist der Gesellschaftsvertrag dahin abgeändert, daß jeder Geschäftsführer allein vertretungsberechtigt ist. Der Geschäftsführer Herr Friedrich August Brockmann hat sein Amt niedergelegt.

Westerhausen (bei Melle). F. A. Herold, Textiltreibriemenfabrik. Die Herren Kaufmann Hermann von der Forst und Kaufmann Fritz Jakob sind mit der Ermächtigung zum Geschäftsführer und stellvertretenden Geschäftsführer bestellt, daß beide gemeinsam oder jeder von ihnen zusammen mit einem Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten und zu zeichnen berechtigt sind.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bad Sooden (Werra). Wachsmuth & Co. Inhaber sind die Herren Isolierer Emil Wachsmuth und Kaufmann Otto Speck, beide zu Bad Sooden (Werra). Das Geschäft betreibt Isolierungen für Wärme- und Kälteschutz.

Berlin. Hegu, Gummimäntel und Herrenkonfektion. Rosa Heller, C 2, Heiligegeiststraße 33.

Hannover. Wilhelm Behrens G. m. b. H., Wiehbergstraße 46. Fabrikation von und Handel mit Gummiwaren und Schuhmacherbedarfsartikeln aller Art, insbesondere Fortbetrieb des zu Hannover unter der nicht eingetragenen Firma Wilhelm Behrens bestehenden, bisher den Kaufleuten Herren Wilhelm Behrens und Georg Koenigsberger in Hannover gehörenden Handelsgeschäfts. Stammkapital: 10 000 Reichsmark. Geschäftsführer sind die Herren Kaufleute Wilhelm Behrens und Georg Koenigsberger in Hannover.

Konstanz. Oskar Bayer Nachfolger, G. m. b. H. Uebernahme der sämtlichen Aktiven und Passiven des bisher von Frau Ida Schatz allein unter der Firma „Oskar Bayer Nachfolger" in Konstanz betriebenen Geschäfts, also die Herstellung von und der Handel mit Sport-, Reise-, Toiletten- und Gummistoffartikeln und ähnlichen Artikeln. Stammkapital: 32 000 Rm. Als Geschäftsführer sind bestellt: Frau Ida Schatz, geb. Frank, und die Herren Oskar Picard, Kaufmann, und Josef Schatz, Kaufmann, alle in Konstanz. Jeder Geschäftsführer ist einzeln zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt. Die Einzelfirma Oskar Bayer Nachfolger besteht infolgedessen nicht mehr.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin. Auto-Bereifung „Berolina" G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist Herr Kaufmann Gustav Weise in Charlottenburg.

Bielefeld. Kontinental-Motorrad-Gesellschaft m. b. H. in Liqu. Die Liquidation ist beendet; die Firma ist erloschen.

München. „Vis" A.-G. für Fahrzeug- und Motorenbau. Die Generalversammlung vom 11. Mai 1926 hat die Auflösung der Gesellschaft beschlossen. Liquidatoren: die Herren Ludwig Miedanner, Kaufmann in München, und Max Straus, Kaufmann in Berlin. Die Prokura des Herrn Ludwig Miedanner ist gelöscht.

Nowawes. Nowa-Werk, G. m. b. H. Kraftfahrzeuge, Wilhelmstraße 29/33. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Berlin verlegt.

Pasing. Günther, Schmohl Compagny G. m. b. H. Die Gesellschafterversammlung vom 27. Mai 1926 hat Aenderungen des Gesellschaftsvertrags nach näherer Maßgabe des eingereichten Protokolls, im besonderen hinsichtlich der Firma und des Sitzes, beschlossen. Die Firma lautet nun: „Ortos" Produktions- und Vertriebs-Gesellschaft für Kraftfahrzeugzubehör m. b. H. Sitz verlegt nach München.

Trier. Trierer Auto- und Fahrrad-Werkstätte G. m. b. H. in Liquidation. Die Firma ist erloschen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. van Horn & Co. G. m. b. H. An- und Verkauf von Personen- und Lastkraftwagen sowie aller Zubehörteile und Materialien für eigene und fremde Rechnung. Stammkapital: 20 000 Reichsmark.

Berlin. Wilhelm Schulz G. m. b. H. Erwerb und Fortführung des unter der Firma offene Handelsgesellschaft Wilhelm Schulz in Berlin, Bergmannstraße 102, betriebenen Automobil- und Zubehörgeschäfts mit Garagenbetrieb und Tankstelle. Stammkapital: 10 000 Reichsmark.

Bielefeld. Juwel-Fahrradfabrik Albrecht Hagemeier. Inhaber: Herr Kaufmann Albrecht Hagemeier in Bielefeld, Bahnhofstraße 13.

Breslau. Mag, Motorfahrzeug- und Ausrüstungs-Gesellschaft m. b. H. Handel, Herstellung und Reparatur von Motorfahrzeugen, Vertrieb damit zusammenhängender Gegenstände, Erwerb von Einrichtungen, die diese Zwecke unterstützen und Beteiligung an gleichartigen Unternehmungen. Stammkapital: 10 000 Reichsmark.

Essen (Ruhr). Carl Mandelartz, Autoreifen, Spezialhaus für Gummibereifung und Vulkanisieranstalt.

Hamburg. Amerikanische Autoreifen G. m. b. H. Handel mit amerikanischen Bereifungen für Kraftfahrzeuge aller Art sowie Tätigung aller sonstigen in die Automobil- und Fahrradbranche fallenden Geschäfte. Stammkapital: 5000 Rm.

Köln. Pneumatik-Reparatur-Gesellschaft m. b. H., Luxemburger Straße 14. Handel mit Automobilreifen und Betrieb einer Reparaturwerkstatt für Automobilreifen sowie Abschluß anderweiter Geschäfte, die mittelbar oder unmittelbar hiermit zusammenhängen. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Nürnberg. Peter Güls, Scheuerlstraße 22. Inhaber: Herr Peter Güls, Kaufmann in Nürnberg. Geschäftszweig: Großhandel mit Fahrrädern, Nähmaschinen und Zubehörteilen.

Stuttgart. Württ. Reifen- und Autozubehör-Gesellschaft m. b. H., Büchsenstraße 22. Handel mit Artikeln der Automobil- und Motorradbranche. Stammkapital: 5000 Reichsmark.

Kapitalumstellungen.

München. Auto-Vertrieb Regina G. m. b. H. Die Gesellschafterversammlung vom 2. März 1926 hat die Erhöhung des Stammkapitals um 15 000 Rm. auf 20 000 Rm. und die entsprechende Aenderung des Gesellschaftsvertrags beschlossen.

Geschäftsaufsichten.

Berlin-Schöneberg. Nelson Fahrradbau G. m. b. H., Akazienstraße 28. Zur Beaufsichtigung der Geschäftsführung der Schuldnerin wird Herr Rechtsanwalt Felix Schreuer, Berlin W 15, Sächsische Straße 3, bestellt. Anmeldungen irgendwelcher Forderungen bei Gericht können nicht stattfinden. Anfragen sind nicht an das Gericht, sondern an die Aufsichtsperson zu richten.

Konkurse.

Bayreuth. Das Amtsgericht Bayreuth hat mit Beschluß vom 21. Juni 1926 das unterm 9. Juli 1925 über das Vermögen der Firma Fahrräder und Ersatzteile en gros Richard Isaak & Co. eröffnete Konkursverfahren als durch rechtskräftigen Zwangsvergleich beendet aufgehoben.

Döbeln. In dem Konkursverfahren über das Vermögen des Fahrradhändlers Herrn Georg Lills in Döbeln ist auf Grund eines vom Gemeinschuldner gemachten Zwangsvergleichsvorschlags Vergleichstermin sowie zur Prüfung nachträglich angemeldeter Forderungen Prüfungstermin auf den 19. Juli 1926, vorm. 10 Uhr, vor dem Amtsgericht Döbeln anberaumt. Der Vergleichsvorschlag und die Erklärung des Gläubigerausschusses sind in Zimmer 3 des Konkursgerichts zur Einsicht der Beteiligten niedergelegt.

Friedberg (Hessen). Das Konkursverfahren über das Vermögen der Hessischen Automobil- und Maschinen-Gesellschaft m. b. H. wird, nachdem der in dem Vergleichstermin vom 4. Juni 1926 angenommene Zwangsvergleich durch rechtskräftigen Beschluß vom 5. Juni 1926 bestätigt ist, aufgehoben.

Heiligenstadt (Eichsfeld). Automobilhändler Curt Bretschneider. Inhaber der Firma Curt Bretschneider. Herr Bücherrevisor Ernst Kirchhof in Heiligenstadt (Eichsfeld), Stiftsplatz 7, wird zum Konkursverwalter ernannt. Anmeldefrist bis 21. Juli 1926 bei dem Amtsgericht Heiligenstadt. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 17. Juli 1926.

Merseburg. Im Konkurs der M. u. W. Pollack Gummiwarenfabrik A.-G. erhalten die nicht bevorrechtigten Gläubiger insgesamt 27 Prozent.

Jubiläen.

Hamburg. Am 1. Juli d. J. blickte Herr F. W. Spiegelberg auf eine 50jährige Tätigkeit bei der New York-Hamburger Gummiwaren-Compagnie, Hufnerstraße 30, zurück.

Todesfälle.

Köln-Mülheim. Herr Karl von der Herberg, Generaldirektor des Carlswerkes A.-G. in Köln-Mülheim (Felten & Guilleaume), ist gestorben.

Vom Ausland.

Chikago. The Superbestos Company. Die Gesellschaft hat ihre Bureaus seit dem 1. Juni d. J. nach 1223 S. Wabash Avenue, Chikago, verlegt.

New York. The Asbestos Textile Company. Die Anschrift der Firma lautet seit dem 1. Mai d. J.: 475 Fifth Avenue, New York City.

Wien. „Fama“ Gummiwerke G. m. b. H., XIII., Hütteldorfer Straße 130. Mit Beschluß der Generalversammlung vom 18. Mai 1926 hat sich die Gesellschaft aufgelöst und ist in Liquidation getreten. Firmawortlaut nunmehr: „Fama“ Gummiwerke G. m. b. H. in Liquidation. Liquidator: Herr Ernst Lion in Wien, IX., Garnisongasse 6. Vertretungsbefugt: Der Liquidator. Gelöscht der Geschäftsführer Herr Ernst Lion.

Neugründungen.

's-Gravenhage. N. V. Th. Wiemann's Automobiel Mij. L. Voorhout 39a und H. Nieuwstraat 28. Automobilhandel. Direktor ist Herr Th. Wiemann. Kapital: 100 000 fl.

Ausschreibungen.

20. Juli. Kolonialministerium in Ixelles bei Brüssel (Belgien). Armierte elektrische Kabel mit Zubehör für Stark- und Schwachstromleitungen. Bedingungen, Preis 6 Fr. (für frankierte eingeschriebene Sendung nach dem Auslande 8,60 Fr.), vom Service de l'Electricité in Ixelles-lez-Bruxelles, rue d'Alsace-Lorrain Nr. 20.

28. Juli. Eisenbahndirektion Belgrad. Transmissionsriemen. (Nr. 20 143/26.)

28. Juli. Marineabteilung Zemun (Jugoslawien). Verschiedenes Bau- und technisches Material. (Nr. M. 6940/F.) Lastenhefte bei den ausschreibenden Behörden.

Geschäftsberichte.

Runge-Werke, Aktiengesellschaft, Spandau.

Dem Bericht des Vorstandes über das Geschäftsjahr 1925 entnehmen wir folgendes: Betrachtet man das Jahr 1925 vom Standpunkte der Ereignisse, die für den Geschäftsgang unseres Unternehmens von besonderer Bedeutung gewesen sind, so ist in erster Linie auf die Tatsache hinzuweisen, daß die Weltmarktpreise des Rohkautschuks viel stärkeren Schwankungen unterworfen waren als in den Vorjahren. Im Jahre 1924 schwankten die Rohkautschukpreise für das englische Pfund zwischen 10 d Anfang Juli und 20 d im Dezember. Einen ähnlichen Verlauf nahmen dann die Preise in den ersten vier Monaten des Berichtsjahres, in denen der tiefste Stand 17 d, der höchste 21 d betrug. In den Monaten Mai bis Juli trat dann eine sprunghafte Steigerung bis auf 50 d ein, der ein Abfall bis auf 38 d Mitte September und dann ein erneuter Anstieg bis auf 52 d Mitte Dezember folgte. In der Zeit von Juli 1924 bis Juli 1925 ist demnach der Kautschukpreis von 10 d auf 50 d, also auf das Fünffache gestiegen, eine Entwicklung, die durch die sogenannten Restriktionsbestimmungen der englischen Regierung veranlaßt worden war. Da die Vereinigten Staaten von Nordamerika von der Gesamterzeugung an Rohkautschuk, die gegenwärtig etwa 500 000 Tonnen beträgt, mehr als drei Viertel verbrauchen, fand diese Preisentwicklung die Aufmerksamkeit nicht nur der amerikanischen Verbraucher, sondern auch der amerikanischen Behörden. Insbesondere der Staatssekretär Hoover setzte sich mit großer Tatkraft für alle Maßnahmen ein, die geeignet erscheinen konnten, einen Druck auf die Entwicklung der Rohkautschukpreise auszuüben. Als wirksamstes Mittel erwies sich hierfür die Förderung des Verbrauchs an Kautschukregeneraten. Die bereits seit Jahrzehnten in verhältnismäßig hoher Blüte sich befindende amerikanische Regenerierindustrie wurde von Staats wegen in einer Weise unterstützt, daß die amerikanischen Fabriken gegenwärtig etwa 200 000 Tonnen Regenerat zu erzeugen vermögen. Da es sich hierbei zum größten Teil um Regenerate handelt, deren Gehalt an Kautschuksubstanz durchschnittlich mit etwa 50 Prozent in Anrechnung zu bringen ist, entsprechen diese 200 000 Tonnen Regenerat 100 000 Tonnen Kautschuksubstanz. Die in Form von Regenerat zur Verfügung stehende Kautschukmenge beträgt demnach etwa ein Viertel der gesamten Welterzeugung an Rohkautschuk. Tatsächlich weisen die Statistiken, die in Amerika seit einiger Zeit nicht nur über den Rohkautschukverbrauch, sondern auch über den Regeneratverbrauch geführt werden, darauf hin, daß in Amerika Regenerat und Rohkautschuk etwa im Verhältnis von 1 : 4 verarbeitet werden. Auf das zielbewußte und tatkräftige, auf die Verminderung des Rohkautschukverbrauchs gerichtete Vorgehen der amerikanischen Behörden ist es zweifellos in erster Linie zurückzuführen, daß in der Zeit von Mitte Dezember 1925 bis Ende Februar 1926 ein Abfallen der Rohkautschukpreise von 52 d auf 25 d eintrat. Wir hatten in unserem vorjährigen Geschäftsbericht bereits auf das Eingreifen des amerikanischen Staatssekrtärs Hoover hingewiesen, ohne daß wir damals voraussehen konnten, daß dieser tatsächlich einen so starken Einfluß einerseits auf die Entwicklung der amerikanischen Regenerierindustrie und andererseits auf die Entwicklung der Rohkautschukpreise ausüben würde. Die deutschen Verbraucher an Rohkautschuk sind mittelbar die Nutznießer dieses entschiedenen Eintretens der amerikanischen Behörden. Man sollte es nun nicht für möglich halten, daß trotz dieses Vorbildes deutsche Behörden der Regeneratfrage gleichgültig, teilweise sogar völlig ablehnend gegenüberstehen, und daß deutsche Verbraucherkreise es für angezeigt halten, ihrer Abneigung gegen den Regeneratverbrauch die Zügel schießen zu lassen. Die Kommission für Drähte und Kabel des Verbandes Deutscher Elektrotechniker und die „V. L. G." Leitungsdraht-Gesellschaft m. b. H., die wirtschaftliche Vereinigung der deutschen Kabelwerke, haben sich nicht gescheut, mit besonderer Schärfe gegen die Verarbeitung von Kautschukregeneraten Stellung zu nehmen und ihr Vorgehen durch Behauptungen zu begründen, die als eine Irreführung der Oeffentlichkeit zu kennzeichnen sind. Da dieses Verhalten nicht ohne Einfluß auf den Gang unserer Geschäfte geblieben ist, werden wir uns noch eingehender hiermit zu beschäftigen haben. Die Kautschukfertigwaren-Industrie hatte im Berichtsjahre unter der allgemeinen Wirtschaftslage besonders zu leiden, wodurch der Rohstoffverbrauch stark beeinträchtigt wurde. Soweit die geschilderte Entwicklung der Rohkautschukpreise im Verlauf des Jahres 1925 den deutschen Regeneratverbrauch überhaupt beeinflußt hat, sind englische Sonderfabriken die Nutznießer dieser Entwicklung geworden. Nach Aufhebung der Einfuhrbeschränkungen haben unsere englischen Wettbewerber den deutschen Markt durch Dumping-Angebote zu erobern versucht und haben dabei willige Unterstützung bei einer ganzen Anzahl deutscher Verbraucher gefunden. Unser Unternehmen hat infolgedessen nur insofern von der Steigerung des Regeneratverbrauchs Nutzen ziehen können, als es uns gelungen ist, den Ausfall auf dem deutschen Markt durch erhöhten Absatz im Auslande mehr als auszugleichen. Die Steigerung unseres Umsatzes gegenüber dem Vorjahre um etwa 50 Prozent ist ausschließlich auf die Entwicklung des Auslandsgeschäftes zurückzuführen. Wenn es uns trotzdem noch nicht möglich ist, die Ausschüttung eines Gewinnes in Vorschlag zu bringen, so sind die noch sehr beträchtlichen Zinsen und Steuerlasten hierfür verantwortlich zu machen. Da der Geschäftsgang im Jahre 1926 eine weitere Steigerung unserer Auslandsgeschäfte gebracht hat, und auch die Sondererzeugnisse der unserem Unternehmen angegliederten Abteilung für Fertigwaren einen wenn auch langsam, so doch ständig sich steigernden Absatz finden, glauben wir nach Beendigung des jetzt laufenden Geschäftsjahres Günstigeres berichten zu können.

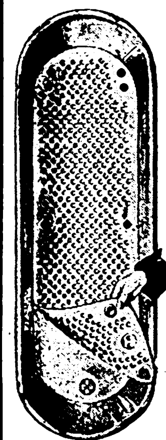
Vermögensrechnung am 31. Dezember 1925. Haben: Aktienkapital: 975 000,— Rm., Rücklage 125 000,— Rm., Hypothekarisch gesicherte Darlehen 530 624,64 Rm., Gläubiger- und Akzeptenkonto 884 776,77 Rm., Rückstellung auf Außenstände 14 000,— Rm., Gewinn 609,91 Rm., zusammen 2 530 011,32 Rm. — Soll: Kasse 3847,98 Rm., Wechsel und Schecks 2905,39 Rm., Außenstände 385 294,67 Rm., Läger 598 963,28 Rm., Maschinen am 1. Januar 1925 449 000,— Rm., Grundstücke 700 000,— Rm., Gebäude am 1. Januar 1925 390 000,— Rm., zusammen 2 530 011,32 Rm.

Gewinn- und Verlust-Rechnung am 31. Dezember 1925. Roh- und Hilfsstoffe, Betriebskosten 1 680 825,10 Rm., Allgemeine Unkosten 335 625,70 Rm., Zinsen 128 939,39 Rm., Steuern 60 363,91 Rm., Abschreibungen 31 498,38 Rm., Rückstellung auf Außenstände 14 000,— Rm., Gewinn 609,91 Rm., zusammen 2 251 862,39 Rm. — Vortrag aus 1924 774,16 Rm., Erlöse 2 251 088,23 Rm., zusammen 2 251 862,39 Rm.

* * *

„Semperit" Oesterreichisch-Amerikanische Gummiwerke Aktiengesellschaft, Wien.

Dem Bericht des Verwaltungsrates über den Vorgang bei Erstellung der Golderöffnungsbilanz per 1. Januar 1925 und bei der Umstellung der Gesellschaft entnehmen wir: Einleitend sei vorausgeschickt, daß sich größere Unterschiede zwischen der Schlußbilanz per 31. Dezember 1924 einerseits und der Golderöffnungsbilanz andererseits fast in allen Posten der Aktiv- und Passivseite dadurch ergaben, daß die Bestände der tschechoslovakischen Betriebsstätten der Gesellschaft in Prag und Vysocan, deren Umwandlung in eine selbständige Aktiengesellschaft mit Rückwirkung auf den 1. Januar 1925 auf Grund der gesetzlichen Bestimmungen über die Nostrifizierung unmittelbar bevorsteht, in der Golderöffnungsbilanz nur mit dem Nennwerte der uns nach dem Gründungsprogramme für die Einbringung dieser unserer Unternehmungen zukommenden Aktien der neuen Tochtergesellschaft, also in der Post „Effekten und Beteiligungen" aufscheinen. Die durch das Goldbilanzengesetz angeordnete Neubewertung der Vermögenschaften und Verbindlichkeiten der Gesellschaft wurde unter sorgfältiger Berücksichtigung der einschlägigen gesetzlichen Bestimmungen



mit weitgehender kaufmännischer Vorsicht vorgenommen. Der gesetzlichen Vorschrift gemäß wurde bei der Neubewertung auch der Erwägung Raum gegeben, daß, soweit sich dies nach den Erfahrungen der letzten Jahre und der voraussehbaren Entwicklung der Verhältnisse derzeit beurteilen läßt, eine angemessene Ertragsfähigkeit des Unternehmens auch für die Zukunft gewährleistet sein soll.

Bilanz-Konto per 1. Januar 1925. Aktiva: Grundstücke und Gebäude 4 100 000,— S, Maschinen 2 000 000,— S, Formen, Utensilien, Mobilien, Fahrbetriebsmittel und Industriegeleise 550 000,— S, Kassa und Wechsel 109 740,55 S, Effekten, Kautionen und Beteiligungen 13 300 000 S, Diverse Debitoren 13 073 523,62 S, Vorräte 5 720 467,66 S, zusammen 38 853 731,83 S. — Passiva: Aktienkapital 16 000 000,— S, Ordentlicher Reservefonds (K. R.) und Kapital-Rücklage 8 000 000,— S, Dividende, unbehoben 20 589,86 S, Dividende und Tantiemen aus 1924: 1 789 044,41 S, Steuern per 1924: 124 365,02 S, Diverse Kreditoren 12 919 732,54 S, zusammen 38 853 731,83 S.

In dem **Geschäftsbericht** heißt es: In den ersten Monaten des abgelaufenen Jahres entwickelte sich der Geschäftsgang, trotz der allgemeinen schlechten Wirtschaftsverhältnisse nicht ungünstig und waren wir in den meisten Abteilungen sehr gut beschäftigt. Im zweiten Halbjahre erfolgte jedoch eine rückläufige Bewegung, die im letzten Quartal zu Betriebseinschränkungen führte. Der Grund hierfür lag einesteils in der allgemeinen Wirtschaftskrise, anderenteils in den unsicheren valutarischen Verhältnissen und Zollerhöhungen einzelner Länder, die zu unseren wichtigsten Absatzgebieten gehören. Trotzdem ist es möglich, ein befriedigendes Ergebnis vorlegen zu können. Die Bilanz ergibt einen Reingewinn von 1 793 810,29 S. Wir beantragen, hiervon den Betrag von 1 600 000,— S d. s. 10 Prozent als Dividende zur Verteilung zu bringen, für statutenmäßige Tantiemen des Verwaltungsrates 179 380,— S, zusammen 1 779 380 Schilling zu verwenden und die verbleibenden 14 430,29 S auf neue Rechnung für das Jahr 1926 vorzutragen.

Bilanz-Konto per 31. Dezember 1925. Aktiva: Grundstücke und Gebäude 4 034 722,— S, Maschinen 1 718 960,— S, Formen, Utensilien, Mobilien, Fahrbetriebsmittel und Industriegeleise 514 449,— S, Kassa und Wechsel 231 338,44 S, Effekten, Kautionen und Beteiligungen 13 300 000 S, Diverse Debitoren 14 722 435,21 S, Vorräte 7 488 921,98 S, zusammen 42 010 826,63 S. — Passiva: Aktienkapital 16 000 000,— S, Ordentlicher Reservefonds (K. R.) und Kapital-Rücklage 8 000 000,— S, Dividende, unbehoben 37 595,95 S, Diverse Kreditoren 16 179 420,39 S, Gewinn 1 793 810,29 S, zusammen 42 010 826,63 S.

Gewinn- und Verlust-Konto am 31. Dezember 1925. Haben: Gewinn an Waren und sonstige Einnahmen 7 112 322,44 S. — Soll: Allgemeine Geschäfts- und Betriebs-Unkosten 4 300 300,74 S, Steuern und Gebühren 483 455,64 S, Abschreibungen 534 755,77 S, Gewinn 1 793 810,29 S, zusammen 7 112 322,44 S.

Nachrichten aus der Industrie.

(Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.)

Die Adhäsion im Dienste der Produktionssteigerung. In dem Bestreben, die Produktion zu steigern, spielt der jeweilige Zustand des laufenden Treibriemenmaterials eine große Rolle. Trotzdem kommt es vor, daß durch unsachgemäße Behandlung des Treibriemens eine Leistungsminderung eintritt. Die Adhäsionskraft wird stark verringert. Energie geht verloren. Wird die Sachlage im Betrieb nicht rechtzeitig erkannt, so ist eine katastrophale Wirkung die Folge. Durch geschickte und planmäßige Pflege mit erprobten und bewährten Konservierungsmitteln läßt sich jedoch die Leistungsfähigkeit des Treibriemens in überraschender Weise steigern. Doch ist es heute bei dem Vorhandensein sehr vieler Riemenpflegemittel für den einzelnen schwer, das Richtige zu finden. Es erscheint deshalb angebracht, auf ein Produkt zu verweisen, das sich schon seit Jahrzehnten als außerordentlich gut erwiesen hat. Es ist das im Handel befindliche „Weltol". Dieses Produkt besitzt in hohem Maße elastizitäterhaltende Eigenschaften, hinterläßt keinerlei Rückstände und bewährt sich ausgezeichnet in feuchten und säuregefährdeten Betrieben. Doch sind dies nicht die alleinigen und wertvollsten Eigenschaften des „Weltols". Seine größte Bedeutung erlangt es durch die eminente Adhäsionssteigerung. Mit Weltol behandelte Ledertreibriemen entwickeln eine unvergleichliche günstige, feine Klebschicht, die die Riemenleistung bis zum möglichsten steigert. Alte, bisher falsch behandelte Riemen erlangen in Kürze ein gut Teil ihrer verlorenen Leistungsfähigkeit zurück. Auf Grund meiner langjährigen, guten Erfahrungen mit Weltol glaube ich nicht zu viel zu behaupten, wenn ich sage, Weltol steht durch seine elastizitätserhaltenden und adhäsionsfördernden Eigenschaften im Dienste der Produktionssteigerung.

E. Floß.

Zur Lage am Kanadischen Rohasbestmarkt im Juni 1926.

Wie aus New York berichtet wird, sind die britischen und europäischen Fabrikanten sehr tätig und das Geschäft ist lebhaft. Krokydolith (blue asbestos), der früher nicht sehr beliebt war, wird besonders viel gefragt. Crude Nr. 1 kostete über 500 $ je ton. Die Aussichten für die europäische Asbestnachfrage werden als sehr gut bezeichnet. Die Vereinigten Staaten sind aufnahmefähig sowohl für Crude wie für Spinning Fibre, deren Preise zurzeit unverändert liegen, aber für Spinning Fibre werden Erhöhungen angekündigt. Die Nachfrage nach Paper Stock hat während der letzten zwei Monate nachgelassen und Shorts sind sehr flau. Der Markt kann die große Produktion von Shorts gar nicht aufnehmen, weshalb man zu Einschränkungen genötigt war. Die Produktion von Crude und längerem Fibre zeigt gegenüber 1925 eine Zunahme.

Geschäftsberichte.

Runge-Werke, Aktiengesellschaft, Spandau.

Dem Bericht des Vorstandes über das Geschäftsjahr 1925 entnehmen wir folgendes: Betrachtet man das Jahr 1925 vom Standpunkte der Ereignisse, die für den Geschäftsgang unseres Unternehmens von besonderer Bedeutung gewesen sind, so ist in erster Linie auf die Tatsache hinzuweisen, daß die Weltmarktpreise des Rohkautschuks viel stärkeren Schwankungen unterworfen waren als in den Vorjahren. Im Jahre 1924 schwankten die Rohkautschukpreise für das englische Pfund zwischen 10 d Anfang Juli und 20 d im Dezember. Einen ähnlichen Verlauf nahmen dann die Preise in den ersten vier Monaten des Berichtsjahres, in denen der tiefste Stand 17 d, der höchste 21 d betrug. In den Monaten Mai bis Juli trat dann eine sprunghafte Steigerung bis auf 50 d ein, der ein Abfall bis auf 38 d Mitte September und dann ein erneuter Anstieg bis auf 52 d Mitte Dezember folgte. In der Zeit von Juli 1924 bis Juli 1925 ist demnach der Kautschukpreis von 10 d auf 50 d, also auf das Fünffache gestiegen, eine Entwicklung, die durch die sogenannten Restriktionsbestimmungen der englischen Regierung veranlaßt worden war. Da die Vereinigten Staaten von Nordamerika von der Gesamterzeugung an Rohkautschuk, die gegenwärtig etwa 500 000 Tonnen beträgt, mehr als drei Viertel verbrauchen, fand diese Preisentwicklung die Aufmerksamkeit nicht nur der amerikanischen Verbraucher, sondern auch der amerikanischen Behörden. Insbesondere der Staatssekretär Hoover setzte sich mit großer Tatkraft für alle Maßnahmen ein, die geeignet erscheinen konnten, einen Druck auf die Entwicklung der Rohkautschukpreise auszuüben. Als wirksamstes Mittel erwies sich hierfür die Förderung des Verbrauchs an Kautschukregeneraten. Die bereits seit Jahrzehnten in verhältnismäßig hoher Blüte sich befindende amerikanische Regenerierindustrie wurde von Staats wegen in einer Weise unterstützt, daß die amerikanischen Fabriken gegenwärtig etwa 200 000 Tonnen Regenerat zu erzeugen vermögen. Da es sich hierbei zum größten Teil um Regenerate handelt, deren Gehalt an Kautschuksubstanz durchschnittlich mit etwa 50 Prozent in Anrechnung zu bringen ist, entsprechen diese 200 000 Tonnen Regenerat 100 000 Tonnen Kautschuksubstanz. Die in Form von Regenerat zur Verfügung stehende Kautschukmenge beträgt demnach etwa ein Viertel der gesamten Welterzeugung an Rohkautschuk. Tatsächlich weisen die Statistiken, die in Amerika seit einiger Zeit nicht nur über den Rohkautschukverbrauch, sondern auch über den Regeneratverbrauch geführt werden, darauf hin, daß in Amerika Regenerat und Rohkautschuk etwa im Verhältnis von 1 : 4 verarbeitet werden. Auf das zielbewußte und tatkräftige, auf die Verminderung des Rohkautschukverbrauchs gerichtete Vorgehen der amerikanischen Behörden ist es zweifellos in erster Linie zurückzuführen, daß in der Zeit von Mitte Dezember 1925 bis Ende Februar 1926 ein Abfallen der Rohkautschukpreise von 52 d auf 25 d eintrat. Wir hatten in unserem vorjährigen Geschäftsbericht bereits auf das Eingreifen des amerikanischen Staatssekrtärs Hoover hingewiesen, ohne daß wir damals voraussehen konnten, daß dieser tatsächlich einen so starken Einfluß einerseits auf die Entwicklung der amerikanischen Regenerierindustrie und andererseits auf die Entwicklung der Rohkautschukpreise ausüben würde. Die deutschen Verbraucher an Rohkautschuk sind mittelbar die Nutznießer dieses entschiedenen Eintretens der amerikanischen Behörden. Man sollte es nun nicht für möglich halten, daß trotz dieses Vorbildes deutsche Behörden der Regeneratfrage gleichgültig, teilweise sogar völlig ablehnend gegenüberstehen, und daß deutsche Verbraucherkreise es für angezeigt halten, ihrer Abneigung gegen den Regeneratverbrauch die Zügel schießen zu lassen. Die Kommission für Drähte und Kabel des Verbandes Deutscher Elektrotechniker und die „V. L. G." Leitungsdraht-Gesellschaft m. b. H., die wirtschaftliche Vereinigung der deutschen Kabelwerke, haben sich nicht gescheut, mit besonderer Schärfe gegen die Verarbeitung von Kautschukregeneraten Stellung zu nehmen und ihr Vorgehen durch Behauptungen zu begründen, die als eine Irreführung der Oeffentlichkeit zu kennzeichnen sind. Da dieses Verhalten nicht ohne Einfluß auf den Gang unserer Geschäfte geblieben ist, werden wir uns noch eingehender hiermit zu beschäftigen haben. Die Kautschukfertigwaren-Industrie hatte im Berichtsjahre unter der allgemeinen Wirtschaftslage besonders zu leiden, wodurch der Rohstoffverbrauch stark beeinträchtigt wurde. Soweit die geschilderte Entwicklung der Rohkautschukpreise im Verlauf des Jahres 1925 den deutschen Regeneratverbrauch überhaupt beeinflußt hat, sind englische Sonderfabriken die Nutznießer dieser Entwicklung geworden. Nach Aufhebung der Einfuhrbeschränkungen haben unsere englischen Wettbewerber den deutschen Markt durch Dumping-Angebote zu erobern versucht und haben dabei willige Unterstützung bei einer ganzen Anzahl deutscher Verbraucher gefunden. Unser Unternehmen hat infolgedessen nur insofern von der Steigerung des Regeneratverbrauchs Nutzen ziehen können, als es uns gelungen ist, den Ausfall auf dem deutschen Markt durch erhöhten Absatz im Auslande mehr als auszugleichen. Die Steigerung unseres Umsatzes gegenüber dem Vorjahre um etwa 50 Prozent ist ausschließlich auf die Entwicklung des Auslandsgeschäftes zurückzuführen. Wenn es uns trotzdem noch nicht möglich ist, die Ausschüttung eines Gewinnes in Vorschlag zu bringen, so sind die noch sehr beträchtlichen Zinsen und Steuerlasten hierfür verantwortlich zu machen. Da der Geschäftsgang im Jahre 1926 eine weitere Steigerung unserer Auslandsgeschäfte gebracht hat, und auch die Sondererzeugnisse der unserem Unternehmen angegliederten Abteilung für Fertigwaren einen wenn auch langsam, so doch ständig sich steigernden Absatz finden, glauben wir nach Beendigung des jetzt laufenden Geschäftsjahres Günstigeres berichten zu können.

Vermögensrechnung am 31. Dezember 1925. Haben: Aktienkapital: 975 000,— Rm., Rücklage 125 000,— Rm., Hypothekarisch gesicherte Darlehen 530 624,64 Rm., Gläubiger- und Akzeptenkonto 884 776,77 Rm., Rückstellung auf Außenstände 14 000,— Rm., Gewinn 609,91 Rm., zusammen 2 530 011,32 Rm. — Soll: Kasse 3847,98 Rm., Wechsel und Schecks 2905,39 Rm., Außenstände 385 294,67 Rm., Läger 598 963,28 Rm., Maschinen am 1. Januar 1925 449 000,— Rm., Grundstücke 700 000,— Rm., Gebäude am 1. Januar 1925 390 000,— Rm., zusammen 2 530 011,32 Rm.

Gewinn- und Verlust-Rechnung am 31. Dezember 1925. Roh- und Hilfsstoffe, Betriebskosten 1 680 825,10 Rm., Allgemeine Unkosten 335 625,70 Rm., Zinsen 128 939,39 Rm., Steuern 60 363,91 Rm., Abschreibungen 31 498,38 Rm., Rückstellung auf Außenstände 14 000,— Rm., Gewinn 609,91 Rm., zusammen 2 251 862,39 Rm. — Vortrag aus 1924 774,16 Rm., Erlöse 2 251 088,23 Rm., zusammen 2 251 862,39 Rm.

* * *

„Semperit" Oesterreichisch-Amerikanische Gummiwerke Aktiengesellschaft, Wien.

Dem Bericht des Verwaltungsrates über den Vorgang bei Erstellung der Golderöffnungsbilanz per 1. Januar 1925 und bei der Umstellung der Gesellschaft entnehmen wir: Einleitend sei vorausgeschickt, daß sich größere Unterschiede zwischen der Schlußbilanz per 31. Dezember 1924 einerseits und der Golderöffnungsbilanz andererseits fast in allen Posten der Aktiv- und Passivseite dadurch ergaben, daß die Bestände der tschechoslovakischen Betriebsstätten der Gesellschaft in Prag und Vysocan, deren Umwandlung in eine selbständige Aktiengesellschaft mit Rückwirkung auf den 1. Januar 1925 auf Grund der gesetzlichen Bestimmungen über die Nostrifizierung unmittelbar bevorsteht, in der Golderöffnungsbilanz nur mit dem Nennwerte der uns nach dem Gründungsprogramme für die Einbringung dieser unserer Unternehmungen zukommenden Aktien der neuen Tochtergesellschaft, also in der Post „Effekten und Beteiligungen" aufscheinen. Die durch das Goldbilanzengesetz angeordnete Neubewertung der Vermögenschaften und Verbindlichkeiten der Gesellschaft wurde unter sorgfältiger Berücksichtigung der einschlägigen gesetzlichen Bestimmungen

mit weitgehender kaufmännischer Vorsicht vorgenommen. Der gesetzlichen Vorschrift gemäß wurde bei der Neubewertung auch der Erwägung Raum gegeben, daß, soweit sich dies nach den Erfahrungen der letzten Jahre und der voraussehbaren Entwicklung der Verhältnisse derzeit beurteilen läßt, eine angemessene Ertragsfähigkeit des Unternehmens auch für die Zukunft gewährleistet sein soll.

Bilanz-Konto per 1. Januar 1925. Aktiva: Grundstücke und Gebäude 4 100 000,— S, Maschinen 2 000 000,— S, Formen, Utensilien, Mobilien, Fahrbetriebsmittel und Industriegeleise 550 000,— S, Kassa und Wechsel 109 740,55 S, Effekten, Kautionen und Beteiligungen 13 300 000 S, Diverse Debitoren 13 073 523,62 S, Vorräte 5 720 467,66 S, zusammen 38 853 731,83 S. — Passiva: Aktienkapital 16 000 000,— S, Ordentlicher Reservefonds (K. R.) und Kapital-Rücklage 8 000 000,— S, Dividende, unbehoben 20 589,86 S, Dividende und Tantiemen aus 1924: 1 789 044,41 S, Steuern per 1924: 124 365,02 S, Diverse Kreditoren 12 919 732,54 S, zusammen 38 853 731,83 S.

In dem **Geschäftsbericht** heißt es: In den ersten Monaten des abgelaufenen Jahres entwickelte sich der Geschäftsgang, trotz der allgemeinen schlechten Wirtschaftsverhältnisse nicht ungünstig und waren wir in den meisten Abteilungen sehr gut beschäftigt. Im zweiten Halbjahre erfolgte jedoch eine rückläufige Bewegung, die im letzten Quartal zu Betriebseinschränkungen führte. Der Grund hierfür lag einesteils in der allgemeinen Wirtschaftskrise, anderenteils in den unsicheren valutarischen Verhältnissen und Zollerhöhungen einzelner Länder, die zu unseren wichtigsten Absatzgebieten gehören. Trotzdem ist es möglich, ein befriedigendes Ergebnis vorlegen zu können. Die Bilanz ergibt einen Reingewinn von 1 793 810,29 S. Wir beantragen, hiervon den Betrag von 1 600 000,— S d. s. 10 Prozent als Dividende zur Verteilung zu bringen, für statutenmäßige Tantiemen des Verwaltungsrates 179 380,— S, zusammen 1 779 380 Schilling zu verwenden und die verbleibenden 14 430,29 S auf neue Rechnung für das Jahr 1926 vorzutragen.

Bilanz-Konto per 31. Dezember 1925. Aktiva: Grundstücke und Gebäude 4 034 722,— S, Maschinen 1 718 960,— S, Formen, Utensilien, Mobilien, Fahrbetriebsmittel und Industriegeleise 514 449,— S, Kassa und Wechsel 231 338,44 S, Effekten, Kautionen und Beteiligungen 13 300 000 S, Diverse Debitoren 14 722 435,21 S, Vorräte 7 488 921,98 S, zusammen 42 010 826,63 S. — Passiva: Aktienkapital 16 000 000,— S, Ordentlicher Reservefonds (K. R.) und Kapital-Rücklage 8 000 000,— S, Dividende, unbehoben 37 595,95 S, Diverse Kreditoren 16 179 420,39 S, Gewinn 1 793 810,29 S, zusammen 42 010 826,63 S.

Gewinn- und Verlust-Konto am 31. Dezember 1925. Haben: Gewinn an Waren und sonstige Einnahmen 7 112 322,44 S. — Soll: Allgemeine Geschäfts- und Betriebs-Unkosten 4 300 300,74 S, Steuern und Gebühren 483 455,64 S, Abschreibungen 534 755,77 S, Gewinn 1 793 810,29 S, zusammen 7 112 322,44 S.

Nachrichten aus der Industrie.

(Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.)

Die Adhäsion im Dienste der Produktionssteigerung. In dem Bestreben, die Produktion zu steigern, spielt der jeweilige Zustand des laufenden Treibriemenmaterials eine große Rolle. Trotzdem kommt es vor, daß durch unsachgemäße Behandlung des Treibriemens eine Leistungsminderung eintritt. Die Adhäsionskraft wird stark verringert. Energie geht verloren. Wird die Sachlage im Betrieb nicht rechtzeitig erkannt, so ist eine katastrophale Wirkung die Folge. Durch geschickte und planmäßige Pflege mit erprobten und bewährten Konservierungsmitteln läßt sich jedoch die Leistungsfähigkeit des Treibriemens in überraschender Weise steigern. Doch ist es heute bei dem Vorhandensein sehr vieler Riemenpflegemittel für den einzelnen schwer, das Richtige zu finden. Es erscheint deshalb angebracht, auf ein Produkt zu verweisen, das sich schon seit Jahrzehnten als außerordentlich gut erwiesen hat. Es ist das im Handel befindliche „Weltol". Dieses Produkt besitzt in hohem Maße elastizitäterhaltende Eigenschaften, hinterläßt keinerlei Rückstände und bewährt sich ausgezeichnet in feuchten und säuregefährdeten Betrieben. Doch sind dies nicht die alleinigen und wertvollsten Eigenschaften des „Weltols". Seine größte Bedeutung erlangt es durch die eminente Adhäsionssteigerung. Mit Weltol behandelte Ledertreibriemen entwickeln eine unvergleichliche günstige, feine Klebschicht, die die Riemenleistung bis zum möglichsten steigert. Alte, bisher falsch behandelte Riemen erlangen in Kürze ein gut Teil ihrer verlorenen Leistungsfähigkeit zurück. Auf Grund meiner langjährigen, guten Erfahrungen mit Weltol glaube ich nicht zu viel zu behaupten, wenn ich sage, Weltol steht durch seine elastizitätserhaltenden und adhäsionsfördernden Eigenschaften im Dienste der Produktionssteigerung. E. Floß.

Zur Lage am Kanadischen Rohasbestmarkt im Juni 1926.

Wie aus New York berichtet wird, sind die britischen und europäischen Fabrikanten sehr tätig und das Geschäft ist lebhaft. Krokydolith (blue asbestos), der früher nicht sehr beliebt war, wird besonders viel gefragt. Crude Nr. 1 kostete über 500 $ je ton. Die Aussichten für die europäische Asbestnachfrage werden als sehr gut bezeichnet. Die Vereinigten Staaten sind aufnahmefähig sowohl für Crude wie für Spinning Fibre, deren Preise zurzeit unverändert liegen, aber für Spinning Fibre werden Erhöhungen angekündigt. Die Nachfrage nach Paper Stock hat während der letzten zwei Monate nachgelassen und Shorts sind sehr flau. Der Markt kann die große Produktion von Shorts gar nicht aufnehmen, weshalb man zu Einschränkungen genötigt war. Die Produktion von Crude und längerem Fibre zeigt gegenüber 1925 eine Zunahme.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3285. Wer ist Fabrikant sogen. **Kanalspülblasen?**

Nr. 3286. Wer ist Hersteller der **Seiden - Kautschukbinde „Trados"?**

Nr. 3296. Wer ist Fabrikant des Dampfbadeapparates **„Universal"** für Hausgebrauch?

Nr. 3302. Wer ist Hersteller von **Gummi-Haar-Riemen** (gemischt?), wie sie vorzugsweise nach Madras exportiert werden?

Nr. 3304. Wer ist Hersteller von **„Fabreeka"-Riemen ?**

Nr. 3321. Wer fabriziert **Imitationen chirurgischer Gummiwaren** für Schaufensterzwecke aus Celluloid bzw. mit Celluloid-Ueberzug (nicht Holz)?

Nr. 3339. Wer ist Hersteller des **Schlauch-Konservierungsmittels „Pneumacit" ?**

Nr. 3341. Wer fabriziert **Radiergummi** mit dem Aufdruck **„Lion Brand Nr. 156" ?**

Nr. 3344. Wer ist Hersteller von **„Rubbolin" ?**

Nr. 3346. Wer ist Fabrikant der **Patentgummileder-Marke „Uskide"** und **„Dryden" ?**

Nr. 3347. Wer fabriziert **„Celastoid" ?**

Nr. 3351. Wer baut **Apparate zum automatischen Auflegen der Blechscheiben auf die Nagellochstifte von Absatzformen ?**

Nr. 3356. Wer baut **Wärmeschränke zum Anwärmen von Rohgummi und Mischungen ?**

Nr. 3357. Wer ist Hersteller eines Dichtungsmittels zum **Flicken von Auto-Benzinleitungen ?**

Nr. 3358. Welche Firma baut einen Apparat zum maschinellen Gummieren von Stoffoberteilen für Turnschuhe (es handelt sich um Auftragen einer dicken Gummilösung)?

Nr. 3360. Wer ist Hersteller des flüssigen **Heftpflasters „Geosan" ?**

Nr. 3366. Wer ist Fabrikant des Original **„Süro" Riemenverbindeapparates ?**

Nr. 3367. Wer liefert Einrichtungen, Gummibahnen von etwa 0,5 mm Stärke mit siebähnlichen Lochungen zu versehen?

Nr. 3371. Wer stellt sogenannte **Gipsspritzen mit Gummimundstück** zum Vergipsen von Löchern her?

Nr. 3372. Wer baut **Gasöfen** zum Heizen von Matrizenplatten?

Nr. 3379. Wer ist Hersteller der **Universal-Glockenbrause „Sanita" ?**

Nr. 3380. Wer ist Fabrikant von **Clysos, Marke „Welt" ?**

Nr. 3382. Wer ist Hersteller von **Gummi-Faßaufschlagkissen,** Marke „Siegei" ?

Nr. 3383. Wer ist Hersteller der **Gummischwimmringe** „Hellas"?

Nr. 3384. Wer ist Hersteller der **Textilriemen** „Mammut"?

Nr. 3385. Wer fabriziert **Gummitaschen mit Bügel** für Segler und Ruderer, gleichzeitig als Schwimmkissen zu benutzen?

Nr. 3392. Wer ist Hersteller von **„Utilit" ?**

Nr. 3393. Wer ist Hersteller von **Lederschuhen mit Rohgummisohlen und -Absatz ?**

Nr. 3394. Wer stellt **Gummidichtungen** für Gußwinkel- und T-Stücke in verschiedenen Dimensionen her?

Nr. 3395. Wer ist Fabrikant der **Gummistrümpfe ohne Naht** mit Marke Triangel und den Buchstaben C. M. P. L.?

Zoll- und Verkehrswesen.

Neue Zollagergebühren in Danzig. Der Senat hat die Gebühren für die Benutzung der Zollniederlagen in Danzig und Danzig-Neufahrwasser bei Lagerung in gedeckten Räumen wie folgt festgesetzt. Für 100 kg und 1 Monat Lagerung sind zu entrichten: a) für trockene Waren 20 danz. Pfg.; b) für flüssige Waren mit Ausnahme von alkoholhaltigen Flüssigkeiten über 60 Prozent Tralles 15 Pfg.; c) für alkoholhaltige Waren über 60 Prozent Tralles 30 Pfg. Bei Lagerung unter 15 Tagen ist nur die halbe Gebühr zu entrichten. Die Zollämter sind ermächtigt worden, bei Einlagerung von Massengütern Ermäßigungen bis zu 50 Prozent eintreten zu lassen. In Zweifelsfällen entscheidet das Landeszollamt.

 **RECHTSFRAGEN** 

Grenzen der Anfechtbarkeit einer Aktiengesellschaft.

sk. Anläßlich eines vor das Reichsgericht gelangten Rechtsstreites war vonseiten des Beklagten der Einwand erhoben worden, daß die in Frage stehende Aktiengesellschaft wegen Mangel des Gründungsvertrags nichtig sei. Der 2. Zivilsenat des höchsten Gerichtshofs hat hierzu in seinen Entscheidungsgründen folgende richtunggebende Darlegungen gemacht: Der erkennende Senat hat wiederholt ausgesprochen, daß die Nichtigkeitserklärung einer eingetragenen Gesellschaft m. b. H. nur dann möglich sei, wenn der Gesellschaftsvertrag nicht die nach § 3 G. m. b. H. wesentlichen Bestimmungen enthält (Firma und Sitz der Gesellschaft, Gegenstand des Unternehmens, Betrag des Stammkapitals, Betrag der Stammeinlage) oder eine dieser Bestimmungen nichtig ist. Diesem Standpunkt, der auch der Auffassung der gesetzgebenden Faktoren bei Erlassung der neu in das Handelsgesetzbuch eingefügten Vorschriften über Nichtigkeit von Aktiengesellschaften entspricht und in dem Wortlaut des § 309 HGB. seine Bestätigung findet, liegt die Erwägung zugrunde, daß das allgemeine öffentliche Interesse es verlangt, die Vernichtung einer durch Eintragung nach außen einmal in den Verkehr getretenen Gesellschaft, die als selbständige juristische Person Trägerin der verschiedensten Rechte und Pflichten geworden ist, nur aus besonderen, im Gesetz hervorgehobenen zwingenden Gründen zu gestatten. Nur das Fehlen oder die Nichtigkeit der in § 182 Abs. 2 HGB. aufgestellten unbedingten Erfordernisse des Gesellschaftsvertrages (Firma, Sitz, Gegenstand, Höhe des Grundkapitals und der einzelnen Aktien, Bestellung und Zusammensetzung des Vorstandes, Form der Einberufung der Generalversammlung, Form der von der Gesellschaft ausgehenden Bekanntmachungen) kann zur Nichtigkeit der Aktiengesellschaft selbst führen; andere Mängel des Gründungsaktes, insbesondere unzureichende oder unvollständige Beurkundung sonstiger Bestimmungen des Gesellschaftsvertrages haben nicht diese Folge, sondern lassen die Wirksamkeit einer einmal eingetragenen Aktiengesellschaft unberührt. Die allgemeine Auslegungsvorschrift des § 139 BGB., wonach bei Nichtigkeit eines Teils eines Rechtsgeschäfts regelmäßig das ganze einheitliche Rechtsgeschäft nichtig ist, hat hinter die besondere Vorschrift des § 309 HGB. für ihren Geltungsbereich zurückzutreten. — Die Unrichtigkeit des gegenteiligen Standpunktes folgt, selbst wenn die Gründe für die Nichtigkeit einer Aktiengesellschaft nicht in der obigen Weise beschränkt werden, auch aus der besonderen Regelung, die die sog. qualifizierte Gründung durch Sacheinlagen in § 186 HGB. erfahren hat. Der Gegenstand der Einlage, die einbringende Person, der Betrag der dafür zuzuweisenden Aktien oder einer sonstigen Vergütung müssen allerdings im Gesellschaftsvertrag angegeben werden. Aber an die Unterlassung der Festsetzungen über diese Punkte im Gesellschaftsvertrage ist in § 186 Abs. 4 HGB. nur die Unwirksamkeit des betreffenden Abkommens gegenüber der Gesellschaft, nicht die Nichtigkeit des ganzen Vertrages geknüpft. Der Zweck der Vorschrift, eine Schutzmaßnahme gegen unsolide, die Gesellschaft benachteiligende Gründungen zu bilden, verlangt nur, daß die Gesellschaft mit solchen, nicht öffentlich durch Einreichung des Gesellschaftsvertrages beim Handelsregister kundgegebenen Verpflichtungen nicht belastet wird, nicht aber, daß durch Mängel der Festsetzung die Gründung selbst in Frage gestellt wird. (II 471/25; 11. Juni 1926.) (flpstr)

* * *

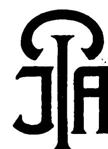
Aufwertung von Vertragsstrafen aus dem Wettbewerbsverbot.

sk. Der Inhaber eines Fabrikationsgeschäfts hatte dieses an eine Firma der gleichen Branche verkauft und sich vertraglich verpflichtet, bei Vermeidung einer hohen Vertragsstrafe sich weder direkt noch indirekt an einem anderen solchen Geschäft zu beteiligen, sei es als Angestellter oder in sonst einer Eigenschaft. Da er sich an das Wettbewerbsverbot nicht hielt, sondern bei einer Konkurrenzfirma tätig wurde, ist er in allen Instanzen zur Zahlung der aufgewerteten Strafe verurteilt worden. Er hatte u. a. geltend gemacht, die Aufwertung der Vertragsstrafe in voller Höhe verstoße gegen § 242 BGB. (Der Schuldner ist verpflichtet, die Leistung so zu bewirken, wie Treu und Glauben mit Rücksicht auf die Verkehrssitte es erfordern), sie sei sittenwidrig. Das Oberlandesgericht Naumburg hat seinen Standpunkt damit begründet, daß die Vertragsstrafe nicht als Vermögensanlage, sondern als Anspruch aus einem gegenseitigen Vertrage anzusehen sei und Ansprüche dieser Art seien grundsätzlich voll aufzuwerten. Diese Auffassung bezeichnet das Reichsgericht als nicht bedenkenfrei, indem es ausführt: Die Vertragsstrafe ist nach § 242 BGB. unter Berücksichtigung der Vermögens-Erwerbs- und sonstigen Verhältnisse des Versprechenden einerseits, des Interesses des Gläubigers an der Einhaltung des durch die Vertragsstrafe gesicherten Wettbewerbsverbots andererseits nach billigem Ermessen aufzuwerten, ohne daß nach unten oder oben besondere gesetzliche Schranken gesetzt wären. In diesem Sinn gilt „freie“ Aufwertung, die aber keineswegs nun grundsätzlich volle Aufwertung bedeutet, vielmehr je nach den Umständen des Einzelfalles zu einer Aufwertung zwischen Null- oder Vollaufwertung führen kann. Wenn der erkennende Senat dem Urteil der Vorinstanz im Endergebnis beipflichtet, so deshalb, weil die Klägerin im vorliegenden Falle ihre Ansprüche auf 20 Prozent der Gesamtstrafe reduziert hat. (30. April 1926. II 390/25.)

* * *

Wiederkauf eines für entwertetes Geld verkauften Grundstücks.

sk. Die Stadt Essen hatte im Jahre 1914 mit Dr. N. daselbst einen Vertrag geschlossen, wonach diesem ein Grundstück für 20 200 M überlassen, zugleich aber die Verpflichtung auferlegt wurde, auf dem nebenliegenden, gleichfalls an ihn verkauften Grundstücksstreifen innerhalb zweier Jahre ein Wohnhaus zu errichten. Da diese Bedingung nicht erfüllt worden ist, wurde N. im Gegensatz zu dem Erkenntnis des Landgerichts Essen vom Oberlandesgericht Hamm auf Grund des Kaufvertrags



zur Wiederauflassung des Grundstücks gegen Zahlung von 6500 Rm. verurteilt. Seine beim Reichsgericht eingelegte Revision wurde zurückgewiesen. Aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen ist folgendes von allgemeinem Interesse: Maßgeblich für die Höhe des Wiederkaufpreises sei, so führt der Berufungsrichter aus, nicht der wirklich gezahlte, sondern der ursprünglich vereinbarte Kaufpreis (zirka 21 000 M), dieser aber sei aufzuwerten. Bei billiger Abwägung der Interessenlage beider Parteien im Rahmen des § 242 BGB. (Treu und Glauben) erscheine der von der Klägerin angebotene Betrag von 6500 M als Aufwertung durchaus angemessen, selbst wenn man als tatsächlichen Grundstückswert 19 000 bis 20 000 M zugrunde lege. Denn nach § 242 BGB. könne dabei berücksichtigt werden, daß die Klägerin den am 20. Juni 1914 vereinbarten Grundstückskaufpreis zum Teil in bar am 27. Oktober 1920 mit bereits stark entwerteten 13 167 Pm., zum Teil als Rückzahlung des hypothekarisch eingetragenen gewesenen Restkaufpreises im Februar 1923 in völlig entwerteten Papiermarkbeträgen von 14 000 Pm. bezahlt erhalten habe. Sie als Wiederkäuferin müsse aber gegen die Gefahr gesichert werden, daß sie als Wiederkaufspreis mehr zahlen müsse, als sie als Kaufpreis empfangen habe. Dies käme auf eine ungerechtfertigte Bereicherung des anderen Teils hinaus, der das wertvolle Grundstück für ein Nichts erworben habe und zudem vertragsuntreu geworden sei. (V 439/25. — 28. April 1926.)

* * *

Das Pfand- und Zurückbehaltungsrecht des Spediteurs.

sk. Ein rheinisches Drahtwerk übergab der Filiale der Firma A. K., G. m. b. H. in P. Waren zur Spedition nach Uebersee. Noch vor Ausführung des Auftrags verfiel das Werk in Konkurs. Der B ... er Bankverein bezahlte die auf der Ware ruhenden Frachtkosten und verlangte Herausgabe der Ware, indem er behauptete, diese sei ihm durch einen Kreditvertrag von dem Drahtwerke zur Sicherheit übereignet worden. Die Firma K. verweigerte die Herausgabe, solange sie nicht wegen ihrer sonstigen Ansprüche aus Speditionsaufträgen des Drahtwerks im Betrage von etwa 4000 Rm., für die ihr auf Grund des § 52 der den Aufträgen zugrunde liegenden Allgemeinen Geschäftsbedingungen des Vereins deutscher Spediteure (AGB.) ein Pfand- und ein Zurückbehaltungsrecht an dem Gute zustehe, befriedigt oder ihr der fakturenmäßige Wert des Gutes mit 2493,62 holl. Gulden behufs ihrer Befriedigung ausbezahlt sei. Das Landgericht Hagen verurteilte zur Herausgabe, das Oberlandesgericht Hamm dagegen wies die Klage der Bank ab, das Reichsgericht wies die Revision der Klägerin zurück. Die reichsgerichtlichen Entscheidungsgründe besagen: Nach § 52 der Allg. Gesch. Bd. hat „der Spediteur wegen aller fälligen und nichtfälligen Ansprüche, die ihm aus laufender Rechnung oder aus sonstigen Gründen an den Auftraggeber zustehen, ein Pfandrecht und ein Zurückbehaltungsrecht an den in seiner Verfügungsgewalt befindlichen Gütern oder sonstigen Werten". Hiermit können allerdings, wie der 7. Zivilsenat ausführt, nicht Güter gemeint sein, die in gar keiner Beziehung zum Auftraggeber stehen. Es fehlt aber an jedem Grunde, die erforderliche Beziehung zu ihm in etwas anderem als eben in dem Auftragsverhältnisse zu suchen. Wie in den §§ 409, 410, 412 HGB. und zahlreichen Bestimmungen der AGB. „das Gut", das den Gegenstand des Speditionsvertrags bildende Gut bedeutet, so sind auch im § 52 unter „den in der Verfügungsgewalt des Spediteurs befindlichen Gütern" die den Gegenstand des Speditionsvertrags bildenden, noch in der Verfügungsgewalt des Spediteurs befindlichen Güter zu verstehen, ohne daß eine Beschränkung hinsichtlich der Eigentumsverhältnisse zu unterstellen ist. Angesichts des klaren Wortsinnes kann die Erwägung, daß der Versender mit der Annahme einer solchen Bestimmung in die Rechte des Eigentümers des Gutes, sofern dieses nicht ihm selbst gehört, eingreift, zu einer anderen Auslegung nicht führen, zumal da das Gesetz selbst (§ 410) eine gleichartige, wenn auch weniger weitgehende, Wirkung jedem Versendungsauftrage beilegt, so daß es sich — mindestens wirtschaftlich — nicht um die Begründung eines besonderen vertragsmäßigen Rechtes, sondern nur um die Erweiterung des ohnehin kraft Gesetzes entstehenden Rechtes handelt. Sodann kann aber auch nicht zugegeben werden, daß die hier in Frage stehende Ausdehnung des Spediteurpfandrechts,„ eine völlige Umkehr der gesetzlichen Rechtslage oder eine Aufnötigung unbilliger Opfer des Verkehrs (RGZ. Bd. 99, S. 107) enthalte. Die Erstreckung des Pfandrechts auf die Ansprüche aus früheren Versendungsaufträgen wird im Gegenteil vielfach dem an Geldknappheit leidenden Versender ein willkommenes Mittel sein, für die Begleichung dieser Ansprüche Aufschub bis zu einem gelegenen Zeitpunkte zu erlangen. Auch ist nicht abzusehen, inwiefern eine Ausdehnung des Pfandrechts, wie sie dem Kommissionär in sehr ähnlicher Weise gesetzlich gewährleistet ist (s. § 397 a. E. HGB.), beim Spediteur als krasse Unbilligkeit aufgefaßt werden müßte. (VI 57/26. — 14. Mai 1926.)

(flpstr)

Ein Vierteljahrhundert Versichertenschutz

hat sich in diesen Tagen vollendet, ein Teil der Konsumentenschutzbewegung, insofern eigenartig, als bei dieser organisatorischen Selbsthilfe die Interessen aller Verbraucher, der Versicherungsnehmer, vom größten Industriebetriebe oder Landwirtschaftsbetriebe bis zum kleinsten Mobiliarversicherer, gleichgerichtet sind. Ausgangspunkt und Kern der Organisation ist nämlich seit 25 Jahren die Feuerversicherung. Hier vorweg erkannt zu haben, daß die formalrechtliche „Vertragsfreiheit" der gesetzeslosen Zeit den tatsächlichen Ausschluß der Vertragsfreiheit für den Versicherten bedeutete, ist das Verdienst von Dr. Otto Prange in Berlin, der den notwendigen Ausgleich durch die Organisation von Versicherungsschutzverbänden herbeiführte. Ihm als dem geistigen Urheber dieser Organisation und insofern Jubilar hat der Reichsverband der Deutschen Volkswirte den soeben erschienenen VI. Band seiner „Schriften" als Festgabe gewidmet. Darin erörtern unter dem Titel „Beiträge zu Theorie und Praxis des Versicherungswesens" 20 Volkswirte und Juristen, Hochschullehrer wie Praktiker, in einem stattlichen Bande von 324 Seiten die Streitfragen fast aller Zweige des Versicherungswesens. Wissenschaftlich oder organisatorisch an den Problemen des Versicherungsschutzes unmittelbar Interessierte können die Festgabe durch die Geschäftsstelle des R. D. V. in Berlin-Wilmersdorf erhalten.

(f)

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Biegung bzw. Formung von Celluloid-Hohlartikeln.

In Nr. 37 der „Gummi-Zeitung" wird ein Verfahren zum Biegen von Celluloidrohren angegeben, und zwar wird darin das Füllen derselben mit Sand zur Ausfüllung des Hohlraumes und Vermeidung von Einbeulungen empfohlen.

Ein einfacheres, bequemeres und saubereres Mittel dürfte die Verwendung aufblasbarer Gummischläuche sein.

Abb. 1.

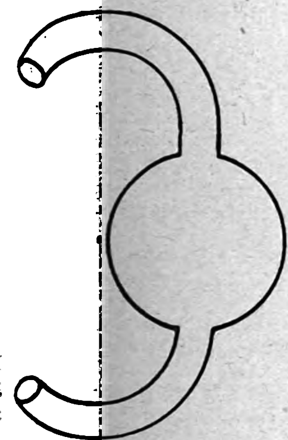
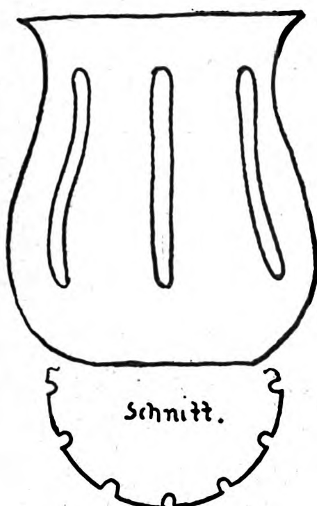


Abb. II.



Mit einem derartigen Schlauch ist es z. B. auch möglich, kompliziertere Hohlartikel, wie etwa in Abbildung 1 gezeigt, herzustellen, und bedarf man hierzu lediglich einer entsprechend ausgebildeten Hohlform, in welche das erweichte Celluloidrohr mit Hilfe des prall aufgeblasenen Gummischlauches eingedrückt wird.

Falls gewünscht, kann man mit Hilfe dieses Verfahrens auch reliefartige Verzierungen, wie in Abbildung 2 angedeutet, ohne Mehrkosten anbringen, indem man lediglich die Form entsprechend auszubilden hat, während der aufblasbare Schlauch immer wieder und für die verschiedensten Gegenstände gebraucht werden kann.

F. Qu.

Feuchte Nitrocellulose.

Da nach den Bestimmungen des Friedensvertrages Nitrocellulose nur an wenigen Stellen in Deutschland hergestellt werden darf, lag eine Abänderung des Preußischen Ministerialerlasses vom 20. Februar 1911 (H.-M., Bl. 57), wonach Kollodiumwolle mit einem Gehalt von 50 Prozent Wasser oder Alkohol nicht als Sprengstoff im Sinne des Gesetzes anzusehen ist, im Interesse der beteiligten Kreise, um die Frachtkosten zu verringern. Dieser Erlaß ist inzwischen dahin abgeändert worden, daß der Wassergehalt auf 35 Prozent herabgesetzt wurde. Versuche mit Nitrocellulose von 12,2 Prozent N und 35 Prozent Wasser oder Alkohol, von denen die Hälfte auch durch Kampfer ersetzt sein konnte, wurden ausgeführt und ebenso solche mit Nitrocellulose von 12,6 Prozent N und 35 Prozent Wasser. Beim Brandversuch zeigte sich die so phlegmatisierte Nitrocellulose zwar heftig abbrennend im Blechkasten, verpuffte aber nicht. Gegenüber mechanischen Beanspruchungen erwies sie sich nicht empfindlicher als Dinitrobenzol, da sie durch eine 2 g Sprengkapsel und auch stärkere Initialzündung nicht zur Detonation gebracht wurde. (Jahresbericht 4 der Chem.-Techn. Reichsanstalt, S. 68.) Dr. Fr.

Unterscheidung von aus Holzzellstoff und Baumwolle hergestellter Nitrocellulose.

Die Methode von Rassaow und Dörr (Journ. f. prakt. Chemie, Bd. 108, S. 113, 1924) zur Bestimmung des Pentosangehaltes nitrierter Cellulosen erweist sich als geeignet. Durch Ermittlung des Pentosangehaltes läßt sich Holzzellstoff-Nitrocellulose durch einen Pentosangehalt von über 1 Prozent auch in Mischungen beider Arten erkennen. Qualitativ läßt sich Baumwollnitrocellulose neben Holzstoffnitrocellulose durch das verschiedene Verhalten gegenüber Aceton und siedender zehnprozentiger Kalilauge nachweisen. Holzzellstoff-Nitrocellulosen lösen sich in Kalilauge nicht klar auf, es entstehen trübe Lösungen. Beim Behandeln mit Kalilauge entstehen auch durch die aus der Holzzellstoffcellulose stammenden Ligninkörper dunkelbraune Lösungen. Baumwollcellulose ergibt gelbe bis hellgelbe Lösungen. (Jahresbericht 4 der Chem.-Techn. Reichsanstalt, S. 101). (f) Dr. Fr.

Fragekasten.

Besetzen von Celluloidwaren.

Anfrage: Wie verfahre ich beim Besetzen von Celluloidartikeln mit Steinen und Points? Wie befestigt man diese, ohne die fertige Ware zu beschmutzen?

Antwort: Das Besetzen der Celluloidwaren mit Similisteinen und Points wird stets an der fertigen Ware vorgenommen. Da dies eine einfache, saubere Arbeit ist, kann ein Beschmutzen gar nicht vorkommen, es sei denn, daß die Werkzeuge und Maschinen nicht sauber gehalten werden und dadurch die Ware verschmutzt wird. Höchstens könnte es vorkommen, daß die Politur durch das öftere Angreifen der Ware einmal etwas blind wird. Dies ist aber leicht durch einfaches Ueberpolieren zu beseitigen. Um den Gegenstand mit Similisteinen zu verzieren, wird auf demselben zuerst genau das Muster vorgebohrt. Der Größe der Steine muß auch der zum Vorbohren verwendete Bohrer entsprechen. Die entstehenden Bohrspäne müssen natürlich entfernt werden und dürfen nicht haften bleiben. Die auf einer kleinen elektrischen Wärmplatte heißgemachten Similisteine werden dann mit einer Pinzette in die vorgebohrten Vertiefungen gelegt und mit der Steineinsetzmaschine festgedrückt. Durch die heißen Steine wird das Celluloid etwas erweicht und legt sich leicht um die Ränder der Steine, wodurch diese festgehalten werden. Für die Points ist ein Vorbohren nicht nötig, da sie durch den scharfen Metallrand leicht haften. Auch diese werden auf der Wärmeplatte erhitzt und dann mit dem Pointseisen, das leicht über Wachs gestrichen wird, erfaßt und eingedrückt. Das Pointseisen ist hakenförmig gebogen und läuft nach der Spitze konisch zu. In die Spitze des Eisens ist eine Vertiefung eingedreht, die der Größe der Points entsprechen muß. A. J.

* * *

Bemalen von Celluloidartikeln.

Anfrage: Welche Farben nimmt man zum Bemalen von Celluloidartikeln? Wie und wo mengt man diese, damit sie auf der Ware haften bleiben?

Antwort: Zum Bemalen von Celluloidartikeln werden fast ausschließlich Anilinfarben verwendet. Die Farben werden in Spiritus gut gelöst, so daß keine Klümpchen übrig bleiben. Andernfalls gießt man die gelöste Farbe ab. Zum Bemalen wird dann diese Farblösung mit Amylacetat vermischt, dem man am besten einige Tropfen Aceton zusetzt. Durch letzteres wird das Celluloid etwas erweicht, wodurch die Farben besser eindringen können. A. J.

* * *

Lack zum Ueberziehen von Gold- und Celluloidmalerei.

Anfrage: Welchen Lack muß ich nehmen, um das Schwarzwerden von aufgetragenem Gold und Silber auf Celluloidartikeln zu verhindern? Der Lack muß schnell trocknen, darf nicht abplatzen, auch nicht das Metall und das Gold angreifen.

Antwort: Zum Ueberziehen verwendet man entsprechenden Zaponlack, den jede Zaponlack herstellende Fabrik, z. B. Dr. J. Perl & Co., Berlin-Tempelhof, liefern kann. Das Schwarzwerden wird jedoch dadurch nicht verhindert, da augenscheinlich zum Bemalen unechte Bronzen verwendet werden, diese schützt aber der Lacküberzug auch nicht, da sie von den im Celluloid vorhandenen Säuren zerstört werden. Zum Bemalen kann nur echtes Gold- oder Silberpulver verwendet werden, da nur diese nicht von den Säuren angegriffen werden. A. J.

Zoll- und Verkehrswesen.

Aenderung der Einfuhrzölle für Celluloid in Belgien. Mit Wirkung vom 14. Juni 1926 sind in Belgien für eine Reihe von Einfuhrzöllen Aenderungen vorgenommen worden. Die Zölle für Celluloid (aus T.-Nr. 1173) sind dabei im Minimaltarif, der auf Waren deutschen Ursprungs zur Anwendung kommt, wie folgt festgesetzt worden (in Klammern die Sätze des Maximaltarifs):

	Minimaltarif in % vom Wert
aus 1173 Zellhorn und ähnliche Formerstoffe (Viscoid, Zellophan, Zellit, Galalith, hornähnliche Massen mit Gelatine-, Kaseinbasis usw.):	
a) Klumpen oder Platten, Blätter, Stäbe oder Röhren, nicht poliert oder sonstwie bearbeitet .	frei (15)
b) 1. in Platten, Blättern, Stäben oder Röhren, geschliffen, poliert oder in ähnlicher Weise a. d. Oberfläche bearbeitet	5 (15)
2. roh vorgearbeitete Gegenstände, offensichtlich zu weiterer Bearbeitung bestimmt	10 (30)
c) Waren, anderweit nicht genannt oder einbegriffen	20 (60)

Einfuhrzölle in Japan.

Ergänzend zu den Veröffentlichungen der zurzeit geltenden Einfuhr-lle für Gummi und -waren in Japan auf S. 1606 und 2022 unserer Zeitung ingen wir nachstehend eine Zusammenstellung der für die Celluloid-dustrie in Betracht kommenden zum Abdruck:

-Nr.		Zollsätze in Yen % v. W.
1	Waren aus Tierzähnen, anderweit nicht vorgesehen:	
	1. aus Elfenbein der Elefanten	50
	2. andere	40
8	Waren aus Schildpatt, anderweit nicht vorgesehen	50
s 93	Knochen, Hörner, Zähne, Stoßzähne, Schalen usw., anderweit nicht vorgesehen, ausgenommen solche für medizinische Zwecke	10
s 94	Waren aus Knochen, Horn, Zähnen, Stoßzähnen, Muschelschalen usw., anderweit nicht vorgesehen	40
; 357	Knöpfe:	
	1. Manschetten- oder Hemdenknöpfe	35
	2. andere:	
	E. aus Bein oder Horn	35
	Bernstein und Waren daraus, anderweit nicht aufgeführt:	
	1. unbearbeitet	20
	2. andere:	
	A. geformt für mechanische oder industrielle Zwecke	20
	B. andere	50
	Meerschaum oder künstlicher Meerschaum und Waren daraus:	
	1. unbearbeitet	20
	2. andere	40
	Schirmstöcke, Spazierstöcke, Peitschen u. Griffe dazu:	
	2. andere	40
	Zellhorn und Zellhornwaren, anderweit nicht vorgesehen:	
	1. Blöcke, Streifen, Stangen, Stäbe, Platten, Tafeln, Röhren usw.	100 Kin 56
	2. Kämme (einschl. der inneren Verpackung)	355 % v. W.
	3. andere	35
	Abfall- oder Altzellhorn, nur zur Wiederverarbeitung verwendbar	20
	Galalith und Galalithwaren, anderweit nicht vorgesehen:	
	1. Blöcke, Streifen, Stangen oder Stäbe, Platten, Tafeln, Röhren usw.	100 Kin 36,40 % v. W.
	2. andere	35
	Kinderspielzeug	50
	Gegenstände, anderweit nicht vorgesehen:	
	1. unbearbeitet	10
	2. andere:	
	A. in Verbindung mit Edelmetallen, mit Edelmetallen belegten Metallen, Edelsteinen, Halbedelsteinen, Perlen, Korallen, Elfenbein oder Schildpatt	50
	B. andere	35

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Polierverfahren. D. R. P. Nr. 429 413 vom 11. Mai 1924 für Svend Dyhr, Charlottenburg (veröff. 26. Mai 1926). Das neue Verfahren besteht darin, daß man auf dem zu polierenden Gegenstand mehrere Ueberzüge aufbringt: Für den ersten Ueberzug, der auf dem Gegenstand selbst aufgetragen wird, wird eine Celluloid-Harzlösung verwandt, bei der der Prozentgehalt des Harzes höher ist als der Celluloidgehalt, worauf bei den nachfolgenden Ueberzügen der Harzgehalt stetig abnimmt, bis man schließlich auf der Oberfläche gegebenenfalls einen Ueberzug von reinem Celluloid aufträgt. Der erste Ueberzug füllt alle Unebenheiten aus, deckt gut und ist nach 12 Stunden trocken. Hierauf wird nach dem Trocknen ein zweiter Ueberzug aufgetragen, bei dem etwa die Menge des Harzes gleich der Menge des Celluloids ist, und schließlich wird als letzter Ueberzug, wenn notwendig, ein Anstrich von reinem Celluloid gegeben. Der so hergestellte Flächenüberzug hat den Vorteil, daß bei den aufeinanderfolgenden Lacküberzügen die einzelnen Ueberzüge ineinander diffundieren, so daß sie sich gegeneinander hinsichtlich innerer Spannungen ausgleichen. Die Politur läßt sich alsdann mit Bimsstein und Wasser glattschleifen und kann mit einem mit Spiritus angefeuchteten Ballen wie eine Schellackpolitur auspoliert werden. Beispiel: Der erste Ueberzug besteht z. B. aus einem Lack, der in dem bekannten Lösungsmittel 5 Prozent Celluloid und 10 Prozent Harz (Kolophonium) aufgelöst enthält. Nach kurzem Trocknen bringt man auf diesen Ueberzug einen zweiten Ueberzug mit einem Harzgehalt von etwa 5 Prozent und einem Celluloidgehalt von gleichfalls 5 Prozent auf und später noch einen dritten Ueberzug aus reiner Celluloidlösung. **Patent-Anspruch:** Polierverfahren unter Verwendung von Celluloid-Harzlösungen, dadurch gekennzeichnet, daß man auf der Oberfläche des zu polierenden Gegenstandes eine Celluloid-Harzlösung aufträgt, in der der Harzgehalt den Gehalt an Celluloid wesentlich übersteigt, worauf man auf den ersten Ueberzug einen oder mehrere Ueberzüge aufbringt, in denen der Celluloidgehalt gleich oder höher als der Harzgehalt ist, so daß also der Harzgehalt gegenüber dem Celluloidgehalt bei den jeweils nachfolgenden Ueberzügen geringer wird, und schließlich gegebenenfalls einen Ueberzug von reiner Celluloidlösung aufträgt. (f)

Reichs-Patente.

Klasse

Anmeldungen.

39a. 14. K. 94 049. Firma Ernst Küster's Celluloidwarenfabrik, Schötmar i. Lippe. Vorrichtung zum Bohren von Haarschmuckteilen. 4. Mai 1925.

77f. 9. C. 37 217. Firma Celluloidwarenfabrik Babenhausen Schöberl & Becker, Babenhausen, Hessen. Gliederverbindung für Celluloidpuppen. 23. September 1925.

Erteilungen.

77d. 6. 431 635. Carl Rembold A.-G., Heilbronn a. N. Celluloiddrucke, insbes. Spielkarten. 5. Februar 1925. R. 63 321.

Zurücknahme von Anmeldungen.

44a. 5. W. 68 103. Verfahren zur Herstellung von Fußplatten aus Celluloid oder sonstiger plastischer Masse für Kragenknöpfe oder dergleichen. 11. Februar 1926.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Jahrbuch der organischen Chemie. Von Professor Dr. Julius Schmidt. XII. Jahrgang: „Die Forschungsergebnisse und Fortschritte im Jahre 1925". Stuttgart. Wissenschaftliche Verlagsgesellschaft m. b. H., 1926. Preis geb. 38 M.

Für den Organiker ist dieses Jahrbuch von Professor Dr. Schmidt eine hochwillkommene, jährlich pünktlich wiederkehrende Gabe. Infolge des Anwachsens der organisch-chemischen Literatur nimmt das Jahrbuch stetig an Umfang zu. Der vorliegende 12. Jahrgang für das Jahr 1925 umfaßt 365 Druckseiten (gegen 287 Seiten für 1924). Eingehende Behandlung erfuhren die Kapitel über Kohlenhydrate, die Pyrrolgruppe, Pflanzenalkaloide, in Sonderheit auch die Fortschritte in der Erforschung der Konstitution der Eiweißkörper, ferner die Chemie der Enzyme und die Pflanzenfarbstoffe. In klarer, knapper Form wird über die Ergebnisse der organisch-chemischen Forschungen des Jahres 1925 berichtet. Gleich den früheren Jahrgängen gliedert sich der Inhalt des Jahrbuches der organischen Chemie für 1925 von Professor Dr. Julius Schmidt in einen allgemeinen Teil (organisch-analytische Methoden, Stereochemie, physikalische Eigenschaften der organischen Verbindungen) und den in drei Bücher zerfallenden speziellen Teil, umfassend: 1. Chemie der Methanderivate oder aliphatischen Substanzen, Fettkörper, kettenförmigen Kohlenstoffverbindungen. 2. Chemie der carbocyclischen Verbindungen. 3. Chemie der heterocyclischen Verbindungen. Das Schlußkapitel enthält Literaturübersicht, Totenliste für 1925, Autoren- und Sachregister. Ausstattung, Papier und Druck des Jahrbuches sind ausgezeichnet. (f) R. M.

Fließarbeit. Herausgegeben im Auftrage des Ausschusses für Fließarbeit beim AWF von den Herren Dipl.-Ing. Mäckbach und Dr.-Ing. Kienzle. VDI-Verlag G. m. b. H., Berlin SW 19. VIII/360 Seiten mit 132 Abb., 2 Zahlentafeln und 2 Tafeln. Preis 12,— Rm.

In dem Buch sind zunächst allgemeine Fragen der Fließarbeit erläutert, sowie Hilfsmittel und rechnerische Ueberlegungen gegeben; daran anschließend sind in Einzelaufsätzen die Teilaufgaben der Fließarbeit erörtert, wie sie bei Einführung der Fließarbeit gelöst werden müssen, beginnend bei der organisatorischen und technischen Vorbereitung bis zur Berücksichtigung der Umstellung auf ähnliche Erzeugnisse. Auch die für die Selbstkostenberechnung wichtigen Punkte und endlich die sozialen, psychologischen und physiologischen Wirkungen werden erörtert. Schließlich sind Auszüge aus den wichtigsten in- und ausländischen Literaturquellen gebracht, so daß es jedem Leser möglich ist, das für sein besonderes Fachgebiet Wesentliche herauszufinden; erleichtert wird dies noch durch ein umfassendes Verzeichnis der bisher auf diesem Gebiet veröffentlichten Aufsätze und Bücher. Wenn in den einzelnen Beiträgen in erster Linie die metallverarbeitende Industrie Berücksichtigung gefunden hat, so erklärt sich dies daraus, daß sowohl im Ausland als auch bei uns gerade in diesem Industriezweig die ersten Anfänge gemacht und Erfolge erzielt wurden, wie es ja auch auf vielen anderen Rationalisierungsgebieten, wie Normung, Typung usw. sich ähnlich entwickelt hat. Die herausgearbeiteten Grundsätze gelten jedoch, wie auch in dem Grundplan der Fließarbeit näher ausgeführt ist, für alle Arten der Fertigung, gleichgültig, welche Industriezweige in Frage kommen. Gerade diese Tatsache verdient besondere Erwähnung, damit die Richtlinien, die sich auf Grund des Buches herausschälen lassen, allgemeine Geltung, Verbreitung und Anwendung finden. Zur restlosen Lösung des Problems der Fließarbeit gehören aber nicht allein die Fragen der reinen Fertigung, sondern auch finanztechnische und wirtschaftliche Erörterungen. Zweck des Buches ist es, allen am Wirtschaftsleben Beteiligten Anregungen zu bringen, damit in allen Industriezweigen immer mehr die Notwendigkeit der Fertigungsbeschleunigung erkannt wird und Maßnahmen zur Abhilfe ausfindig gemacht werden. Es sind sicher an vielen Stellen schon Ansätze vorhanden; jetzt muß dafür gesorgt werden, daß diese weiter ausgebaut und die auf dem einen Gebiet erworbenen Erfahrungen in entsprechender Weise auf anderen Gebieten nutzbar gemacht werden. (f)

Volkswirtschaftslehre. Von Carl Jentsch. Verlag Fr. Wilh. Grunow, Leipzig. Preis geb. 9,50 M.

Bereits 87 000 Exemplare sind von diesem ausgezeichneten Werke erschienen, ein schlagender Beweis für die große Beachtung, die dem Buche gerade in den letzten Jahren geschenkt worden ist. Dem neuen Bearbeiter, Dr. Heinrich Rose, gebührt eine besondere Anerkennung, weil er das Buch den neuen, seit dem Tode von Carl Jentsch veränderten Verhältnissen angepaßt hat. Es ist somit für jeden Laien möglich, an Hand der überaus verständlich gehaltenen Darlegungen die Entwicklung der Wirtschaftsverhältnisse über die Inflationsperiode bis zur jüngsten Vergangenheit hin zu verfolgen. Immer mehr tritt überall das Interesse für wirtschaftliche Vorgänge in den Vordergrund, und es ist deswegen unerläßlich, sich wenigstens in großen Zügen mit der äußerst vielseitigen Materie der Volkswirtschaftslehre vertraut zu machen. Hierfür ist und bleibt vorliegendes Buch der beste Wegweiser. (f)

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Norddeutsche Kamm- und Celluloid-Waaren-Fabrik Redlich & Co. Die Firma ist gelöscht.

Naumburg (Saale). Gesellschaft für Kunsthornverarbeitung m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Liquidators ist beendet. Die Firma ist erloschen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Leipzig. Sächsische Kunsthornfabrik G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Kunsthorn aller Art, ferner von Kunsthornhalb- und -fertigfabrikaten jeder Art nebst allen einschlägigen und ähnlichen Fabrikaten. Stammkapital: 5000 Rm. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so wird die Gesellschaft durch zwei Geschäftsführer oder durch einen und einen Prokuristen vertreten. Als Geschäftsführer ist bestellt Herr Kaufmann Rudolf Lommatzsch in Leipzig.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

An alle Stellenbewerber richten wir wiederholt die dringende Bitte, Lichtbilder und Originalzeugnisse **nur auf Verlangen** einzusenden. Erfolgt keine Rückgabe, so ist das Rückgabe-Ersuchen **unter der gleichen Chiffre** wie die Bewerbung uns zur Weitergabe zu übermitteln. Da diese Bewerbungsbriefe hier nicht geöffnet werden, wir also den Inhalt nicht nachprüfen können, müssen wir eine direkte Vermittlung bezügl. Rückgabe von Lichtbild etc. ablehnen. **Die Geschäftsstelle.**

Offene Stellen

Größeres mitteldeutsches Werk

sucht per bald

jüngeren, energischen

Vorarbeiter oder Meister

für die **technische Abteilung.**

Reflektiert wird auf ein. Spezialisten, der die Fabrikation von Walzenbezüg., Konservenringen, Maschinenschlauch etc. und Formartikeln gründlich beherrscht. Bewerber mit Erfahrung in der Hohlkörper- (Bälle, Spritzen etc.) oder Kissen-Fabrikation bevorzugt. Ausführliche Angebote unt. L M 5779 a. d. »Gummi-Z.«

Hartgummi-Meister

mit langjährigen Erfahrungen in der Herstellung von Platten, Stäben, Röhren, Formartikeln u. im Besitz preiswerter Mischungen zum baldigen Antritt gesucht. Ausführliche Angeb. m. Zeugnisabschrift. unt. M A 5795 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitg.«

Bedeutende Vollgummireifen-Fabrik im deutschsprachigen Ausland sucht zu baldigem Eintritt

technisch. Leiter

oder

Chemiker

der in ähnlicher Stellung gründliche Erfahrungen in der Fabrikation von Vollreifen erworben hat u. über tadellose, bestbewährte Mischungen hierüber verfügt, die bei Touren von mehreren hundert Kilometern unter großer Last garantiert nicht heiß und schmierig werden.
Evt. könnte auch eine Autorität auf diesem Gebiete als zeitweiliger

Konsulent

gegen angemessene Entschädigung in Frage kommen.
Meldungen m. Angabe bish. Tätigkeit, Refer., Ansprüch., Eintrittsmöglichkeit usw. sind erbet. unt. M B 5796 an die Geschäftsstelle d. »Gummi-Ztg.«

Nordd. Gummiwarenfabrik sucht erfahrenen und energischen

Obermeister oder Techniker

zur Unterstützung des Betriebsleiters für Velo, Absatz-, Schlauch-, Reparat.-Abteilung und Walzwerk. Ausführl. Angeb. unt. Angabe d. bish. Tätigkeit m. Gehaltsanspr. u. Zeugnis-Abschr. sind zu richten unt. H L 5720 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Für eingeführte Tour Schlesien u. Provinz Sachsen wird tüchtiger

Reise-Vertreter

von altem, leistungsfähigem techn. Geschäft gesucht. Gute Verdienstmöglichkeiten. Ausführl. Bewerb m. Angaben über bisher. Tätigkeit u. Ansprüche unt. Beifügung von Zeugnisabschr. u. Lichtbild unt. M D 5798 a. d. Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Von norddeutscher Gummiwaren-Fabrik erfahrener

Velo-Meister

gesucht. Derselbe muß mit d. Herstellg. von Fahrraddecken durchaus vertraut u. seit mehreren Jahren in größ. Fabriken tätig gewesen sein. Ferner einen erfahr.

Meister

für die Absatz- und Reparaturabteilung. Derselbe muß m. d. Herstellg. v. Absätzen u. Reparat. v. Auto-Decken u. -Schläuchen bestens vertraut sein. Ausführl. Bewerb. unt. Angabe der bisher. Tätigkeit sind zu richten unt. R B 5721 an die »Gi.-Ztg.«

Aelterer, alleinstehend. seriöser Herr

für Lager und zum Verkauf technisch. Artikel

gesucht

Offerten unt. EL 5783 an die »Gummi-Ztg.«

Gesuchte Stellen

Junger energischer

Kaufmann

24 Jahre alt, gewandtes und sicheres Auftreten, durchaus erfahren in der techn. sowie chirurg. Gummibranche, guter Disponent, Ein- und Verkäufer, vertraut mit dem Offerten- u. Kassenwesen, **sucht per sofort passenden Wirkungskreis.** Reflektiert wird nur auf selbständig. Posten. Angeb. unt L T 5787 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Werkführer, 40 J. alt, In- u. Ausl.-Praxis, chem., techn., kaufm. gebild., firm in Hart-, Weich-, Pat.-Schwammgi, Nahtlos, Isolierband, Regenerat, Staub, Itplatte, Asbest, Rohstoffe, Mischung, Maschinen, **sucht ausbaufäh. Posit. i. In- od. Ausl.** Off. unt. L V 5792 a. d. »Gi.-Z.«

Junger Kaufmann, 20 J. alt, Obersekundareife, im 5. Jahre in der Gummiindustrie tätig, mit allen vorkommenden Bureauarbeiten vertraut, **sucht p. sofort sich zu verändern.** Angebote unt. L K 5777 an die »Gummi-Ztg.«

Kaufmann, 24 J., ledig, mit umf. Kenntnissen d. chirur., techn. und Industriebedarfsart. - Branche, tüchtig u. selbständig, mit I a Zeugnissen, **sucht sofort aussichtsreich. Posten.** Angebote unt. L N 5791 an die Geschäftsstelle d. »Gummi-Zeitung«.

Junger Kaufmann, Absolvent, in ungek. Stellg., **wünscht sich zu verändern,** am lbst. Rohprodukt.-Importf., Kenntn. i. Engl., Franz., Span., Maschinenschr., Stenogr., Korresp. usw. vorhand. Angebote unt. L H 5776 an d. Geschäftsstelle d. »Gummi-Zeitung«.

Meister, tüchtig in Weichgi, Hartgi, Pat., Nahtlos, Itplatte, Asbest, Regenerat, Masch., Rohstoffe, Mischg., **sucht ausbaufähige Stellung im In- oder Ausland.** Off. unt. L W 5793 an d. »Gummi-Zeitung«.

Zahlungen

erbitten wir auf

Postscheckkonto 809

Union Deutsche Verlagsges. Zweigniederl. Berlin

Wir bitten um gef. Beachtung!

Gummi-Zeitung.

Gummi- und Verbandstoff-Fachmann

früher selbst., repräs., langjähr in- u. ausl. Reiseerfahrg., sprachenkundig, gewandt und energ. Organisator, sucht neuen verantwortungsreichen Wirkungskreis. Evt. Uebernahme von Vertretungen bekannter einschläg. Spezialfirmen. Erste Refer. zur Verfügung. Gef. Zuschriften unter M S 5811 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Chemiker, Dr.

seit 25 Jahren in der Gummibranche, sowohl im Laboratorium wie im Betrieb in leitenden Stellungen tätig, mit reichen Erfahrungen in den meisten Sparten, besonders im modernen Mischungswesen und in der Regeneratfabrikation, hervorragende Arbeitskraft und tüchtiger Organisator, **sucht** aussichtsreiche Stelle. Offerten unt. L G 5775 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Konstrukteur

Absolvent höherer Staatsgewerbeschule für Maschinenbau, mit 4jähr. Praxis, insbesonders in Konstruktionen v. Pneumatik-Erzeugungsmaschinen modernster Art tätig gewesen, sucht ebensolche, auch ähnliche Verwendung zwecks Weiterbildung. Zuschriften unter K E 5743 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Nord- od. Mitteldeutschland.

In einem älteren, gut eingeführten **technischen Geschäft** sucht repräsentabler gewandter Fachmann (Ingen.-Kaufmann), anfangs 30 er, unverheir., aus ersten Familienkreisen, in d. Ind. best. eingeführt, **entsprech. Wirkungskreis.** Spätere Geschäftsübernahme käme evt. in Frage. Fabriklager einer führend. Gummi- u. Asbestwarenfabrik A.-G. könnte zur Verfügung gestellt werden. Gef. Zuschr. erb. unt. L Z 5794 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Fach-Kaufmann (erste Kraft)

für chirurg., techn., konf. u. nahtl. Artikel **sucht neuen Wirkungskreis** (Bureau od. Vertretung), guter Verkäufer mit langj. Erfahr. Off. u. H B 5709 an d. Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Kauf und Verkauf

Gestanzte

Flaschenscheiben

beiderseitig geschliffen u. poliert liefert laufend zu konkurrenzlosen Preisen in bester Qualität und Ausführung

Hermann Wrück
Leipzig C. 1.

Zu kaufen gesucht

1 gut erhaltener Dreiwalzen-Kalander

Walzen 1200 lang, 350 Durchmesser, mit Einrichtung für veränderliche Geschwindigkeiten.



Angebot mit Beschreibung und Zeichnung unter M R 5809 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

VERKÄUFE!

Wir haben für die **Gummiwarenfabrikation** verschiedene Maschinen, Fabrikat Berstorff, Hannover, teilweise neu und teilweise gebraucht, wie:

Mischwalzwerke, Kalander, Pressen, Pumpen, Schlauchmaschinen, Streichmaschinen, Rührwerke, Schneidmaschinen, Vulkanisierkessel sowie eine Längsbedeckungsmaschine mit Auf- und Abwickelbock für die Kabelfabrikation

zu äußerst günstigen Bedingungen **abzugeben.** Anfragen unter **HZ 5732** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Verkauf!

Die gesamte Einrichtung einer Kunstharzfabrik, Autoklaven usw. auch Formen zur Zigarren- und Zigarettenspitzen- sowie Pfeifenfabrikation, soll wegen vollständiger Stillegung des Betriebes gegen Barzahlung **verkauft werden.** 5750 Alle Teile befinden sich in bestem Zustande und sind nur verhältnismäßig kurze Zeit gebraucht.

Angebote unter **A M 100** an Schließfach D 290 in Braunschweig.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Ztg." zu beziehen.

Gummiplatten

1½ mm stark, **für Turnschuhfabrikation,** bei laufender Lieferung **gesucht.** Offerten unter L L 5778 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

FISCHBLASEN

Lieferant (ungeklebte Ware) von Berliner Großhandlung **gesucht.** Lagerofferten mit Preisangabe erwünscht. Offerten unter LN 5780 an die »Gummi-Ztg.«

PLAKATE, PROSPEKTE BEUTEL U. PACKUNGEN

WILLY F. P. FEHLING
PAPIERVERARBEITUNGSWERK
HANNOVER

Spezial-Fabrik nahtloser Gummiwaren

wie **Sauger, Fingerlinge**

Martin Jacobson
Berlin NW 21
Alt-Moabit 95/96

Vorteilhafte Bezugsquelle für Grossisten.

ZAHLTELLER
rot m. Pyramiden 20,5 × 14,5 cm p. Stck. M.
rot m. Zapfen, rund, 17 cm ∅ „ „ „

GUMMIMATTEN
grau, durchbrochen, 10 mm stark
39 × 55 cm p. Stck. M. 2,75
47 × 76 „ „ „ „ 4,50

Sämtliche Waren sind in tadelloser Beschaffenheit. Die Preise liegen bedeutend unter den heutigen Gestehungskosten. Muster stehen zu Diensten. Anfragen unter **M P 5808** a. d. »Gi.-Ztg.«

Gummiwaren-Fabrik

bei Koblenz in welcher techn. Gummiwaren hergestellt werden, mit Villa, 9 Zimmer, Küche, Bad, Zentralheizung, neu erbauten Wohn- und Arbeitshäusern, Größe bis 125 Morg., unter günst. Beding. **zu verkaufen.** 5788

J. G. GAGEL, KOBLENZ

Je ein W. & Pfl. **Kneter** G. K. 14, Waschmaschine G. 14, Vakuum-Knetmaschine 400 Liter Inhalt, Schlauchmasch. 250 mm ∅, **Akkumulatoren,** hydraul. **Pumpen** verkauft billig 5757

C. E. MODES, Berlin-Neukölln.

Riemenhaken, auf Papierstreifen aufgereiht, großer Posten, mit Einschlag-Vorrichtungen, **billig abzugeben.** Gef. Anfragen mit Angabe der in Frage kommenden Mengen erbeten unt. MN 5806 an d. »Gummi-Zeitung«

1 Streichmaschine 3500 × 1500 mm, einwandfrei erhalten, verkauft billig

C. E. Modes, Berlin-Neukölln. 5735

Aus stillgelegter

Gummiwaren-Fabrik zu verkaufen

mehrere **Walzwerke** von 750 bis 1200 mm Ballenlänge
„ **Schlauchmaschinen** 100 u. 120 mm Schnecken ∅
„ **10 Etappenpressen** 600 × 600 mm
„ **Pumpen, 2-Walzenkalander, Vulkanisierkessel** usw.

Ausführliches Angebot bei Anfragen erbeten unter **G N 5697** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Wir kaufen Partieposten Gummiwaren

aller Art und suchen z. Zt. insbesondere:

Turnschuhe, Tennisschuhe, Fußballblasen, Spielbälle, Gürtel, Hosenträger, Gasschläuche, Wasserschläuche, Irrigatorschläuche, Luftkissen, Frauendouchen, Klysos, Schwämme, Schwammbeutel, Schlüpfer, Windeln, Unterlagen, Bettstoffe, ferner Schürzen, Wirtschaftshandschuhe, sowie Fahrrad-, Motorrad- u. Autobereifung und sämtliche konfektionierten Gummiwaren etc. etc.

Eilofferten erbeten an: 1909

Aktiengesellschaft Neuhoefer, Berlin C 2, Große Präsidentenstr. 1/2

Telegramm-Adresse: Gumhoefer. Telephon: Norden 582 u. 7757.

Verschiedenes

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung«, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Erich Schumann, Berlin-Friedenau.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW19.

STEHEN SIE AUF

dem Standpunkt, **beste Qualitätsware** preiswert zu beziehen, so

SETZEN SIE SICH

sofort in Verbindung mit

F. A. Herold G.m.b.H., **Westerhausen,** Kreis Melle (Hannover)

Spezialfabrik für Treibriemen und Förderbänder aus Kamelhaar, Baumwolle u. Hanf mit eigener Kammgarnspinnerei

Gegründet 1861 **Lieferung nur an Wiederverkäufer!** Telephon Nr. 1, Amt Melle 175g

---

DRAHTANSCHRIFT: MASCHINENBERGER BERGGLADBACH



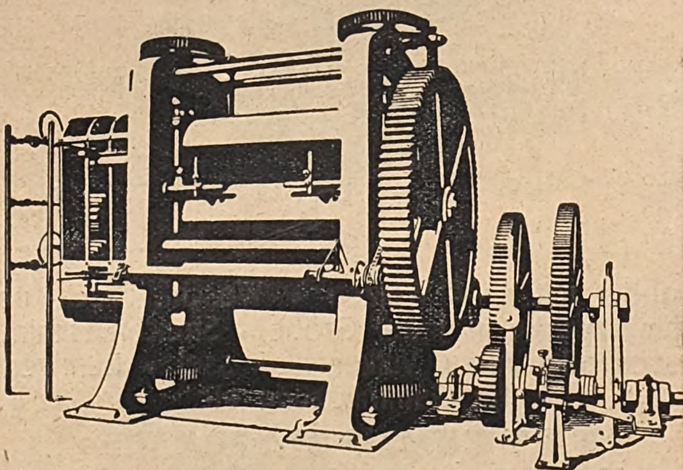
FERNSPRECHER: No 2-36 UND 55 GEGRÜNDET 1873

BERGER & Co G M B H

Maschinenfabrik u. Eisengießerei

BERG-GLADBACH b/KÖLN

Sämtliche Maschinen für die Gummifabrikation



Walzenkalander

DORNE

AUS

ALUMINIUM UND MAGNALIUM

FÜR

HOCHDRUCK- UND BALLONREIFEN

liefert als Spezialität

HANNOVERSCHE KUPFERSCHMIEDEREI u. APPARATEBAUANSTALT G. M. B. H. 2007

Gegründet 1875 Tel.: Nord 1049

HANNOVER-LINDEN

Goldschwefel

J. Michael

Aktiengesellschaft

für chemische und metallurgische Industrie

Berlin NW 7 1615

VULKAN

GUMMIWARENFABRIK WEISS & BAESSLER A.-G.

GROSSENHAIN I. SA. · **LEIPZIG-LINDENAU** BERLIN W 35

In weltbekannter prima Qualität fabrizieren wir:

Sämtliche chirurgische Hart- u. Weichgummiwaren, Spezialität: Nahtlose Gummiwaren

Verlangen Sie Offerte in Crystall-Unabziehbar-Saugern D.R.P. 1798



MAX MÜLLER



◆ fabriziert seit 1889: ◆

Maschinen u. Formen für Auto-, Motorrad-, Velo- u. Massivreifen

Spezialität: Trommelmaschinen für Bereifungen

Eigene Gießerei

Pressen u. Formen für chirurgische u. alle technischen Artikel
sowie Absätze, Sohlen etc.



Formen und heizbare Ballpressen
für Spielbälle, Spritzen, Hupen, Duschen



Schneidemaschinen für Flaschenscheiben, Coods- u. Stopperringe, Konservenringe, Dichtungsringe, Gummifäden, Paraband, Isolierband, Radiergummi

Eigene Gravier-Anstalt

Fernruf: Nord 2495 und 2595

MAX MÜLLER, HANNOVER-HAINHOLZ

Tel.-Adr.: Max Müller Hannover-Hainholz.



Windelhose
aus nur Ia gummier
Stoffen fertigen
Spezialität

Simon & Stegma
Leipzig, Königsplat

Holz-Massenarti
jeder Art
roh, poliert, gefräst,
dreht, z. B.
Holzdosen für Glwa
Zungenspatel, Vie
klistierrohre usw
liefern prompt u. preisw
(Muster oder Zeichn
erwünscht)
Zimmermann & Ri
Olbernhau i. Sa.



Seit über 30 Jahren glänzend bewährt. In allen einschlägigen Geschäften zu haben.
Manganesit-Werke G. m. b. H. Hamburg 36

1956

Um unsere großen Lagerbestände zu räumen, bieten wir als besonders preiswert an:

Singlemantel . . . . . M 12.50
Baumwoll-Kaschmirmäntel . M 14.25
Donegalmäntel . . . . M 14.00
Covercoatmäntel . . . M 16.50

Beste Verarbeitung, prima Gummierung, elegante weite Formen
Auswahlsendungen geg. Aufgabe bekannt. Referenzen od. geg. Nachnahme

Stoffmuster stellen wir bereitwilligst zur Verfügung!

Ostpr. Regenmäntel-Fabrik G. m. b. H.
Königsberg i. Pr.
Vordere Vorstadt 76 • Tel. 6665

Lager Köln, Schwerthof Zimmer 108 bei Zanders

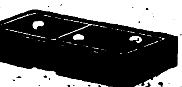


LOOFAH

-Frottierhandschuhe
-Frottierkardätschen
-Rückenreiber
-Gurken u. Schwämme
-Badeschuhe u. Pantoffel

Einlegesohlen
in allen Ausführungen und alle anderen
Frottierwaren
1761 fabrizieren
Schreiber & Wolf, Dresden-A. 21. G.

It-Ringe
Asbestringe Massenfabrikation **Joppringe**
sowie
selbstschmierende Stopfbüchsen-Packungen
für alle Verwendungszwecke in anerkannt erstklassigen Qualitäten, ferner
Asbest- u. -Kautschuk-Fabrikate
Hochdruckdichtungsplatten
liefert als Spezialität
Anhaltische Asbest- und Packungswerke
G. m. b. H.
Staßfurt-Leopoldshall.
431
Lieferung nur an Händler



dieser Packung
fere meine nahtlos.
mino-Gi-Waren
e Verband-Finger-
linge, Sauger.
haufenster-Reklame
kostenlos. 1550
iteriloform-
Gleitcrem
nögl. ganz leichte
nführung von ärztl.
ssarien u. Gi-Waren
scar Schaeffer
aunschweig O 6
Hagenstraße 24.

chwerspat
(Barytes) 680
gemahlen.
Lithopone
Dr. W. Sander
Bergbau
lineralmahlwerk
hemische Fabrik
chelsdorferhütte
st- u. Eisenb.-Stat.
erstungen (Werra).

Ernst Kuschnitzky Gleiwitz

Telegramme: Riemenfabrik — Fernsprecher No. 692 u. 693

Gerberei Sprottau

Gerberei und Lederfabrik Neumarkt i/Schl.

Riemenfabrik u. Centrale Gleiwitz

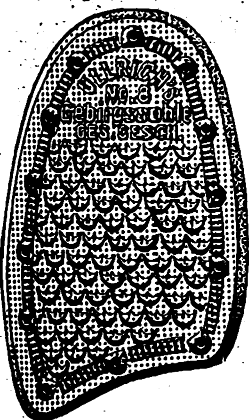
Rohhautblöcke
Lederpackung
Manschetten
Membranen

ROTE KAUTSCHUK-CHROMLEDER-RIEMEN

Kernleder- Chromleder- Leder-Glieder- Schlag- Näh- Binde-

Riemen

Gummiabsätze u. Sohlen



Gummi-Leder-Zement
Sohlen-Platten
Gummisohlen
mit Nährillen, für Sportschuhe, anerkannt erstklassig und preiswert.

Vertreter für freie Plätze gesucht!

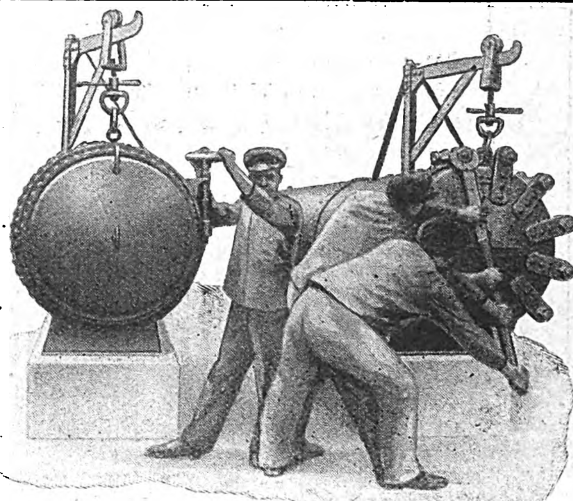
Gummiwerke Ullrich G. m. b. H. + Gelnhausen

Der neue

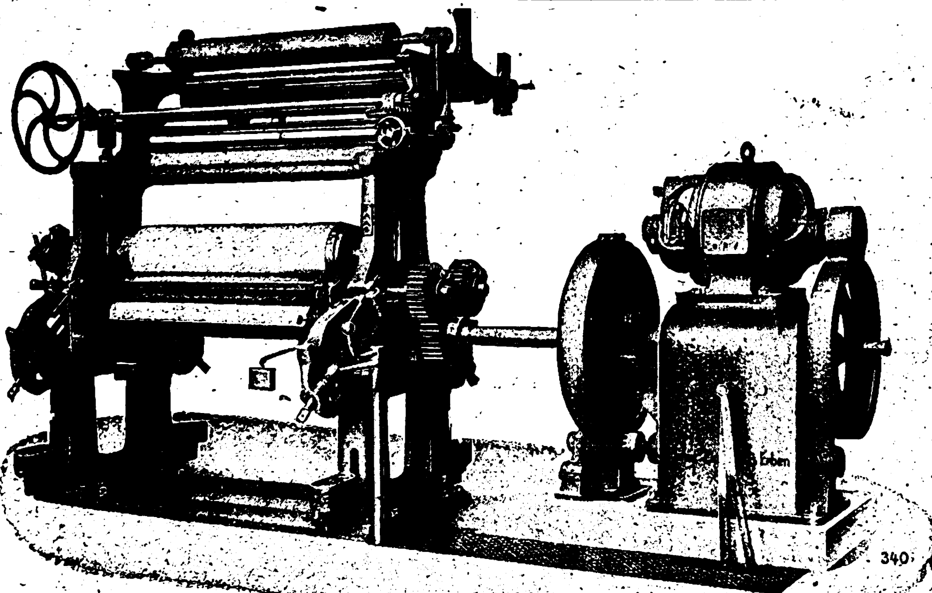
Schnell-Verschluß

„Limmer"
D. R. P. a.
Leichte Handhabung.
Oeffnen u. Schließen in wenigen Sekunden.
Dauerhaft, zuverlässig.
Geg. Schraubenverschluß ohne Betriebs-Störung auswechselbar. 1395

Conrad Engelke
Vulkanisierkesselfabrik
Hannover-Limmer 5.



Jetzt! Früher!



340

Zwei-Farben-Gummidruckmaschine mit Regulierantrieb

Wir liefern
auf Grund langjähriger Erfahrungen

Druckmaschinen

für alle

gummierten Stoffe

Franz Zimmer's Erben
Zittau-Warnsdorf.

1986

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Original- 1974b

Forcit-Wasserstands-Reform-Ringe

Einfacher Einbau sichere Abdichtung verminderter Glasbruch

Prospekte auf Wunsch.

Weinhardt & Just, Hannover S.

Verband-artikel

wie Augen-, Ohren-, Schmiß- u. Armbinden, Kinnbinden für Bartflechten, Augenschirme, Fingerlinge, Armtragtücher, Damen-Monatsgürtel, Ohrenkappen „Universal" gegen abstehende Ohren, Kinderschutzgürtel, Laufgürtel, Schnarcherbinden „Ideal", Stirn- u. Wangenbinden, Handgelenkriemen usw. fertigt und ist sehr leistungsfähig die

Verbandartikelfabrik Paul Nebel,

1474 SCHÖNAU-CHEMNITZ

Tel.: Chemnitz 31 609. Tel.-Adr.: Verbandnebel

Wöchentlich 1 Million Stück!

Kuverts,
Faltschachteln u. Etiketten
für nahtlose Gummiwar en

August Müller

Briefumschlagfabrik, Papiergroßhandlung

Leipzig, Dresdner Str. 17

Entwürfe für Sonderdessins bei Auftrag gratis

955a

Kurzfristige Lieferung!

Beste

Bezugsquelle

für techn. Präparate in vornehmer, neutraler Aufmachung, wie:

Dampfhahnschmiere
hochhitzebeständig

Adhäsionsfett
gelb für Treibriemen

Ventil-Einschleifpasta
„Brillant"

Dampfkessel-Innenanstrich

Metall-Weichpackung
knetbar

Zahnradglätte, Ia

Seilschmieren aller Art

Treibriemenwachs hell, Ia

Dichtungspasta • Lederöl

sowie alle anderen

technischen Präparate

Billigste Bezugsquelle für den Export!

Verlangen Sie neutrale Drucksachen und Preislisten für den Wiederverkauf

Paul Roland, Fabrik chem.-techn. Produkte

Dresden-Laubegast

340 Telephon: Niedersedlitz 1078 u. 758.

Russ.

Gottfried Wegelin
Russfabrik
Zons a. Rh.

80 jährige Erfahrung

987

Bürstenwalzen u. Maschinenbürsten

sowie alle anderen technischen Bürsten für die Gummi-Industrie und verwandte Industrien fertigen seit über 50 Jahren als Spezialitäten

Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover

Rona

Unsere Sonderspezialität ist die Herstellung von nahtlosen Gummiwaren

Unsere Fabrikate sind von unübertroffener Güte.

Wir liefern nur an Grossisten und sind für diese beste Bezugsquelle.

GUSTAV WELLMANN
G. M. B. H.
HANNOVER-HAINHOLZ

C. Behrens

Alfelder Schuhleisten-Fabriken
A.-G.
Alfeld/Leine (Provinz Hannover) 12[illegible]

Spezialität: **Stanzmesser** Spezialität:

für die Gummi- u. Asbest-Industrie

Bimsstein-Waschmaschin[illegible]

D. R. P.

60 % Bimsstein-Ersparnis
glänzende Zeugnisse

Otto Wagner & Co., Ladenbur[illegible]
G. m. b. H. (Baden)

Chirurg. Artikel
aus Hartlackpappe

Eiterbecken, Instrumentenschalen, Sublimatschalen, Waschbecken usw.

BRÜMMER & DIETRICH, Dresden-A. 2[illegible]

SPEZIALFABRIK KONFEKTIONIERTER
✦ GUMMIWAREN ✦

AUGUST HENNIG

N Ü R N B E R G

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Direktor A. Bahls, Eilenburg; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Leipzig; Dr. Brönner, Berlin; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Gravéll, Berlin; Dr. Ernst Hauser, Eschborn a. T.; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waidmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Dr. Kirchhof, Harburg a. E.; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Frl. Dr. M. Pieck, Hannover; Dipl.-Ing. Ernst Praetorius, Hildesheim; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Dr. A. Tillmannshöfen, Duisburg-Meiderich.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie"

Bezugspreis viertelj. 5,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Weitere Herabsetzung des Reichsbankdiskonts.

In der letzten Sitzung des Zentralausschusses der Reichsbank teilte Vizepräsident Kauffmann mit, daß das Reichsbankdirektorium beschlossen habe, den Reichsbankdiskont weiter von 6½ auf 6 Prozent und den Lombardzinsfuß von 7½ auf 7 Prozent herabzusetzen. Er wies zur Begründung der Diskontermäßigung darauf hin, daß die letzte Ermäßigung auf die Inanspruchnahme der Reichsbank kaum einen Einfluß ausgeübt habe. Sie habe infolge des Halbjahrsultimos in der letzten Juniwoche naturgemäß zwar etwas zugenommen, und die gesamte Kapitalanlage in Wechseln, Schecks, Lombard und Effekten sei etwa 101 Mill. Rm. größer als Ende Mai. Davon entfielen aber 56 Mill. Rm. auf Lombarddarlehen, die stets nur für wenige Tage aufgenommen werden und deren Rückzahlung bereits wieder eingesetzt habe, und nur rund 44 Mill. auf den Wechselbestand; das eingereichte Wechselmaterial sei überdies ganz kurzfristig. Demnach habe sich die vorübergehende Verknappung des offenen Geldmarktes am Ultimo Juni auf den Status der Reichsbank kaum ausgewirkt. Wenn auch die Geldmarkt- und Wirtschaftslage nach wie vor ein vorsichtiges Vorgehen geboten erscheinen lasse, so sehe sich doch die Reichsbank nach Prüfung aller Umstände in der Lage, eine nochmalige Zinsermäßigung vorzunehmen, und erwarte, daß durch die neue Diskontherabsetzung, die sich automatisch auf die Zinssätze des ganzen Landes übertragen werde, eine weitere Entlastung an vielen Stellen eintreten werde, die entsprechend günstige Rückwirkungen auf die Gesamtwirtschaft und insbesondere auch auf die Verhältnisse am Arbeitsmarkt auslösen könnte.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im Juni 1926.

Die allgemeine Lage der deutschen Wirtschaft bot im Juni kein wesentlich anderes Bild als im Mai. Obschon in einigen Erwerbszweigen Absatzbesserungen nicht zu verkennen sind, hat die Aufnahmefähigkeit des Inlands- wie des Auslandsmarktes im allgemeinen keine entscheidende Besserung erfahren, und die Schwierigkeiten der Anpassung der Produktion an die begrenzte Kauffähigkeit der Abnehmerkreise bestanden nach wie vor fort. Bei dieser Wirtschaftslage konnte sich die Lage des Arbeitsmarktes nicht wesentlich verändern. — Nach den Berichten der Landesarbeitsämter zeigte die Aufnahmefähigkeit der Textilindustrie, wenn auch örtlich begrenzt, eine gewisse Besserung. Die schlechte Witterung hat dagegen die Nachfrage nach Arbeitskräften in der Landwirtschaft, im Baugewerbe, im Gastwirts- und im Verkehrsgewerbe ungünstig beeinflußt. In Ostpreußen, Pommern, Brandenburg, Mecklenburg-Lübeck wie Schleswig-Holstein trat um die Mitte des Monats eine Erleichterung der Arbeitsmarktlage ein, während gleichzeitig in Berlin, Westfalen, Rheinland, in Hessen und Hessen-Nassau, Baden und Württemberg, sowie im rechts- und linksrheinischen Bayern eine ungünstigere Entwicklung zu beobachten war. Im ganzen hat die Zahl der unterstützten Erwerbslosen von 1,744 Mill. am 1. Juni bis zum 15. Juni um 0,3 Prozent (auf 1,749 Mill.) zugenommen. — Nach den Einzelberichten, die aus der Industrie für rund 2 Mill. Beschäftigte vorliegen, zeigt sich abermals eine schwache Verbesserung der Beschäftigung. 3961 unter den Einzelberichten typischer Betriebe der verschiedenen Industriezweige haben vergleichbare Angaben über den Beschäftigungsgrad wie über die Zahl der Beschäftigten gegeben. Danach waren im Juni d. J. 68 Prozent der Arbeiter und Angestellten in Unternehmungen mit schlechtem Geschäftsgang tätig, gegen 70 Prozent im Mai d. J. (und 28 Prozent im Juni 1925), und in Betrieben mit befriedigendem Geschäftsgang 26 Prozent gegen 24 Prozent im Vormonat (und 39 Prozent im Juni des Vorjahres). Trotzdem ist aber die Abnahme der Beschäftigtenzahl noch nicht zum Abschluß gelangt, vielmehr ist vom 15. Mai bis zum 15. Juni ein Rückgang der Beschäftigten um 0,8 Prozent eingetreten. — Der Beschäftigungsgrad der Gummi-Industrie hob sich nach den Berichten typischer Betriebe weiterhin ein wenig. Allerdings ist die Zahl der ungünstig beschäftigten Betriebe nach wie vor groß.

Aenderung des § 66 HGB. betr. Kündigungsfristen für kaufmännische Angestellte.

Das Gesetz über die Fristen für die Kündigung von Angestellten ist vom Reichsrat gebilligt worden und hat Rückwirkung vom 15. Mai 1926 ab. Es findet auf Angestellte im Sinne des Versicherungsgesetzes ohne Rücksicht auf die Höhe ihres Arbeitsverdienstes Anwendung, jedoch nur in Betrieben, die in der Regel mehr als zwei erwachsene Angestellte beschäftigen. Nach einer Beschäftigungsdauer im gleichen Betriebe von 5 Jahren setzt es eine Mindestkündigungsfrist von 3 Monaten für den Schluß eines Kalendervierteljahres fest. Die Kündigungsdauer erhöht sich nach einer Beschäftigungsdauer von 8 Jahren auf 4 Monate, nach einer Beschäftigungsdauer von 10 Jahren auf 5 Monate und nach einer Beschäftigungsdauer von 12 Jahren auf 6 Monate. Hierbei werden Dienstjahre vor Vollendung des 25. Lebensjahres nicht berücksichtigt, so daß das Gesetz praktisch nur für Angestellte von mindestens 30 Jahren in Anwendung tritt.

Zur Erledigung der Bureauarbeiten.

Wenn über das jetzt in jedem Werk so beliebte Thema der Rationalisierung verhandelt wird, denkt jedermann zunächst an die Umgestaltung der Erzeugungsmethoden im Betrieb, ohne daran zu denken, daß bei einer durchgreifenden Reorganisation, wohl kaum ein Raum, sei es ein Magazin, ein Bureau oder sonst dergleichen ein Zimmer hiervon unberührt bleiben wird. In jeder Abteilung wird noch die eine oder die andere Arbeit in der althergebrachten Weise erledigt, die heute als überlebt betrachtet und in einfacherer und trotzdem übersichtlicher und praktischer Art durch eine Kartei oder dergleichen bewältigt werden kann. Vor allem muß ein fester Wille zur Vereinfachung — ohne daß darunter die Uebersichtlichkeit leidet — vorhanden sein, dann findet sich auch der Weg, der beschritten werden muß, um das gesteckte Ziel zu erreichen.

Bei einer eingehenden Betrachtung der Erledigung der gesamten Bureauarbeiten in den verschiedenen Räumen eines Großbetriebes wird es dem aufmerksamen Beobachter nicht entgehen, welche großen Unterschiede hierbei zutage treten, wie glatt z. B. die Erledigung der Arbeiten in einem Bureau vor sich geht, fast automatisch, während im Nebenraum ein Drängen, Fragen, Nachschlagen des Briefwechsels, der Rechnungsbücher usw., die Angestellten überhaupt nicht zum richtigen Arbeiten kommen läßt. Wie kann ein solcher Unterschied in den einzelnen Bureauräumen des gleichen Unternehmens vorkommen? Untersucht man etwas näher die Gründe für diesen Widerspruch, so wird man stets finden, daß in dem „glatt" arbeitenden Bureau die vorliegenden Tagesarbeiten nicht nur in korrekter Weise erledigt werden, um die Arbeit hinter sich zu haben, sondern es wird dabei auch an die Zukunft gedacht und für diese entsprechend vorgearbeitet. Alle wichtigen Punkte, von denen anzunehmen ist, daß hierauf später voraussichtlich noch einmal zurückgegriffen werden muß, oder außergewöhnliche Vorschriften wegen einer bestimmten Konfektion oder eines sonstigen Wunsches usw. werden kurz, aber deutlich in die hierfür angelegten Tabellen oder Karten eingetragen, um im Bedarfsfalle zur Einsicht gleich zur Hand zu sein. Wie zeitraubend ist es mitunter, wenn der alte Briefwechsel, Fakturenbücher usw. nachgesucht werden müssen, während bei richtiger Bearbeitung in Voraussehung zukünftiger Aufträge sozusagen ein Griff genügt, um das Gesuchte in den Händen zu haben. Ein eventueller Einwand, daß die oben erwähnten Vormerkungen für zukünftige Fälle einen erheblichen Zeitaufwand erfordern, kann mit ruhigem Gewissen abgelehnt werden, denn der mit der Materie gut vertraute Angestellte (und nur ein solcher kommt für diese wichtige Arbeit in Frage) versteht genau zu unterscheiden, ob dieser oder jener Punkt vorgemerkt werden muß oder nicht; schon der Uebersichtlichkeit wegen wird er es unterlassen, unnütze Eintragungen zu machen, und mitunter vergehen mehrere Tage, ohne daß besondere Notierungen gemacht werden müssen. Nur keine Ueberorganisation in diesem Falle, sonst ist der Zweck verfehlt!

Und im Bureau nebenan? Ja, da sieht es ein bißchen kunterbunt aus, die Schreibtische sind mit Schriftstücken aller Art von gestern, von vorgestern, ja mit wochenalten Anfragen und dergleichen überladen, der Inhaber eines solchen Tisches weiß wirklich nicht, wo er zuerst anfangen soll. In diesem Trubel hat er ein Muster verlegt, das sich absolut nicht finden läßt, also bleibt die dazugehörige alte Anfrage einstweilen nochmals liegen und wird beiseite geschoben. Eine genaue Uebersicht über dieses Chaos hat der Betreffende überhaupt nicht, da aber ein Teil des Rückstandes unbedingt erledigt werden muß, werden die leichter zu bewältigenden Arbeiten herangezogen, alles andere bleibt wieder liegen. Um auf einem solchen Tisch Ordnung zu schaffen, ist es unbedingt erforderlich, zunächst einen genauen Ueberblick über alle vorliegenden Schriftstücke zu gewinnen und das ganze Material dann zu sichten (eventuell in einzelne Gruppen). Bei einem solchen Wust von Arbeiten muß sich der betreffende Beamte nun von vornherein einen bestimmten Arbeitsplan zurechtlegen, aber dann auch standhaft nach diesem die Erledigung der einzelnen Sachen vornehmen, und nicht zwischendurch andere Arbeiten anfangen, sonst ist an ein Aufarbeiten überhaupt nicht zu denken. An Ausreden wegen des großen Rückstandes wird es nicht fehlen, und meistens wird als Grund hierfür das lange Nachsuchen in allen möglichen und unmöglichen Büchern angeführt; in der Tat werden für diese Nachsucherei viele Stunden vergeudet, die aber erspart werden könnten, wenn eine gleiche Einrichtung bestehen würde, wie in dem vorher geschilderten Bureau. Selbstredend kommt der ständig mit solchen Rückständen arbeitende Angestellte nicht dazu, sich die erforderlichen Vormerkungen zu machen, und nie wird sein Schreibtisch ein so glattes Aussehen haben wie diejenigen im Nebenraum. Hat der Bureauvorsteher den rechten Sinn und das Verständnis für die Arbeiten seiner Angestellten und auch einen Gesamtüberblick über die zu erledigenden Arbeiten in seinem Bureau, so wird er selbst mit dem nötigen Nachdruck sorgen, daß diese Mißstände geordneten Verhältnissen Platz machen. Leider muß aber hier einschränkend bemerkt werden, daß die Bureauvorstände oft durch stundenlange Konferenzen, durch Kundenbesuche oder durch häufige längere Ferngespräche ihrer Tätigkeit entzogen werden, wodurch viele Posteingänge nicht mit dem betreffenden Angestellten durchgearbeitet werden können und liegen bleiben. Für solche Fälle muß ein tüchtiger fachkundiger Stellvertreter vorhanden sein, der sofort helfend eingreifen muß (und zwar aus eigenem Antriebe), damit eine Stockung in der Erledigung der laufenden Sachen nicht eintritt. Ist einmal ein Rückstand vorhanden, so vermehrt sich dieser schnell wie Unkraut, und wie es dann mit dem Aufarbeiten geht, das haben wir ja vorstehend gesehen. Ein Rückstand bei den täglichen Bureauarbeiten soll nie vorkommen, abends muß der Tisch blank sein, dann wird auch am anderen Morgen mit ganz anderer Lust frisch an die neue Arbeit gegangen, als wenn aus dem Pult die alten Sachen ausgekramt werden, die dem Betreffenden ein Mißbehagen einflößen, weil sie schon so lange unerledigt blieben. In einem Bureau, das fortgesetzt mit dem Aufarbeiten von rückständigen Arbeiten zu tun hat, bleiben alle Bemühungen zu organisieren fruchtlos. Und dann ist noch eines zu beachten: Was müssen sich die Kunden oder Anfragenden für eine Vorstellung von dem kaufmännischen Gebaren einer Firma machen, die oft erst nach Wochen die einfachsten Angelegenheiten beantwortet?

Allerdings werden immer wieder Fälle eintreten, daß irgendein Brief aus einem bestimmten Grunde nicht am gleichen Tage eingehend erledigt werden kann, dann erfordert es aber der Anstand, daß der Anfragende kurz und höflich hiervon in Kenntnis gesetzt wird.

Bei den jetzt so beliebt gewordenen Konferenzen soll die Langatmigkeit unbedingt ausgeschaltet werden; wenn die Teilnehmer vorher über die zur Sprache kommenden Gegenstände unterrichtet werden, so können sie sich entsprechend vorbereiten und eventuell notwendige Unterlagen gleich mitbringen, wodurch die Sitzungsdauer wesentlich abgekürzt wird; auf jeden Fall kann eine zur Besprechung stehende Sache gründlicher erledigt werden, wenn die betreffenden Personen vorher rechtzeitig hiervon verständigt werden. Je wohldurchdachter die Verkaufsorganisation in einem Werk durchgeführt ist, desto weniger Konferenzen werden notwendig sein; mitunter wird auch in solchen Betrieben ein Rundschreiben anstatt einer Konferenz genügen. —

Warum sich gerade in der Gummi-Industrie soviele Betriebe von den vorgedruckten Formularen konsequent fernhalten, ist nicht einzusehen, und welche Unsumme von Arbeit könnte erspart werden, wenn gerade auf diesem Gebiete gründlich Wandel geschaffen würde. Daß die Uebersichtlichkeit bei vorgedruckten Formularen größer ist, als bei einem langatmigen Brief, steht außer Zweifel, und muß wirklich noch eine wichtige Bemerkung hinzugefügt werden, so ist für diese wohl immer noch Raum genug auf dem Formular vorhanden. Aber nicht nur Arbeit wird bei der Verwendung von gedruckten Formularen gespart, sondern auch nennenswerte Beträge an Porto, da viele dieser Schriftstücke als Drucksache versandt werden können. Die Beantwortung einer Anfrage, wann eine bestellte Ware abgeht, geschieht auf dem betreffenden Vordruck durch einfaches Einsetzen des voraussichtlichen Versandtages, die Adresse wird wie auf jeder anderen Karte geschrieben und diese Nachricht geht als Drucksache weiter, während bei der Verwendung einer gewöhnlichen Postkarte mindestens einige Sätze geschrieben werden müssen und als Porto 5 Pfennig anstatt 3 Pfennig bezahlt werden müssen usw. Es gibt bei den Bureauarbeiten eine große Anzahl Fälle, in denen sehr leicht eine vorteilhaftere Erledigung vorgenommen werden könnte, es muß nur der nötige gute Wille dazu aufgebracht werden. Wer von Haus aus an Ordnung gewöhnt ist und das nötige Geschäftsinteresse besitzt, kann auf diesem besprochenen Gebiet noch sehr viel Gutes leisten.

C. T.

Die Erledigung von Reklamationen.

Bei der Mannigfaltigkeit der verschiedenen Artikel, die in der Gummi-Industrie hergestellt werden, kann es selbstverständlich nicht ausbleiben, daß eine Ware einmal in irgendeiner Beziehung nicht genau nach der Bestellung ausgeführt wird oder ausfällt, daß Maßfehler unterlaufen oder ein Artikel infolge eines Arbeitsfehlers frühzeitig zugrunde geht usw.

Die Prüfung einer eingegangenen Beschwerde kann von der Fabrik nur dann eingehend vorgenommen werden, wenn dieser das bemängelte Objekt zur Untersuchung eingesandt wird. Bei der sachgemäßen Untersuchung wird es sich zeigen, ob die Reklamation begründet ist oder nicht, und ob voller oder teilweiser Ersatz, bzw. Gutschrift zu erfolgen hat. Die Prüfung derartiger Reklamationen geschieht am besten durch das hierfür zuständige Personal des Betriebes, da die kaufmännischen Angestellten der Sache doch nicht so auf den Grund gehen können, wie jene Personen, die den ganzen Tag mit der Erzeugung des betreffenden Gegenstandes beschäftigt sind. Auch sind mitunter die beanstandeten Waren einer Prüfung durch Maschinen oder dergleichen zu unterziehen oder im Laboratorium zu untersuchen, alles also Arbeiten, die im Bureau von dem kaufmännischen Personal nicht vorgenommen werden können.

Wird z. B. irgendein Schlauch mit Einlagen mit der Begründung zurückgesandt, daß derselbe undicht sei, so wird er im Betrieb unter Druck und Wasser auf etwaige undichte Stellen untersucht und, falls sich solche zeigen, ist nunmehr festzustellen, auf welche Ursachen diese zurückzuführen sind. Oft kann man schon mit freiem Auge feststellen, daß eine von außen verursachte grobe Beschädigung an dem Uebel die Schuld trägt, oder unter Zuhilfenahme einer Lupe kann wahrgenommen werden, daß z. B. ein Nagel die Schlauchwand durchstoßen hat. Für solche oder ähnliche Beschädigungen kann die Fabrik natürlich nicht aufkommen und wird die Reklamation als unbegründet zurückweisen. Läßt sich aber durch eine Untersuchung von außen kein Anhaltspunkt für die Undichtigkeit finden, so wird die undichte Stelle aus dem Schlauch herausgeschnitten und auf der entgegengesetzten Seite der undichten Stelle der Länge nach aufgeschnitten. Nun kann es der Fall sein, daß die sogenannte Naht der inneren Gummischicht an der betreffenden Stelle nicht gut verbunden war, sondern klaffte. Infolge dieses Arbeitsfehlers hatte die Flüssigkeit bei der Verwendung des Schlauches Zugang zu den Gewebeeinlagen, die mit der Zeit immer mehr durchtränkt wurden, bis sich die Flüssigkeit unter dem ständigen Druck endlich einen Weg durch die Außenschicht des Schlauches verschaffte. In einem derartigen Fall muß die Fabrik die Reklamation anerkennen. Wenn Vakuum- oder Saugschlauch nicht ordentlich funktionieren, so kann durch die Saugpumpe bewiesen werden, daß sich mitunter an einer oder mehreren Stellen die Innenplatte von den Einlagen losgelöst hat, was ebenfalls meistens auf einem Arbeitsfehler beruht. Bei Schläuchen kann aber sehr leicht der Fall eintreten, daß die Innenplatte des Schlauches durch die Verschraubung beschädigt wurde, dann tritt die gleiche Erscheinung auf wie der oben angeführte Fall bei der offenen Innennaht, nur mit dem Unterschied, daß in letzterem Falle die Fabrik nicht für das Defektwerden des Schlauches verantwortlich gemacht werden kann.

Nadelstiche lassen sich sehr oft bei Luftkissen feststellen; bei Kissen aus gummierten Stoffen wird bei dem Oeffnen derselben manchmal festgestellt, daß ein Teil der Gummierung zersetzt ist, was seine Ursache z. B. in dem Umstand hat, daß unglücklicherweise das Nähmaschinenöl auf das Kissen verschüttet wurde.

Die gründliche Erledigung eines Anstandes kann durch das Fabrikationsdatum sehr stark unterstützt werden, deshalb soll bei allen Gegenständen, bei denen es angängig ist, das Herstellungsdatum an einer solchen Stelle in haltbarer Weise angebracht werden, wo es von dem Verbraucher oder durch die Arbeitsweise des betreffenden Gegenstandes nicht leicht entfernt oder undeutlich gemacht werden kann.

Aus den vorstehenden Angaben kann entnommen werden, daß der Fehler nicht immer bei dem Erzeuger zu suchen ist, in den meisten Fällen trägt die nicht sachgemäße Behandlung der Waren, die Spielerei der Kinder und auch manchmal bewußte Böswilligkeit die Schuld an den Reklamationen. Deshalb ist es geboten, daß die beanstandeten Waren von fachkundiger Hand genau und gewissenhaft geprüft werden. Für die Fabrik ist es sehr unangenehm, wenn nach oberflächlicher Prüfung und Ablehnung der Reklamationen von dem Kunden bewiesen werden kann, daß die Stellungnahme der Fabrik aus bestimmten Gründen in keinem Fall zutreffen kann, und dann der Rückzug angetreten werden muß. O. K.

Ist eine Rohgummi-Verkaufsorganisation möglich?

Die Tatsache, daß sich besonders die englischen Gummiproduzenten durch die Entwicklung der Verhältnisse am Weltgummimarkt während der letzten Monate erneut beunruhigt und vor allen Dingen — und noch dazu ohne Grund — benachteiligt fühlen, hat den Anlaß gegeben, daß man sich, wie bereits vor Jahren schon, neuerdings wieder mit der Frage befaßt, ob die Gründung einer Verkaufsorganisation der Gummiproduzenten einen Ausweg aus den heutigen wechselnden Verhältnissen in der Weltgummiwirtschaft bringen könne. Den englischen Stellen, die sich für eine solche Organisation einsetzen, schwebt dabei besonders die Verkaufsorganisation vor, wie sie in der Javazuckerindustrie besteht und sich dort so ausgezeichnet bewährt hat. Da es sich bei der Frage: Verkaufsorganisation oder nicht? keineswegs nur um Interessen der Gummiproduzenten, sondern vor allen Dingen auch um Interessen des Rohgummihandels handelt, lohnt es sich, die Gründe des näheren anzuführen, aus denen eine Verkaufsorganisation der gedachten Art — kommt sie wirklich zustande — niemals den erwünschten Zweck erfüllen wird.

Eine Verkaufszentrale der Gummiproduzenten müßte, um ihrem Zweck entsprechen zu können, wenigstens drei Viertel der Weltproduktion umfassen. 75 Prozent sämtlicher auf der ganzen Erde produzierten Gummimengen müßten also lediglich durch Vermittlung dieser Organisation vom Produzenten dem Verbraucher bzw. dem Handel zugeführt werden. Bei einem geringeren Prozentsatz würde sich die Wirksamkeit der Organisation stark abschwächen, während sie sich bei einem steigenden Prozentsatz erhöhen würde. Der letztere Fall kann, legt man die heutige Kräfteverteilung in der Weltgummiproduktion zugrunde, nie eintreten, aus dem einfachen Grunde, weil die durch die Eingeborenen in Niederländisch-Indien erzeugten Gummimengen niemals erfaßt werden könnten, um durch die Verkaufsorganisation verhandelt zu werden. Außerdem ist die Qualität des Eingeborenengummis von einer solchen Verschiedenheit, daß man diese Mengen niemals in einen einheitlichen Rahmen, den die Verkaufsorganisation für die Qualitätsbestimmungen unter keinen Umständen entbehren kann, wird einfügen können. Selbst wenn es also gelingen würde, die englischen und holländischen Gummiunternehmungen unter einen Hut zu bringen, würde die Menge, die durch die Verkaufszentrale kontrolliert wird, doch nicht ausreichend sein, um eine genügende Kontrolle auf dem Weltmarkt ausüben zu können. Voraussetzung dafür würde allerdings außerdem noch sein, daß die holländischen Gesellschaften sich dem Restriktionsschema Stevensons anschließen — eine Möglichkeit, an die nie und nimmer gedacht werden kann. So blieben also für die Gründung der Verkaufsorganisation nur die englischen Gummigesellschaften übrig, die in ihrer Gesamtheit eine Menge von nicht mehr als drei Zehntel der durch die Hände des Handels gehenden Gummimengen vertreten, wobei man allerdings berücksichtigen muß, daß auch unter den englischen Gesellschaften Unternehmungen sind, die den Gedanken einer Verkaufsorganisation aus verschiedenen inneren Gründen ablehnen.

Wenn man den Vergleich mit der Verkaufsorganisation der Zuckerindustrie zieht, so liegt darin ein großer Irrtum. Die Zuckerindustrie ist eine Saisonindustrie im Gegensatz zur Gummiproduktion, die während des ganzen Jahres andauert. Die Zuckerindustrie bedarf in einer verhältnismäßig begrenzten Zeit besonders großer Barmittel, die, nachdem die Verkaufsorganisation gut durchorganisiert ist, zur gegebenen Zeit vorhanden sind. Anders steht es in der Gummiproduktion, die während des ganzen Jahres über laufende Mittel verfügen muß.

Das Streben der Befürworter der Gründung einer Verkaufsorganisation der Gummiproduzenten geht dahin, eine Stelle oder Person zu finden, die Garantien gegen starke Preisermäßigungen übernimmt. Abgesehen davon, daß es eine solche Stelle niemals geben kann, wird man das Ziel keineswegs durch eine mehr oder weniger starke Ausschaltung des Handels erreichen, der heute in vieler Beziehung das mit der Gummiwirtschaft verbundene Risiko zugunsten des Produzenten auf sich nehmen muß. Die in Produzentenkreisen vielfach vertretene Ansicht, die auch in den oben erwähnten Plänen zum Ausdruck kommt, daß die Gummiwirtschaft den Handel leicht entbehren kann, würde sich, käme einmal die Verkaufsorganisation nach Ueberwindung der zahlreichen Schwierigkeiten zustande, sehr bald als verhängnisvoller Irrtum erweisen. F.

Alterungsschutzmittel für Gummiwaren.

Von Dr. **Werner Esch** in Hamburg-Uhlenhorst.

Die Bestrebungen, vulkanisierte Gummiwaren gegen Verderben zu schützen, sind schon sehr alt. Man hat auch schon vor Jahrzehnten gewußt, daß das Verderben vulkanisierter Gummiwaren in den meisten Fällen auf Oxydation zurückzuführen ist. Bereits im Jahre 1898, als ich durch den verstorbenen Altmeister der Kautschukchemie, Dr. Robert Henriques und seinen Mitarbeiter Dr. A. Chwolles, in Kautschukuntersuchungen ausgebildet wurde, beschäftigten sich diese beiden Chemiker mit Forschungen über das Verderben von Kautschukwaren durch Oxydation. Henriques untersuchte namentlich den schützenden Einfluß eines gewissen Ueberschusses an freiem Schwefel in heißvulkanisierten Gummiwaren, konnte aber nicht zu allgemein gültigen Folgerungen gelangen. Chwolles setzte 1901 gemeinsam mit Dr. Franz Schrader in einem Hamburger Gummiwerk diese Untersuchungen fort und arbeitete schon damals das heute als Geer'sches Verfahren bekannte Prüfungsverfahren aus, bestehend in einer Erhitzung der Vulkanisate in auf 70° C erwärmter Luft. Als ich 1903 die Nachfolgerschaft von Chwolles als Mitarbeiter bei Dr Schrader übernahm, fand ich dieses Verfahren bereits vor und habe es seitdem jahrzehntelang mit bestem Erfolge benutzt.

Daneben führte ich ein weiteres Prüfungsverfahren ein, das namentlich bei Fahrradluftschläuchen und bei Bierflaschenscheiben angewandt wurde. Die Proben wurden erst einmal gefaltet und dann nochmals im rechten Winkel zur ersten Faltung ein zweites Mal gefaltet und in dieser Lage zusammengeschnürt gehalten, so daß an der Winkelspitze eine scharfe Spannung des Vulkanisats entstand. Dann wurden die Proben auf dem Dach dem Licht ausgesetzt, bis sie lichtrissig wurden. Das Ergebnis dieser Prüfungen war die Feststellung, daß erstens Faktis, und zwar namentlich brauner Rübölfaktis, ebenso die als deutscher Parafaktis bekannte Sorte von schwimmendem braunen Faktis ganz vorzügliche Alterungsschutzmittel sind, zweitens wachsartige Stoffe wie Paraffin und Ceresin, drittens Peche, namentlich gute Holzteerpeche. Leider waren diese wegen ihrer Farbbeeinflussung bei weißen und roten Gummiwaren unverwendbar.

Im Jahre 1906 fand ich dann weiter im Naphthalin, und zwar namentlich im abgepreßten Rohnaphthalin, das noch mit Phenolresten verunreinigt war, ein vorzüglich wirksames Alterungsschutzmittel, was durch Versuche des verstorbenen Kollegen Edgar Herbst in Wien in vollem Umfange bestätigt wurde. Das führte dann 1907 auch noch zur Herstellung eines naphthalinhaltigen Faktis, D. R. P. 224 040 der Rütgerswerke A.-G. in Berlin. Wegen des zu Anfang bemerkbaren Naphthalingeruches der damit hergestellten Gummiwaren fand dieses Verfahren leider nur wenig Anklang.

Mutmaßlich sind auch bei Holzteer die eigentlichen als Alterungsschutz wirksamen Bestandteile in den Phenolen zu suchen, die den Holzteer verunreinigen. Gestützt wird diese Vermutung noch dadurch, daß gewisse unter dem Namen Durit oder Strongurit in den Handel kommende Gummiwaren, bei denen ein phenolhaltiges rohes Benzol als Anteigungsmittel benutzt wurde, um die Füllmittel unter möglichster Schonung des Kautschuknervs einzumischen, eine ganz erstaunlich große Lebensdauer besitzen und sich vorzüglich jahrzehntelang hielten. Ein mir vor einigen Wochen unterbreitetes Schlauchstück aus Durit-Mischung aus dem Jahre 1914 ist unbestreitbar vollkommen frisch geblieben.

Zu den recht lange bekannten Alterungsschutzmitteln gehört auch das rohe Anilinöl, das Adolf Gentzsch in Wien (D. R. P. 208 290) einführte und das auch etwa seit dem gleichen Jahre als Vulkanisationsbeschleuniger bei Gummischwämmen benutzt wird. Wenn die Amerikaner sich darauf berufen, daß Geo Oenslager schon 1906 oder 1907 bei der Diamond Rubber Co. in Akron, Ohio, Anilin zusammen mit Zinkoxyd als Vulkanisationsbeschleuniger benutzt hat, so können wir Deutschen getrost auf den Kollegen Dr. Stockhardt verweisen, der gleichzeitig Anilin in Gegenwart von Zinkoxyd bei der Vulkanisation von Gloria-Gummischwämmen benutzt hat. Als ich im September 1912 in Akron mit Dr. David Spence und Geo Oenslager, die mir im Versuchslaboratorium der Diamond Rubber Co. eine Schnellvulkanisation vorführten, die Vulkanisationsprobleme erörterte, habe ich beide Kollegen sofort auf die in Deutschland längst übliche Benutzung von Anilinöl bei der Vulkanisation von Gummischwämmen hingewiesen, denn das Schwammgummiherstellungsverfahren von Dr. Stockhardt war bereits am 19. Januar 1912 auf Seite 600—602 der „Gummi-Zeitung“ durch Herbert Lindemann ganz ausführlich veröffentlicht worden, wobei auch der Anilinzusatz mitveröffentlicht war.

Auf die Frage der Kollegen Dr. Spence und Geo Oenslager, ob ich die Erlangung eines Patentes für die Benutzung organischer Basen als Vulkanisationsbeschleuniger für möglich hielte (ich vertrat damals die Diamond Rubber Co. bzw. Dr. Spence und seine Mitarbeiter vor dem deutschen Patentamt), erklärte ich dieses kategorisch für unmöglich, weil dem einerseits die angeführte Vorveröffentlichung in der „Gummi-Zeitung“ vom 19. Januar 1912, dann aber auch das D. R. P. 221 310 von Wolfgang und Walter Ostwald bezüglich des Zusatzes aromatischer Basen als Alterungsschutzmittel für Kautschukvulkanisate entgegenstände. Es bleibe sich gleich, ob die Brüder Ostwald sich von dem Zusatz von einigen Prozenten der aromatischen Basen nur einen Alterungsschutz versprächen, während Spence und Oenslager die gleichen Mengen der gleichen Basen als Vulkanisationsbeschleuniger zu benutzen gedachten, denn da beide Male der Kautschukmischung die gleiche Körperklasse vor der Vulkanisation zugemischt werde und dann den Vulkanisationsprozeß mitmache, in genau gleicher Weise, so sei eben praktisch das Verfahren beide Male das gleiche. Daraufhin nahmen Dr. Spence und Geo Oenslager Abstand von der Anmeldung des Verfahrens als Patent, um es weiter als Geheimverfahren auszunutzen. Die Diamond Rubber Co. stellte nach Aussage von Dr. Spence bereits seit 1911 in ihrer eigenen chemischen Nebenfabrik in South-Akron für ihren großen Bedarf den Vulkanisationsbeschleuniger Para-Amidodimethylanilin her. Als Vorveröffentlichung ist noch sehr wichtig der Abdruck auf Seite 113/114 im Jahrbuch der Kautschuk-Industrie, Beilage zum Gummikalender 1911. Durch diese Vorveröffentlichung ist die Benutzung sämtlicher aromatischer Basen, einschließlich des dazu zu rechnenden Hexamethylentetramins, Allgemeingut geworden, zumal das Ostwaldsche Patent 221 310 erloschen ist.

Neuere Forschungen, namentlich die von Herbert A. Winkelmann und Harold Gray von der B. F. Goodrich Co. in Akron, Ohio, haben nun dargetan, daß man nicht sämtliche aromatischen Basen hinsichtlich ihrer Wirkung als Beschleuniger und als Alterungsschutzmittel über einen Kamm scheren darf, sondern daß die einen zwar wirksame Beschleuniger, aber keine wirksamen Alterungsschutzmittel sind, während umgekehrt einige solcher Basen wirksame Alterungsschutzmittel, aber keine wirksamen Beschleuniger sind. Es gibt auch solche, die sowohl als Beschleuniger wie als Alterungsschutzmittel eine mittlere Wirksamkeit entfalten, z. B. Verbindungen aus Acetaldehyd und Anilin, sogenannte Aethylidenaniline, von denen es mehrere Polymerisationsstufen gibt. Die grundlegenden Patente sind U. S. P. 1 515 642 von Winkelmann & Gray, U. S. P. 1 532 398 von Geer & Jones und U. S. P. 1 532 213 von Winkelmann, die ein reichhaltiges Versuchsmaterial wiedergeben.

Als bester Alterungsschutz hat sich hiernach das Aldol-alpha-Naphthylamin, kurz Age-Rite genannt, ergeben, ein kirschrotes Harz von 1,16 spez. Gewicht und so niedrigem Schmelzpunkt, daß es beim Einmischen in die Kautschukmischung sofort schmilzt und die Mischung ähnlich erleichtert wie Bienenwachs. Age-Rite zeigt ein erstaunliches Phänomen: eine anfangs nur 231 kg/qcm Reißwert gebende Mischung steigt beim Geertest binnen zwei Tagen auf 275 kg/qcm an und sinkt dann langsam binnen 14 Tagen auf 201 kg/qcm herab.

Neuartig ist auch die Wirkung von Age-Rite, Mischungen, die zum Anbrennen beim Walzen und Plattenziehen neigen, vorm Anbrennen zu schützen.

Die Pläne des holländischen Gummisyndikats.

Das vor einiger Zeit gegründete holländische Gummisyndikat, das zu dem Zweck ins Leben gerufen worden ist, der niederländisch-indischen Gummiwirtschaft die Kontrolle über den auf Sumatra, Java und Borneo gewonnenen Eingeborenen-Kautschuk zu sichern, will in Kürze mit dem Bau von vier großen Fabriken in Palembang, Djambi, Pontianak und Bandjermasin beginnen. In diesen Anlagen soll der sogenannte „native rubber“, der wegen seines zu starken Feuchtigkeitsgehalts nicht als handelsübliche Ware gilt, und bisher an englische und chinesische Firmen in Singapore verkauft wurde, aufbereitet und zu Standardware verarbeitet werden. Der Bevollmächtigte des Syndikats in Niederländisch-Indien hat Anweisung erhalten, die großzügigen Pläne der Organisation, hinter der bekanntlich die größten holländischen Plantagenunternehmungen und Schiffahrtsgesellschaften stehen, mit möglichster Beschleunigung der Verwirklichung näherzubringen.

Kautschukforschung ★ Kautschukchemie

Die Packungsdichte des Kautschuks in Abhängigkeit von Aggregation, Vulkanisation, Deformation und Temperatur.

Von **M. Kröger.**

Wir wollen uns hier mit der Veränderung der Mittelwerte der Packungsdichte des Kautschuks bei der Aggregation, Vulkanisation, Deformation und bei Temperaturänderung beschäftigen. Es besteht kein Zweifel, daß die Beschäftigung mit den Eigenschaften der hier maßgebenden Molekeln einmal und mit dem Betrag und der räumlichen Anordnung der Schwankungen um das mittlere Niveau zum andern, wie sie sich infolge der Bildungsbedingungen ergeben, diejenige ist, die dem elastischen Problem kautschukartiger Stoffe unmittelbar am nächsten tritt. Aber auch das bisher sehr vernachlässigte Studium der Mittelwertsänderungen muß bedeutungsvolle Aufschlüsse geben. Nehmen wir nämlich irgendwelche Veränderungen mit einem Kautschuk vor, so werden bei einer vorgegebenen Struktur Aenderungen im Absolutbetrag und zugleich in den Schwankungen auch Aenderungen der Mittelwerte bedingen und damit auch Aenderungen in den elastischen Eigenschaften, die im Zusammenhange mit denen der Mittelwerte stehen.

Hinsichtlich der Schwankungen seien hier einige Bemerkungen eingeschoben. Die räumliche Anordnung derselben ist ein sachgemäßer Ausdruck für das, was wir oben vorgegebene Struktur nannten. Dazu kommt als weiteres Bestimmungsstück im physikalischen Sinne der Betrag der Dichte selbst und ihrer Schwankungen. Diese müssen nun bei einem Kautschuk, der den Walzprozeß durchlaufen hat, regellos sein. Deshalb ist die Frage nach der Struktur auch gelöst, wenn wir über Konzentration und Zerteilungsgrad der verschieden dichten Anteile des Kautschuks unterrichtet sind. Die Forschungsmethoden, die zur Lösung dieser Fragen herangezogen werden müssen, werden vorzugsweise optische im weitesten Sinne sein. Einen gewissen Anhalt hat auch das Studium der Sole ergeben. Es gelingt bekanntlich, den Kautschuk in verschiedene Dispersionsfraktionen zu zerlegen, die verschiedene Viskositäten aufweisen (Le Blanc und Kröger, Koll. Z. 33/170 (1923); die übrige Literatur findet sich bei: Feuchter, Koll. Beihefte 20/434 (1925)). Doch bewahren die einzelnen Bestandteile je nach dem Quellmittel im einzelnen unterschiedlichen Zusammenhang, so daß sich bei einer Isolierung dieser einzelnen Fraktionen, möglichst durch fraktionierte Flockung, wiederum — nunmehr allerdings mehrere — Mittelwerte ergeben. Darüber hinaus führt auch die Viskosimetrie solcher Systeme nicht; ebenso wenig würde es auch eine unter Ausnutzung aller sich bietenden Möglichkeiten unternommene Untersuchung der Höhenverteilung der Teilchen im Schwerefeld können. Die Flüssigkeiten vermögen eben die einzelnen Anteile des Kautschuks nur soweit zu entfalten, daß immer noch die so gewonnenen dispergierten Komplexe elastische Komplexe und keine einheitlichen chemischen Individuen darstellen. Es verschiebt also die Untersuchung an den Solen die Fragestellung nur auf verschiedene Anteile, löst aber die Frage nach dem Anteil des jeweiligen Aggregationszustandes auf der einen Seite und der Molekeln auf der anderen an den elastischen Eigenschaften nicht. Diese Frage ließe sich aber mit Hilfe der von Pummerer durch mehrfaches Umfällen gefundenen Kristalle der Lösung näher bringen, wenn man diese Kristalle elastisch prüfen könnte. Auf Grund der bisherigen Ergebnisse und der einer folgenden Arbeit läßt sich aber bereits hier sagen, daß dem Aggregationszustand und der Möglichkeit seiner Aenderung in weiten Grenzen die entscheidende Bedeutung zukommt. Die Molekeln wirken offenbar dadurch, daß sie bestimmte Aggregationen und damit auch die Kräfte an den Grenzflächen bedingen. Mit diesen Ansichten steht in Uebereinstimmung, daß es möglich ist, für relative Bestimmungen der elastischen Eigenschaften der Rohkautschuke die Viskositäten der Sole zu verwenden. Daß es in so weitem Umfange gilt, kann nur eine Folge der mechanischen und chemischen Aehnlichkeit der verglichenen Systeme sein, wodurch statistische Verteilungsprinzipien ungetrübt zur Geltung kommen können; etwa im selben Sinne wie im Theorem der übereinstimmenden Zustände. Allgemein werden solche Beziehungen nicht gelten können, was sich am Phosphornitrilchlorid leicht wird nachweisen lassen.

Es sei hier noch auf einige vorläufig allerdings erfolglose Untersuchungen eingegangen, die einer ersten Orientierung hinsichtlich der Erforschung der Schwankungen galten. Es sollten dazu die Beugungserscheinungen ultravioletten Lichts an räumlich regellos gelagerten Teilchen herangezogen werden. Die theoretische Bearbeitung dieser Beugungsvorgänge an regellos in einer Ebene gelagerten Teilchen, ebenso wie Versuche mit gewöhnlichem Licht stammen von M. v. Laue (Sitzungsber. d. kgl. preuß. Akad. d. Wiss. 47/1144 (1914)). Ich verwendete Sole und Gallerten, die mit Schwefelchlorür hergestellt wurden. Als Lichtquelle diente eine Quarzlampe; aus ihrem Licht wurde mittels eines Nickelfilters alle Strahlung herausgenommen, bis auf einen fast monochromatischen Anteil. Wie bereits erwähnt, waren die Versuche erfolglos. Doch scheint mir damit noch nicht das letzte Wort gesprochen. Vielmehr erscheint mir die Verwendung ungequollenen Kautschuks unter Anpassung an die Versuchsbedingungen, die von Laue wählte, geeigneter und aussichtsvoll genug, weitere Versuche in dieser Richtung anzustellen.

Wir wollen uns nun unserem eigentlichen Gegenstand zuwenden.

a) Packungsdichte und Aggregation.

Gehen wir bei unserer Betrachtung von den monomeren Ausgangsprodukten des Kautschuks aus, so wissen wir, daß die Aenderungen der Packungsdichte während der ersten reinen Polymerisation und der anschließenden Aggregation — beide Vorgänge sind kaum scharf zu trennen, sondern gehen fließend ineinander über — recht beträchtlich sind. Das zeigt für den künstlichen Kautschuk der Vergleich zwischen der Dichte des Isoprens (0,68) oder Butadiens (0,73) mit einem mir zur Verfügung stehenden, glasigen, künstlichen Kautschuk (0,93). Im Naturkautschuk werden die Veränderungen ähnliche sein. Der Verlauf der Dichteänderung ist im einzelnen noch unbekannt, wäre aber der Erforschung wert, weil wir dann in der Lage wären, die organische Strukturforschung sinngemäß zu ergänzen. Bei diesem Sachverhalt ist es kein Wunder, daß auch der fertig gebildete Rohkautschuk noch Aenderungen erkennen läßt. Sie sind von großer Bedeutung für die elastischen Eigenschaften. Geht man nämlich von einem längere Zeit gelagerten, elastisch recht guten Rohkautschuk aus und erwärmt ihn kurze Zeit auf höhere Temperatur, so gehen die elastischen Eigenschaften je nach der Höhe der Temperatur verschieden weit zurück, und es hinterbleibt gleichzeitig eine nicht sofort rückgängige Aufweitung. Mit dieser letzteren Erscheinung haben wir uns hier zunächst zu beschäftigen. Durch die Erwärmung wird offensichtlich der Zusammenhalt der einzelnen heterogenen Bestandteile gelockert, die Lagerung aufgeweitet und nebenher mag auch noch eine geringere innere Verlagerung gehen. Diese nicht sofort reversible Aufweitung ist beim Erreichen der Temperatur von etwa 40° C beendet. Erhitzt man höher, so findet keine weitere zurückbleibende Aufweitung mehr statt, wenn bis 100° gegangen wurde und die Erhitzung, wie es hier geschah, nur kurze Zeit erfolgte. Die Tabelle 1 gibt die Einzelheiten.

Das Verfahren bei der Bestimmung der Volumänderung war folgendes: Die Kautschukprobe wurde, an einem Bleistück befestigt, in Wasser von 16° getaucht, die Luft nach Einsetzen in einen Rezipienten mit der Wasserstrahlpumpe während 20 Minuten abgepumpt. Da das Wasser bald nach dem Anstellen der Pumpe zu sieden anfängt, darf man mit einer Beseitigung anhaftender Gase durch dieses Verfahren rechnen. Dann wurde mit einer Wage austariert, natürlich, ohne den Kautschuk wieder mit der Luft in Berührung gebracht zu haben. Das Wasser wurde dann unter Abhebern des kalten durch entsprechend vortemperiertes ersetzt. Auf die gleiche Weise wurde nach zwei Minuten das warme Wasser wieder durch das kalte ersetzt und erneut austariert.

Wie man aus der Tabelle erkennt, beträgt der Aufweitungseffekt bei den Proben unter 1 etwa 2 Prozent. Zwischen 30 und 34° vollzieht sich dabei diese Aufweitung fast vollständig. Die Probe mit fünfjähriger Lagerzeit ergab eine größere Differenz; doch schreitet

Tabelle 1.

Dichteänderung des Rohkautschuks (Schopperscheiben) durch vorübergehendes zwei Minuten langes Erwärmen auf höhere Temperatur, bestimmt aus der Differenz des mit der Wage festgestellten Gewichts beim gleichmäßigen Eintauchen in Wasser von 16° C. Die Proben waren mit 28,510 g Blei belastet, dessen Gewicht nach dem Eintauchen 26,001 g betrug. Nur die Proben unter 1 und 4 zeigten Kalandereffekt; Achsenverhältnis nach der Beseitigung: 4,6 : 4,3.

	Aufweitungstemperatur	Unterwassergewicht	Differenz
1. Para hard 1,5jährig, stark reaggregiert; a) 6,8904 g; b) 6,285 g.			
a)	16	25,504 g	—
	20	25,502 g	0,002 g
	25	25,500 g	0,004 g
	29,5	25,480 g	0,024 g
	34	25,386 g	0,118 g
	40	25,372 g	0,133 g
b)	16	25,636 g	—
	51	25,525 g	0,121 g
	75	25,520 g	0,116 g
	100	25,519 g	0,117 g
2. Para weak fine, 1,5jährig, schwach reaggregiert; 6,977 g.			
	16	25,494 g	—
	40	25,494 g	—
3. Crepe-Sorte, 5jährig, stark reaggregiert; 3,310 g.			
	16	25,740 g	—
	40	25,654 g	0,086 g
4. Piperidinhaltiger Crepe, 1,5jährig, stark reaggregiert; 6,645 g.			
	16	25 577 g	—
	40	25,455 g	0,122 g
	100	25,444 g	0,133 g
5. Crepe mit 37 Prozent Ruß (P. P. Montevideo), 2jährig, stark reaggregiert, 4,812 g.			
	16	26,502 g	—
	30	26,467 g	0,035 g
	50	26,455 g	0,047 g

die Steigerung, wie zu erwarten war, nicht mehr in dem Umfange fort wie in den ersten Jahren. Die Sorte unter 2 zeigt keinen Effekt, was in Uebereinstimmung mit den nur ganz mangelhaften elastischen Eigenschaften steht. Für die rußhaltige Probe ergibt sich der höchste Wert der Aufweitung, wenn man den Rußgehalt berücksichtigt. Außerdem findet bei dieser Mischung bereits bei tieferer Temperatur eine prozentual größere Aufweitung statt.

Mit dieser Aufweitung ist neben der bereits in der letzten Arbeit geschilderten Vermehrung in der Aufnahmefähigkeit für Schwefelwasserstoff eine Erhöhung der Quellgeschwindigkeit verknüpft. So wurde beim gleichen Kautschuk wie unter 1 der Tabelle 1 an Tetrachlorkohlenstoff in zwei Minuten aufgenommen: nach vorheriger Erwärmung auf 17° 2,23 g, auf 30° 2,30 g und auf 45° 2,39 g. Dieser Effekt ist natürlich nicht der Oberflächenvergrößerung durch die Aufweitung zuzuschreiben, sondern ist im wesentlichen eine Folge der inneren Auflockerung. Korrekturen brauchen an diesen Zahlen nicht weiter vorgenommen zu werden, auch wenn die Gewichte der zugrunde gelegten Schopperscheiben nicht vollständ g übereinstimmten, weil wir ja nur den allerersten Teil der Flüssigkeitsaufnahme verfolgten. Die nach beendigter Quellung erreichten Zustände werden infolge der tiefgreifenden Wirkung des Quellmittels keine wesentlich verschiedenen sein, im Gegensatz zu der viel weniger wirkungsvollen Gasquellung. Geht man allerdings zu bedeutend schwächer quellenden Flüssigkeiten über, so wird man auch hier Unterschiede finden müssen.

b) Packungsdichte und Vulkanisation.

Nach den Ergebnissen der letzten Arbeit darf man bei fortschreitender Vulkanisation ein Verhalten erwarten, wie wir es soeben im Abschnitt a) gefunden haben. Das heißt also: mit fortschreitender Vulkanisation wird bei sonst gleichen Verhältnissen die Packungsdichte größer. Doch ist dabei von vornherein im Auge zu behalten, daß durch die Anwesenheit der zweiten Komponente Schwefel diese Aenderungen modifiziert erscheinen können. Denn wir haben beim Schwefel mit der Bildung weniger stabiler Formen zu rechnen, deren Dichte kleiner ist als die der normalerweise vorliegenden Schwefelkristalle. Deshalb ist auch ein zahlenmäßiger Vergleich mit den eben gewonnenen Zahlen nicht möglich; es kann sich also nur um die Entscheidung der allgemeinen Richtung handeln. Ist das Ergebnis aber von der gleichen Art wie im ersten Abschnitt, dann ist ganz eindeutig die Entscheidung gefallen, weil die Verschiebungen infolge des Schwefels nur in der anderen Richtung liegen können. Es wurden bei den Versuchen zwei verschieden weit vulkanisierte Produkte gleicher Zusammensetzung herangezogen. Sie waren eine und zwei Stunden bei 138° mit 7 Prozent Schwefel und ein Prozent Paraphenylendiamin vulkanisiert worden. Die Untersuchungsmethode war die gleiche wie im Abschnitt a). Es wurde gefunden:

Tabelle 2.

	Gewicht der Proben	Unterwassergewicht	spezifisches Gewicht
1.	5,7685	25,8040	0,967
2.	6,1552	25,8320	0,973

Daraus erkennt man die Zunahme. Sie liegt also im selben Sinne wie bei der Reaggregation und auch fast in der zu erwartenden Größenordnung.

c) Packungsdichte und Deformation.

Wir wollen in diesem Abschnitt sowohl den Rohkautschuk als auch die Vulkanisate behandeln. Die Deformation soll sich auf die durch Dehnung beziehen. Da eine geeignete Apparatur zur Messung der Packungsdichte während der Dehnung nicht existiert, so mußte in der Weise vorgegangen werden, daß die Proben unter Wasser auf einen geeigneten Körper im gedehnten Zustand aufgerollt wurden und dann nach der bisher angewandten Methodik die Dichte bestimmt wurde. Das Arbeiten unter Wasser war nötig, weil die Proben wieder wie bisher entgast sein mußten. Unter Benutzung des hier angewendeten Prinzips lassen sich auch leicht für die Praxis geeignete Apparaturen schaffen, die also ein rasches Arbeiten ermöglichen. Außer dem oben bereits verwendeten Bleikörper wurde im Folgenden noch einer aus Aluminium verwendet; ein Rohr, das noch zwei Stahlbolzen zur Befestigung der verwendeten Schopperringe trug. Das Gewicht dieses Körpers betrug 9,6939 g, im Wasser untergetaucht 7,3504 g. Es wurden dann die folgenden Ergebnisse gewonnen.

Tabelle 3.

Aenderung der Packungsdichte beim Spannen und Entspannen.

1. Rohkautschuk; Para hard, stark reaggregiert wie in Tabelle 1 unter 1.		
Gewicht des Ringes	—	2,408 g
Unterwassergewicht + Senkkörper	25,8818	7,1900 g
gespannt	25,8858	7,1920 g
entspannt	25,8812	7,1895 g
gespannt	25,8846	7,1940 g
entspannt	25,8806	7,1880 g
gespannt	—	7,1920 g
entspannt	—	7,1870 g
2. Vulkanisat, wie in der Tabelle 2, einstündig.		
Gewicht des Ringes	2,2919	2,2741 g
Unterwassergewicht + Senkkörper	7,2845	7,2750 g
gespannt	7,2725	7,2701 g
entspannt	7,2706	7,2680 g
gespannt	—	7,2633 g
entspannt	—	7,2650 g
gespannt	—	7,2625 g
entspannt	—	7,2651 g
gespannt	—	7,2608 g
entspannt	—	7,2625 g
gespannt	—	7,2580 g
entspannt	—	7,2615 g
gespannt	—	7,2580 g
entspannt	—	7,2610 g

Man sieht aus der Tabelle, daß wir bei den Rohkautschuken beim Dehnen eine Erhöhung der Packungsdichte bekommen. Nach jeweiligem Entspannen hinterbleibt aber dann eine Aufweitung. Der Effekt beträgt Bruchteile eines Prozentes; die Dehnung betrug dabei etwa 200 bis 300 Prozent. Bei den Vulkanisaten findet sich der umgekehrte Effekt. Hier nimmt die Packungsdichte beim Dehnen ab. Im Beispiel der linken Spalte wurde sofort sehr stark gedehnt — etwa 400 bis 500 Prozent. Im anderen Falle wurde erst einige Male geringer gedehnt. Dieser so gefundene Effekt ist natürlich derselbe, den Schippel (J. Ind. Eng. Chem. 12/33 (1920)) bereits fand und der seine Entstehung der Bildung von Vakuolen verdankt, die sich in der bekannten Weise nachweisen lassen. Bemerkenswert erscheint dabei, daß die so bewirkte Aufweitung nicht ohne weiteres rückgängig gemacht werden kann. Das ist an unserem Beispiel besonders auffällig, weil wir einen noch untervulkanisierten Kautschuk verwendeten. Wir müssen uns nun die Frage vorlegen, ob sich nicht unter diesem entgegengesetzten Effekt ein solcher, wie er beim Rohkautschuk auftritt, verbirgt. Ich zweifle nicht daran, daß das der

Fall ist, aber ein direkter Nachweis ist nur möglich, wenn man ein von Schwefel freies Vulkanisat prüft. Von besonderem Interesse wäre es natürlich, diese Packungseffekte bis in die Gebiete größter Belastung zu verfolgen. Denn es läßt sich voraussehen, daß die Effekte in diesem Gebiet des Umbiegens der Belastungs-Dehnungskurven stark ansteigen oder besser gesagt, daß die Kurven umbiegen, weil eine starke Erhöhung der Packungsdichte einsetzt. Nach dieser Richtung bedarf es noch weiterer Versuche mit einer verbesserten Apparatur. Auf die hier gewonnenen Ergebnisse wird später noch einmal zurückgekommen werden.

Hier sei nur noch kurz die Aenderung der Packungsdichte erinnert, die man unter geeigneten Umständen beim Abschrecken gedehnter Proben erhält. Im Hinblick auf die obigen Ergebnisse der Aenderung der Packungsdichte bei der Deformation verliert diese Erscheinung ihre Sonderstellung. Daneben liegt auch die Größe der Vergrößerung der Packungsdichte durchaus innerhalb der Grenzen, lie wir im ersten Abschnitt dieser Arbeit fanden; sie betrug ja :wei Prozent, während bei der Fixierung der Dehnung nur ein Prozent)eobachtet wird. Auch darauf wird später zurückgekommen werden.

d) Packungsdichte und Temperatur.

Ueber die reversible Aenderung der Dichte mit der Temperatur :xistiert nur eine Untersuchung von J. Rußner (Carl Repert. 18/152 1882)). Er macht für den Bereich von 0° bis 53° C hinsichtlich der :ubischen Ausdehnung die folgenden Angaben:

$$v_t = v_0 (1 + at + bt^2 + ct^3), \text{ worin}$$
$$a = 0{,}000\,636,\ b = 0{,}000\,001\,50 \text{ und } c = -0{,}000\,000\,1 \text{ ist.}$$

Ich teile diese Zahlen nur mit, weil ich später die dadurch ge-:ebene Kurve nach tieferen Temperaturen extrapolieren werde, um ie Packungsdichte im Bereich der Kältevulkanisate zu gewinnen.)ie folgenden eigenen Versuche beziehen sich auf die Feststellung er Unterschiede im Verhalten bei Zimmertemperatur reaggregierter nd durch Erwärmen desaggregierter Proben beim Uebergang von 8 auf 3°. Die Arbeitsmethodik war die frühere. Wir haben nur noch inzuzufügen, daß das auch bereits früher verwendete Bleigewicht on 28,510 g in Wasser von 3° in der gleichen Weise eingetaucht 5,985 g schwer war. Verwendt wurde wieder die Para-Sorte.

Tabelle 4.

ıenderung des spezifischen Gewichts aggregierten und desaggregierten Rohkautschuks zwischen 3 und 18°.

Temperatur	Gewicht der Probe	Unterwassergewicht Blei + Kautschuk	spez. Gewicht
a) reaggregierte Probe:			
18	5,7007	25,6016	0,935
3	5,7007	25,6515	0,945
b) desaggregiert:			
18	5,7007	25,487	0,917
3	5,7007	25,544	0,928

Man erkennt zunächst, daß diese Zahlen einigermaßen mit enjenigen Rußner's übereinstimmen und ferner, daß die Kurve des :aggregierten Produktes flacher verläuft als die des desaggregierten, enn der Unterschied auch nur sehr gering ist.

Die in dieser Arbeit mitgeteilten experimentellen Ergebnisse erden in einer folgenden Arbeit verwendet werden.

Daß etwa der Prozeß der Zusammenballung bei der Reaggre-ation mit einer Ordnung in der Lagerung der Molekeln verknüpft t, erschien infolge der Analogie zu der gewöhnlichen Aggregation, ei der etwas derartiges nicht beobachtet wurde, von vornherein icht sehr wahrscheinlich. Im Hinblick auf die Reaggregation der eformierten Produkte, die ja zu Interferenzen Veranlassung geben, esaß eine diesbezügliche Feststellung ein allgemeines Interesse. Es gaben sich beim Versuch mit fünf Jahre gelagerten Reaggregaten wei diffuse Ringe, die den amorphen Substanzen und auch einigen lüssigkeiten zukommen, die noch gewisse Periodizitäten aufweisen. lamit bestätigt sich die frühere Annahme, daß der Packungseffekt er bekannten Fixierung der Dehnung durch Abschrecken oder der Kalandereffekt direkt mit diesen Interferenzen nichts zu tun hat, bensowenig wie mit dem Dichroismus einiger Farbstoffe (Methylen-lau), den die Proben mit Kalandereffekt nach de Visser und die edehnten Proben nach eigenen Versuchen aufweisen. Vielmehr ängen beide Effekte mit der Dehnung selbst und mit den Grenz-ächenvorgängen und ihren Sekundäreffekten zusammen. Daran ndert auch die Tatsache nichts, daß sie nur möglich sind, solange it der Dehnung noch eine Erhöhung der Packungsdichte verknüpft st, wie wir es im zweiten Abschnitt dieser Arbeit sahen. Dies wird nach dem Aggregationszustand des Kautschuks in recht ver-chiedenem Umfange der Fall sein. Die Fixierung selbst ist dann ur die Fortsetzung eines bereits im Gange befindlichen Verdichtungsvorganges, der aber natürlich nur dann deutlich wird, wenn die Packungsdichte überhaupt wesentlich zunehmen kann — erfahrungsgemäß muß sie um etwa ein Prozent zunehmen können. Ist das nicht der Fall, so ist eine Fixierung nicht möglich und die gedehnten Proben ziehen sich wieder zusammen, sobald die Belastung entfernt wird. Ist im entgegengesetzten Falle die Auflockerung zu groß, so resultiert beim Dehnen der Krimpeffekt, weil dann eine Veränderung der Packungsdichte beim Dehnen nicht mehr zu erwarten ist. Auch in diesem Falle wird man zunächst eine Stäbchenanordnung beim Dehnen hervorrufen, aber die innere Auflockerung der Aggregate verändert die Grenzflächenvorgänge und ihre Sekundäreffekte. Das faserartige Zerreißen gedehnter fixierfähiger Proben oder auch fixierter Proben selbst und das Fehlen dieser Möglichkeit bei sehr weitgehend aufgelockerten Proben ist nur eine andere Erscheinungsform derselben soeben diskutierten strukturellen Grundlagen.

Die neuesten Versuche über Röntgeninterferenzen an zweimal umgefällten Kautschukproben von Ott (Naturwissenschaften 1926) besagen gegenüber den bisher bekannten Tatsachen nichts neues. Die gefundenen Interferenzen an ungedehnten Proben sind nur ein Ausdruck dafür, daß sich Ott mit Produkten beschäftigt, die einen Uebergang zu den Kristallen von Pummerer darstellen.

Zusammenfassung: Es wurde zahlenmäßig gezeigt, daß Aggregation, Vulkanisation, Deformation und Temperaturerniedrigung die Packungsdichte des Kautschuks erhöhen. Es wurde über Röntgenaufnahmen an fünf Jahre gelagerten Proben berichtet; es wurden zwei diffuse Ringe gefunden. Der Vorgang der Fixierung der Dehnung beim Abschrecken gedehnter Proben wurde in Zusammenhang mit den Aenderungen der Packungsdichte beim Dehnen gebracht. Es wurde über erfolglose Versuche über die Beugung ultravioletten Lichts an den räumlich regellos gelagerten Teilchen einer Kautschuk-Schwefelchlorür-Gallerte berichtet.

Leipzig, Physikalisch-chemisches Institut der Universität.

Meinungsaustausch.

Händlerfabrik — Händler-Fabriklager.

Angeregt durch den Artikel: „Die Fabrikläger und der technische Handel“ in Nr. 40 der „Gummi-Zeitung“ sei uns, einer viele Jahrzehnte alten Händlerfabrik, gestattet, zu diesem Punkte das Wort zu ergreifen und gleichzeitig noch einige andere von genanntem Artikel direkt oder indirekt gestreifte Gebiete zu erwähnen. Bemerkt sei ausdrücklich, daß es sich bei uns um eine Händlerfabrik handelt, die ihrem obersten Grundsatz, nur an Händler zu liefern, durch alle Zeiten hindurch ehrlich treu geblieben ist und an ihm auch heute in einer gerade für die wirklichen Händlerfabriken sehr schweren Zeit unbeirrt festhält.

Die Ausführungen des Herrn W. Richter sind uns in mancherlei Beziehung sehr interessant gewesen und enthalten unbestritten sehr viel Wahres. Sie gehen aber zum Teil von nicht ganz richtigen Voraussetzungen aus und beleuchten die Angelegenheit nur ganz einseitig vom Händlerstandpunkt aus besehen. Gewiß wäre es für die Händlerfabriken eine große Ersparnis, wenn sie ohne auswärtige Fabrikläger auskommen könnten, und sie würden mit Freuden bereit sein, ihre Läger aufzuheben, wenn dies ohne schweren Schaden ür die einzelnen Fabriken zu bewerkstelligen wäre. Wie sich aber Herr W. Richter das Geschäft für die Händlerfabriken ohne auswärtige Fabrikläger denkt, darüber bleibt er leider die Antwort schuldig. Jede Fabrik von einigermaßen Bedeutung kann ihren Absatz nicht nur im nächsten Umkreise ihres Wohnsitzes suchen, sondern muß in allen, auch in entfernter liegenden Gegenden, Abnehmer gewinnen. Liegen aber die Absatzbezirke zu weit vom Sitz der Fabrik ab, so sind heute sehr viele Geschäfte nur durch auswärtige Fabrikläger zu machen, oder die Fabrik muß von vornherein auf einen großen Teil der Geschäfte in der Ferne verzichten. Aus unserer langjährigen Praxis heraus können wir nur sagen, daß wir zur Errichtung von Fabriklägern in den meisten Fällen durch alte angesehene Händlerfirmen veranlaßt worden sind, die gern mit uns arbeiten wollten, dies aber nur konnten, wenn wir ihnen bei vorliegendem Bedarf sofort vom Lager Lieferung machen konnten, da unser Werk zu weit entfernt lag. Und zwar handelt es sich hierbei nicht immer nur um kleine Geschäfte, sondern wir erleben auch heute noch recht bedeutende Geschäfte, die nur dann unserer Firma zufallen, wenn wir umfangreiche Posten auf den betreffenden Lägern vorrätig haben. Man denke sich zum Beispiel: In einer norddeutschen Großstadt liegen drei oder vier Fabriken, teils Händlerfabriken, teils Konsumentenfabriken. Die dortigen

Händler kaufen zumeist nur dann von einer beispielsweise süddeutschen Fabrik, ist sie ihnen auch noch so sympatisch, wenn sie in der norddeutschen Stadt Lager hat. Andernfalls beziehen sie von den dortigen Fabriken, ja sogar von Konsumentenfabriken.

Bei dieser Gelegenheit möchten wir etwas abschweifen und bittere Klage darüber führen, daß die wirklichen Händlerfabriken von seiten vieler technischer Händler oft sehr wenig Unterstützung finden. Die Händler verlangen, daß die Händlerfabrik durchweg nur an wirklich technische Händler liefert, und wehe der Händlerfabrik, die bei einem Seitensprung, bei einem Konsumentengeschäft, erwischt wird. Sie wird in Acht und Bann getan und zwar mit Recht. Mit gleichem Recht muß die Nurhändlerfabrik vom technischen Handel fordern, daß er auch nicht ein Kilo von einer Konsumentenfabrik kauft und lieber die Finger von einem Geschäft läßt, ehe er von einer Konsumentenfabrik bezieht. Das ist konsequent. Jede Konsumentenfabrik nimmt heute lieber denn je auch Händleraufträge an, obwohl sie auf Schritt und Tritt der schärfste Konkurrent des Handels ist. Das ficht aber viele, selbst führende Händlerfirmen nicht an, denn in dieser Beziehung herrschen auch bei alteingesessenen Händlern oftmals merkwürdige Ansichten. Winkt ein augenblicklicher Vorteil, so kann die Händlerfabrik ruhig zusehen, wie der Händler bei einer Konsumentenfabrik kauft. Ist das eines Händlers würdig, der von einer Nurhändlerfabrik unbedingt die Treue verlangt? Auch der reinen Händlerfabrik — davon kann der Händler überzeugt sein — winkt manches umfangreiche, verlockende Geschäft, vor allem von Großkonsumentenseite her. Sie lehnt aber, ihrem Grundsatz getreu, auch die schönsten Aufträge rundweg ab, nur muß sie dann aber vom technischen Handel Treue um Treue fordern. Es ist gar nicht zu leugnen, daß mancher Händler, da heute ja jeder Auftrag brandeilig ist, nur aus einer gewissen Notlage heraus einmal zur Konsumentenfabrik geht, aber, wie gesagt, richtig ist es, dann lieber einmal ein Geschäft der Konkurrenz zu überlassen.

Wenn wir wieder zu der Frage: „Auswärtige Fabrikläger oder nicht“ zurückkehren wollen, so muß nochmals betont werden, daß sich eine Händlerfabrik an weiter entfernt liegenden Plätzen heute nur dann einer naheliegenden Händler- oder Konsumentenfabrik gegenüber behaupten kann, wenn sie ein umfangreiches sortiertes Lager unterhält, oder sie muß zusehen, wie die Händler von den am Platze oder in der nächsten Umgebung ansässigen Fabriken kaufen.

„Der Händler setze alles daran, ein eigenes gut sortiertes Lager zu haben.“ Diese Worte des angeführten Artikels können von jeder Händlerfabrik nur begrüßt und dem Handel als Leitstern empfohlen werden. Denn die Durchführung dieses Grundsatzes wird sicher manches auswärtige Fabriklager einer Händlerfabrik überflüssig machen. Von Rechts wegen sollte ja jeder wirkliche technische Händler ein umfangreiches Lager unterhalten, wie dies in früheren Jahren fast durchweg der Fall war, aber in diesem Punkte sieht es heute leider beim technischen Händler schlimm aus. Das muß bei dieser Gelegenheit einmal betont werden, und zwar unterhalten nicht zuletzt auch mittlere und große führende Händlerfirmen heute kaum nennenswerte Läger, und wenn der Begriff „Technischer Händler“ im wesentlichen von der Haltung eines entsprechenden Lagers abhängig gemacht würde, dann dürfte heute manch angesehene alte technische Händlerfirma nicht mehr als Händler anerkannt werden. Wohl würde aber mancher von diesen Pionieren des technischen Handels, von denen heute Lagerbestellungen kaum noch erteilt werden, sehr erstaunt sein, wenn sie wüßten, was manche von ihnen sicher nur als Auchhändler bezeichneten Firmen, zumal in der Provinz, gerade heute für großen Wert auf mustergültiges Lager legen.

Es ist wirklich manchmal beschämend für den technischen Handel und eine starke Zumutung für die Händlerfabrik, was für winzig kleine, man kann sagen, homöopathische Mengen, die Fabrik heute bestellt bekommt, und zwar auch von alten, hochangesehenen Händlern. Mengen, bei denen Porto und Verpackung mehr ausmachen, als die Ware selbst. Mengen, die der Fabrik lediglich Unkosten verursachen. Wehe aber der Fabrik, die sich gegen derartige Zumutungen auflehnt! Da geht man zur Konkurrenz, die sich gefügiger zeigt. Selbstredend können in Ausnahmefällen auch kleinste Mengen vorkommen, und diese werden natürlich gern mitgeliefert, wenn derartig winzig kleine Geschäfte nicht letzten Endes an der Tagesordnung sind, wie dies heute festgestellt werden muß. Hier könnte eingewandt werden, daß die auswärtigen Fabrikläger ja derartige Zustände geradezu fördern, aber diese homöopathischen Dosen werden nicht nur von den Lägern, sondern auch bei der Fabrik direkt bestellt. Der Grund, warum viele technische Händler heute kein nennenswertes Lager unterhalten, ist wohl vorwiegend darin zu suchen, daß sie bei direktem Versand von der Fabrik aus in ihrem Namen an ihre Kundschaft Umsatzsteuer und Spesen sparen, ist aber sicher auch sehr oft auf Kapitalmangel zurückzuführen, was sich natürlich verstehen läßt. Aber trotzdem sollte es sich doch jeder Händler zur Pflicht machen, nicht zu winzige Mengen bei der Fabrik zu bestellen.

Diejenigen Vertreter von Händlerfabriken, in deren Händen ein Fabriklager nachteilig für den Handel ist, sollten von vornherein von jedem Händler kaltgestellt werden. Denn was müssen das für Vertreter sein, die behaupten, nur mit technischen Händlern zu arbeiten, aber trotzdem mit oder ohne Wissen ihrer Fabrik Kleinverbraucher und Großkonsumenten direkt beliefern. Auch ist es unserer Meinung nach bei einer Händlerfabrik, die es mit ihrem Grundsatz ernst meint, ausgeschlossen, daß ein Vertreter in dem einen Artikel eine Händlerfabrik, in dem anderen Artikel eine Konsumentenfabrik vertritt. Ist dies der Fall, so kann der Händler auch sicher sein, daß es sich bei der Fabrik um keine wahre Händlerfabrik handelt.

Der Händler muß sich unbedingt heute, wo weite Kreise gegen den Zwischenhändler Sturm laufen, mehr denn je seine Bezugsquellen ansehen. Er darf nur mit Fabriken arbeiten, die seine Interessen in jeder Beziehung wahren, die sich frei von allen Seitensprüngen halten und tatsächlich nur an den Handel liefern. Denn unter einer wirklichen Händlerfabrik verstehen wir, daß sie sich peinlich frei von jedem Konsumentengeschäft hält, wobei Großkonsumenten, auch wenn sie nur direkt mit der Fabrik arbeiten wollen, selbstredend ebenfalls nicht als Abnehmer in Frage kommen können. Ebenso dürfen von Rechts wegen auch keine Behördengeschäfte direkt gemacht werden, sondern auch diese müssen dem Handel vorbehalten bleiben, wenn auch gerade in diesem Punkte die Ansichten, wie uns bekannt ist, selbst bei angesehenen Händlerfirmen geteilt sind.

Es kann nun hier die Frage aufgeworfen werden: Wer ist denn nun eigentlich technischer Händler, und hierüber ließe sich sehr viel sagen, zumal dies eine alte Streitfrage ist. Unserer Meinung nach ist der als technischer Händler anzusehen, der mit technischen Artikeln regelmäßig handelt, und ganz zweifelsohne sind darunter nicht nur rein technische Händler, sondern auch sogenannte Auchhändler, die neben anderen Artikeln regelmäßig technische Artikel vertreiben. Dem Geschäft mit derartigen Auchhändlern kann sich die Händlerfabrik unmöglich verschließen, wenn sie nicht diese Abnehmergruppe den Konsumentenfabriken in die Arme treiben will. Denn, haben die Auchhändler regelmäßigen Bedarf in technischen Artikeln, so ist wohl kaum anzunehmen, daß sie ihn beim Händler decken werden. Im übrigen haben wir die Beobachtung gemacht, daß es Auchhändler gibt, die einen regelmäßigen größeren Bedarf haben, als manches rein technische Geschäft, wie wir ja schon vorstehend in puncto Lagerhaltung erwähnten. Wenn aber die Belieferung derartiger Wiederverkäufer der Händlerfabrik zum Vorwurf gemacht wird, dann möchten wir doch einmal daran erinnern, wieviel technische Händler heute Artikel in ihrem Geschäft vertreiben, die mit „technisch“ wirklich nichts zu tun mehr haben. Es sei nur erinnert an chirurgische Gummiwaren, die früher dem rein chirurgischen Gummigeschäft vorbehalten waren, an Haushaltungsartikel, Spielzeug und dergleichen. Der technische Händler ist eben auch bestrebt, den Umfang seines Geschäftes auszudehnen, und da dies bei der übergroßen Konkurrenz im technischen Geschäft nur bedingt möglich ist, so sieht er sich nach anderen Artikeln um. Er würde sich wohl sehr wundern, wenn die chirurgischen Gummiwarenfabriken oder die Gummispielzeugfabriken, oder die Fabriken von irgendwelchen Haushaltungsartikeln sich auf den Standpunkt stellen würden, er sei ein technischer Händler und käme für ihre Artikel nicht in Betracht. Keineswegs soll hier natürlich dem das Wort geredet werden, daß eine reine Händlerfabrik nun jede xbeliebige Firma oder Person, die einmal zufällig etwas zum Wiederverkauf benötigt, beliefert. Das wäre unsinnig. Jedenfalls werden sich schwerlich genaue Grenzen ziehen lassen, wer als technischer Händler anzusehen ist, oder nicht.

Herr W. Richter empfiehlt die Aufhebung der auswärtigen Fabrikläger und befürwortet die Errichtung von Konsignationslägern der Fabriken bei den technischen Händlerfirmen. Dies dürfte aber unseres Erachtens nach keineswegs der richtige Weg sein. Denn gerade eine Händlerfabrik darf nicht in derartigen Fragen die eine Firma einseitig vor der anderen bevorzugen. Allen Firmen aber Konsignationsläger hinzulegen, würde die finanziellen Kräfte der Fabriken weit übersteigen. Es würde dann dahin führen, daß an jedem Platze, je nach Größe, eine oder mehrere technische Händlerfirmen von einer Fabrik Konsignationsläger erhielten, während die übrigen Händler sicher von dieser Fabrik nichts kaufen würden, sich aber sofort um Konsignationsläger von Konkurrenzfabriken bemühen dürften. An Stelle der Fabrikläger jeder

Fabrik würde also eine große Anzahl Konsignationsläger bei Händlern treten. Glaubt Herr W. Richter, daß durch die Fabrikläger die Vertreter allmählich zum Händler werden, so ist umgekehrt bei Errichtung zahlreicher Konsignationsläger anzunehmen, daß alle Händler allmählich nichts weiter mehr als Vertreter von Fabriken sind, so daß man sich schließlich im Kreise drehen würde.

Dies sind die Gedankengänge, die uns als Händlerfabrik beim Lesen des Aufsatzes: „Die Fabrikläger und der technische Handel" durch den Kopf gehen, und wir würden uns mit anderen wirklichen Händlerfabriken freuen, wenn diese Erörterungen die Händlerschaft darin bestärken würden, zukünftig weit mehr als bisher die wirklichen Händlerfabriken zu unterstützen und nicht wegen geringer Preisvorteile, die noch dazu zumeist in geringerer Qualität begründet sind, von Konsumentenfabriken oder von Fabriken, die weder das eine, noch das andere sind, zu kaufen. Nur die wirkliche Händlerfabrik wahrt die Interessen des Handels und sie muß daher in einer so schwierigen Zeit wie der heutigen unbedingt erwarten, daß sie auch beim Handel die gehörige Anerkennung in Wort und Tat findet. Treue um Treue möchten wir als reine Händlerfabrik dem Handel zurufen! Denn Händlerfabrik und Handel können die schwierigen Zeiten nur überwinden und einer gedeihlicheren Zukunft entgegengehen, wenn sie sich gegenseitig unterstützen.

Eine Händlerfabrik.

* * *

Für oder gegen die Fabriklager!

Dies ist augenblicklich das uns Händler als auch Fabrikvertreter besonders interessierende Thema und so sei es auch mir als Händler in einer Provinzstadt gestattet, mein Urteil in den Spalten unseres Fachblattes zum Ausdruck zu bringen. Trotz der immerhin nicht ganz unschwierigen Materie will ich mich bemühen, durchaus objektiv zu bleiben.

Als erstes Erfordernis zu einer Regelung einer solchen wichtigen Sache auf Verbandsweg halte ich die innere wie äußere Erstarkung des Verbandes selbst. Was bedeutet es, wenn von zirka 2000 Händlern nur ein kleiner Teil, zirka 350 an der Zahl, einem Verband angeschlossen sind, während die übrige wesentlich größere Anzahl sich außerhalb desselben befindet. Hier muß also zuerst praktische Arbeit geleistet werden und zwar auch dahingehend, daß der Verband den Willen und die Mittel hat, seinen Beschlüssen in erster Linie auch unter seinen Mitgliedern selbst Gehör und Nachdruck zu verleihen. Wie wenig wird aber teilweise gerade in dieser Hinsicht erzielt, wie wenig müssen etliche Zonen als Unterabteilung des Verbandes zur Erstarkung desselben tun; bis heute habe ich von der Zone, die in meinem Bezirk liegt, herzlich wenig gehört. Was Wunder, wenn der Verband dann nicht zu dem wird, was er werden soll!

Mit einer Handbewegung lassen sich die einmal mit erheblichen Kosten und vieler Mühe im Interesse der Händler eingerichteten Fabriklager doch nicht beseitigen, denn vorerst würde es doch nur die Lager händlerfreundlicher Fabriken treffen, während die Konsumentenfabriken nach wie vor lustig ihre Lager nicht nur weiterführen, sondern gewiß noch in vielen Beziehungen erheblich ausbauen würden.

Das Uebel, wenn man es so nennen darf, liegt meiner Ansicht nach weder in Sein oder Nichtsein der Fabriklager, sondern ist bei den Händlern zu suchen, die diese Lager heute dazu benutzen, um selbst kein eigenes Lager unterhalten zu müssen. Gerade diese Händler nutzen die Fabriklager in einer Weise aus, daß man von einem Detailhandel im wahren Sinne des Wortes sprechen kann, und ich selbst bin gelegentlich meiner Besuche bei den einzelnen Fabrikfilialen nicht selten Zeuge davon gewesen, wie Händler Mengen von z. B. 8 m Wasserschlauch 13er, 4½ m 16er, ½ qm Gummidichtungsplatte 3 mm, 3,90 m Kamelhaarriemen, 5 m Stopfbüchsenpackung und dergleichen mehr durch ihren Boten holen ließen. Hier müßte also meiner Meinung nach zu allererst der Hebel angesetzt und die Fabriklager veranlaßt und gezwungen werden, die Abgabe derartig homöopathischer Mengen für die Folge einfach zu verweigern. Es handelt sich hier doch um durchaus gangbare Artikel, die jeder Händler, der Anspruch macht, als solcher behandelt zu werden, in ausreichenden Mengen selbst auf Lager halten soll. Es ließe sich doch gewiß in dieser Hinsicht weit schneller und für beide Teile eine bessere Lösung finden, wenn gewisse Mindestmengen, die an die Händler abgegeben werden dürfen, festgelegt würden, und derjenige Händler, der in den kuranten Dimensionen, wie Wasserschläuchen, nicht wenigstens eine Originalrolle, von der täglich gangbaren Dichtungsplatte wenigstens 3 qm, Kamelhaarriemen bis 150 mm Breite 50 m usw. abnehmen kann oder will, hat nicht Anspruch als vollwertiger Händler seitens der Fabriken behandelt zu werden. Auf diese Weise würde dann in kurzer Zeit eine Reinigung in unserer Händlerschaft durchgreifen, ein großer Teil der sogenannten „Auchhändler" verschwinden und den händlerfreundlichen Fabriken und nicht zuletzt deren Filialleitern eine Menge überflüssiger Arbeit und Aerger erspart bleiben und der technische Händler selbst wieder zum unentbehrlichen Bindeglied zwischen Erzeuger und Verbraucher werden.

Th. A.

* * *

Die Fabriklager und der technische Handel.

Der Aufsatz des Herrn W. Richter in Nr. 40 Ihrer geschätzten Zeitung enthält eine Reihe so schwerer Angriffe gegen die Fabriklager im allgemeinen und gegen die Vertreter der Händlerfabriken, als Leiter dieser Verkaufsorganisationen im besonderen, daß diese nicht unwidersprochen bleiben können. Es sei mir daher, als Vertreter einer der größten Fabriken und Verwalter mehrerer Fabriklager, eine Entgegnung gestattet.

Schon der erste Satz des Artikels zeigt allerdings, daß Herr Richter über das Wesen der Lager und die Aufgaben der Vertreter der Händlerfabriken unmöglich richtig informiert sein kann. Denn diese Fabriken haben doch die Lager zur vereinfachten und schnelleren Bedienung ihrer Kundschaft, also zur Erleichterung des Einkaufes für den technischen Händler eingerichtet, nicht „ihren Vertretern" zuliebe; letztere sind nur Sachverwalter der Fabriken. Wie also täglich Schäden durch die Lager angerichtet werden sollen und die Gefahr zu befürchten wäre, daß die Fabriken durch diese Lager falsche Absatzwege suchen, ist nicht zu erkennen.

Es will mir scheinen, daß der Verfasser des genannten Aufsatzes die Vertretungen der Händlerfabriken und die der Konsumentenfabriken mit einer Elle mißt, während hier eine ganz strenge Scheidung notwendig ist. Der Hauptunterschied dürfte darin bestehen, daß der Vertreter der Händlerfabrik, sei es als angestellter Filialleiter oder als Handelsvertreter, unter keinen Umständen Geschäfte auf eigene Rechnung machen kann und darf, während eine Reihe von Vertretungen der Konsumentenfabriken auch das Geschäft auf eigene Rechnung pflegen. Darüber wird auch bei Herrn Richter kein Zweifel bestehen, daß die großen Händlerfabriken auf die Einrichtung von Bezirksvertretungen unbedingt angewiesen waren und es noch heute sind, doch dürfte der Nachweis nicht zu erbringen sein, daß Händlerfabriken — und nur diese kommen bei den vorliegenden Betrachtungen in Frage — in kleinen Industriestädten solche Vertretungen besonders einrichten. Nur in Hauptstädten, die den Mittelpunkt eines bestimmten Bezirkes bilden, bestehen die Vertretungen und wenn Herr Richter schreibt, daß sich Fabrikvertreter „etablieren", so geht schon daraus hervor, daß es sich nicht um Vertretungen unserer großen Händlerfabriken handeln kann, die die erhobenen Vorwürfe treffen könnten.

Die Vertreter der großen Gummiwerke beschränken sich natürlich nicht darauf, lediglich die technischen Händler der betreffenden Großstadt zu besuchen, sondern neben der Bearbeitung eines mehr oder weniger großen Gebietes der Umgebung unterliegt dieser Vertretung auch der Vertrieb von anderen Erzeugnissen der betreffenden Werke, dessen Umfang bei vielen Fabriken größer ist als das technische Geschäft. Diese Tatsachen müßten Herrn Richter als Händler in der Branche bekannt sein! Warum also diese Angriffe, die bei einer Nachprüfung bestimmt in nichts zerfallen müssen, wenn wirklich nur die Fabriken herangezogen werden, die für den Händler maßgebend sind.

Wie ich schon vorher erwähnte, sind die Vertreter der Händlerfabriken nur Sachverwalter der Werke und es ist ganz ausgeschlossen, daß eine Vertretung auf eigene Faust einen „Detailhandel" und Lieferungen an „das Privatpublikum" machen kann, ohne daß es der Fabrik bekannt wird. Außerdem besteht Gott sei Dank zwischen der technischen Händlerschaft und den Vertretern der Händlerfabriken ein derartiges Vertrauensverhältnis — Ausnahmen mögen die Regel bestätigen —, daß es keinem Vertreter mit Standesbewußtsein einfallen würde, an derartige unlautere Geschäfte überhaupt zu denken. Sollten aber wirklich Fälle vorliegen, die zu dem Artikel Veranlassung gegeben haben, so kann sich jeder Händler selbst am besten dadurch schützen, daß er solche Vertreter abweist.

Soweit möge der Teil des Aufsatzes, der das Schuldkonto der Vertreter belastet, beantwortet sein. Der übrige Teil betrifft die Händlerfabriken selbst, und die Verteidigung dieser steht mir nicht zu.

Ich möchte mir nur erlauben, nochmals darauf hinzuweisen, daß die Fabriken ihre Niederlassungen neben der Wahrung ihrer eigenen Interessen zum Vorteil der Händlerschaft eingerichtet haben. Tatsächlich dürfte dem technischen Handel in der wirtschaftlich schweren Zeit eine große Erleichterung durch die Fabriklager gegeben worden sein, da der Handel einen großen Teil seiner Mittel für die Lagerhaltung nicht festzulegen braucht. Ist dem technischen Handel, um einen Artikel herauszugreifen, bei Wasserschläuchen nicht ein großer Vor-

teil dadurch geboten worden, daß beispielsweise im vergangenen Jahre in der Hochsaison vom Fabriklager schnell Ware zur Verfügung stand?

Ich möchte annehmen, daß es auch Herrn Richter zu dieser Zeit vielleicht nicht unangenehm war, Geschäfte in Wasserschläuchen machen zu können, die ihm mangels eigenen genügenden Vorrates erst durch die Vertreterlager möglich gewesen sind.

Daß ihm Fabriklager an sich nicht unsympathisch sind, beweist der Absatz in seinem Artikel, der von „Kommissionslagern" spricht. Wie kann aber eine Fabrik, die Wert darauf legt, möglichst mit allen Händlern eines Bezirkes in Verbindung zu stehen, einer Firma allein ein solches Lager zubilligen? Das würde den Verlust der übrigen Händlerschaft in diesem Gebiete bedeuten und darauf wird sich kaum eine Fabrik von Rang einlassen. Das Fabriklager, das jedem Händler gleichmäßig die damit verbundenen Annehmlichkeiten und Vorteile vermittelt, dürfte daher auch in Zukunft seinen Zweck erfüllen.

Nicht in gegenseitigen Anfeindungen, sondern in enger Zusammenarbeit zwischen Fabriken und Händler liegt die Möglichkeit zu einer Gesundung im technischen Handel! Wenn eine Aussprache über diese in letzter Zeit oft aufgeworfene Frage sachlich geführt wird, dürfte auch ein Ergebnis zustandekommen, das beide Teile befriedigt, zum Wohle des Ganzen!

Ferdinand Walkling, Leipzig.

* * *

Als langjähriger Vertreter in technischen Artikeln kann ich nicht umhin, zu den Ausführungen des Herrn Richter unter obigem Titel in Nr. 40 der „Gummi-Zeitung" Stellung zu nehmen.

Ich halte es für sehr ungerecht, auf Grund einiger krasser Fälle in Bausch und Bogen ein Urteil über den gesamten Vertreterstand des technischen Handels zu fällen, möchte vielmehr von vornherein betonen, daß meines Wissens eine große Anzahl von Herren als Vertreter händlertreuer Fabriken tätig ist, die es mit ihrer Tätigkeit mehr als genau nehmen. Zudem wird durch ein derartiges Urteil den händlertreuen Fabriken unterstellt, Uebergriffe ihrer Vertreter stillschweigend zu dulden. Oder glauben die Herren Händler, ein Vertreter habe seinem Werk gegenüber keine Rechenschaft abzulegen?

Ich gebe zu, daß es zu jeder Zeit Herren geben wird und gegeben hat, die auf jede Weise und mit aller Gewalt Geschäfte machen wollen und daher sowohl Händler wie Konsumenten bearbeiten. Die Fabriklager jedoch als schuldige Ursache heranzuziehen, ist nicht berechtigt, denn Verfehlungen dieser Art sind schon dagewesen, bevor man an die Errichtung von Fabriklagern dachte. Mißstände gibt es letzten Endes überall. Sollten nun wirklich gegen den einen oder anderen Vertreter berechtigte Klagen vorliegen — betonen muß ich allerdings das Wort „berechtigte", denn den Vertretern werden oft Unterstellungen gemacht, die jeder Handhabe entbehren — so dürfte es meines Erachtens dem technischen Handel ein leichtes sein, diese Herren auszumerzen. Das Gegenteil würde ohne weiteres Ohnmachtsbeweis dafür sein, daß die technischen Händler noch nicht einmal in einer so wichtigen Sache Einigkeit aufzubringen vermögen. Unangenehm ist es allerdings für sie, wenn solche Vertreter ausgerechnet ein oder mehrere Werke vertreten, die etwas billiger sind, als die Konkurrenz, dann drückt man gern ein Auge oder gar beide zu und handelt nicht. Es soll ja auch Händler geben, die eines geringen Preisvorteils wegen Aufträge bei Konsumentenfabriken unterbringen!

Wenn man die Schlußausführungen des Herrn Richter als maßgebend betrachten darf, erscheint allerdings das Vorgehen des technischen Handels in einem etwas anderen Lichte. In Wirklichkeit handelt es sich also gar nicht um die Aufhebung der Fabriklager, die sollen ja als Kommissionslager der Herren Händler fortbestehen, sondern einzig und allein um die systematische Ausschaltung des gesamten Vertreterstandes der technischen Branche.

E. Fleck, Bremen.

* * *

Gummiformen für Gipsabgüsse.

Auf Seite 2155 dieses Jahrganges der „Gummi-Zeitung" wurde in Anregung gebracht, daß unsere Gummiwarenfabriken die Fabrikation von Gummiformen aufnehmen sollten, da hier immer noch ein Gewinn-herausspringen würde. Es ist gewiß, das im Ausland schon lange vor dem Kriege Gummiformen für Gipsabgüsse hergestellt wurden, aber es kamen nur große Betriebe in Frage, die sich damit befaßten.

Die Herstellung der Gummiformen ist nicht schwierig, auch sind diese zu einem annehmbaren Preise zu liefern, wenn — der Verbraucher die Kosten für die Herstellung der Form übernimmt, denn an diesem Punkt scheiert meistens die Herstellung seitens der Gummiwarenfabriken. Daß das Formenkapitel ein heikler Punkt in der Gummibranche ist, wird jeder Fachmann zugeben. Man darf nicht vergessen, daß es zur Herstellung von Gummiformen erst mal einer positiven Metallform bedarf, um erstere herstellen zu können.

Als Rohgummi wähle man am besten sheets mit wenig mineralischen Beimengungen und dem entsprechenden Schwefelzusatz, daß die Mischung in einer Stunde bei einem Druck von 3,2 Atm. vollständig ausvulkanisiert ist. Die Mischung muß sehr elastisch sein, damit die fertigen Gipsartikel ohne Schaden sich herausnehmen lassen und die Form bei rauher Behandlung nicht schnell unbrauchbar wird. Im allgemeinen gestatten sie leichte Fabrikation vieler Gipsabgüsse und sind längere Zeit haltbar. Es ist nicht in jedem Fall angebracht, die Formen in einem Stück herzustellen, denn es erfordert einige Ueberlegung, insbesondere wäre diese Arbeitsmethode für Formen bei Statuetten nicht ausführbar. K.

* * *

Nochmals: Gummigürtel.

Meinem diesbezüglichen Artikel in Nr. 40 wurde seitens der Redaktion der Einwand erhoben, daß eine Einführung dieser Gürtel in Deutschland das abweisende Urteil der Mediziner entgegenstünde.

Es ist zuzugeben, daß früher zu Zeiten der Schnürmode ein dauernder Druck auf innere Organe für die gedrückten Teile vielleicht schädlich war.

Heute aber, zurzeit der losen Mode, kann dieser Einwand nicht mehr stichhaltig sein. Heute soll durch einen Gürtel ja keine Einschnürung mehr erfolgen, sondern lediglich eine Trennungslinie, lose auf dem Kleidungsstück aufliegend, durch den Gürtel geschaffen werden.

Es soll also mit anderen Worten nicht die Elastik des Gummis ausgenutzt werden, sondern lediglich die Möglichkeit, ihm hübsche Formen und Farben zu geben, bei gleichzeitiger Billigkeit und leichter Reinigungsmöglichkeit gegenüber anderen Materialien. Aus den gleichen Gründen dürften aber auch Gummigürtel, die einen Druck ausüben sollen, also für Sportkleidung bzw. Knabenkleidung, gewebten vorzuziehen sein. R. S.

* * *

Fließarbeit in der Gummi-Industrie.

Herr Dipl.-Ing. Zell dürfte vielen Betriebleuten aus der Seele gesprochen haben mit seinem obigen Aufsatz. Wohl keine Industrie in Deutschland ist so darauf angewiesen, Fließarbeit einzuführen wie die unsrige. Auch müssen wir uns darüber klar sein, daß kaum in einer die Einführung so leicht ist, wie in der unsrigen. Fast in allen Artikeln haben wir, wenn auch nicht in allen Massen-, so doch mindestens Serienfabrikation, also Erfüllung einer Hauptgrundbedingung zur Einführungsmöglichkeit. Dann sind die Artikel leicht, daher auch leicht ohne oder mit geringen Kosten verursachenden Transportvorrichtungen zum Fließen zu bringen.

Nur ein ganz klein wenig Mut gehört dazu, um einen Anfang zu machen.

Wir haben keine Zeit mehr, mit der Einführung zu warten, mindestens 3 Minuten vor zwölf ist es. Amerika, unser Hauptkonkurrent in allen Artikeln, erkennt uns als ernstzunehmende Gegner, fürchtet uns heute schon als solche und bewundert uns. Wenn wir nur wach werden, in der kühlen Abwägung der Vorteile der Fließarbeit das richtige erkennen, und sie mit aller Energie und Konsequenz durchführen, dann brauchen wir schon heute Amerika als Weltkonkurrenten nicht mehr zu fürchten. Bei gleichen Rohstoffpreisen werden wir bei gleichen Einrichtungen stets unsere billigeren Löhne in die Wagschale werfen können.

Es ist nur nötig, daß unsere Werke fähige Leute an die vorbereitenden Maßnahmen zur Einführung der Fließarbeit setzen, denn die Vorarbeiten sind, um Rückschläge zu vermeiden, die Hauptsache, die Umsetzung der Theorie in die Praxis ist dann ein leichtes.

Nicht Handelsverträge oder sonstige die Wirtschaft fördernde ähnliche Maßnahmen werden uns wieder hoch bringen, sondern nur die Rationalisierung unserer Betriebe.

Wenn wir die Summe der Einzelbearbeitungszeiten an einem herzustellenden Gegenstand gleich 1 setzen, so daß also bei unmittelbarer Aufeinanderfolge der einzelnen Bearbeitungsvorgänge das Stück auch in dieser Zeit das Werk verlassen müßte, was ja praktisch unmöglich ist, und hören, daß bei unserem Lehrmeister der Fließarbeit Ford diese Zahl 3,5 beträgt, und wir hören weiter, daß bei uns diese Zahl 10 bis 100 beträgt, so wissen wir, daß wir auch vor allem in großen Werken, wo die ungünstigsten Zahlen festgestellt werden, das zirka 30fache Betriebskapital zur Erzielung des gleichen Gewinnes haben müssen; bei unserer notorischen Betriebsmittelknappheit wahrlich eine Kuriosität.



POLYPYRIT

Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911

Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914

PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

Lassen wir unsere Produkte durch den Betrieb fließen, wozu wirklich keine großen Anschaffungskosten nötig sind, so werden unsere Werke bei gleichem Verdienst die Produkte wesentlich verbilligen können, damit diese Produkte der heutigen geschwächten Kaufkraft des Konsumenten anpassen, dann haben wir zum ersten Male seit dem Kriege die Schraube ohne Ende zum Halten gebracht. Dann werden wir in kurzem auch den Käufer auf dem Fließband sitzend finden. R. S.

Hermann Berstorff 80 Jahre!

Am 14. Juli d. J. konnte der Gründer und Hauptinhaber der Firma Hermann Berstorff, Maschinenbauanstalt G. m. b. H., Hannover, Groß-Buchholzer Straße 49, Herr Hermann Berstorff, in seltener Rüstigkeit und geistiger Frische seinen 80. Geburtstag feiern.

Herr Berstorff wurde am 14. Juli 1846 zu Gatow, Kreis Ost-Havelland, als Sohn eines Mühlenbesitzers geboren. Er erlernte in der Maschinenfabrik Schwartzkopff, Berlin, das Maschinenbauhandwerk. Später ging er zu Borsig und diente in Dresden beim 12. Feldartillerie-Regiment. Den Feldzug 1870/71 machte er als Unteroffizier mit. Nach Beendigung des Krieges (1873) kam der Jubilar nach Hannover, wo er gelegentlich einer Montage bei den Zementfabriken „Germania" in Misburg als Betriebsleiter von der Firma eingestellt wurde. In diesem Industriezweig ist dann Herr Berstorff bis zum Jahre 1883 tätig gewesen, und trat dann im



Jahre 1886 als Betriebsleiter in die Hannoversche Cautschuk-, Guttapercha- und Telegraphen-Werke, Hannover-Linden, ein. Dieses Werk hat er von Grund auf neu eingerichtet. Seit dieser Zeit datieren seine engen Verbindungen mit der deutschen Kautschukindustrie, da er dort Gelegenheit hatte, sich mit der Fabrikation und Verwendung der Maschinen vertraut zu machen, die damals in der Hauptsache aus England bezogen wurden.

Im Jahre 1892 machte sich dann Herr Berstorff selbständig und ließ sich als Zivilingenieur in Hannover nieder, wo er sich vorwiegend mit der Einrichtung von Gummiwaren- und Kabelfabriken beschäftigte. Dabei schuf er eigene Konstruktionen, so daß nach seinen persönlichen Entwürfen viele Gummiwarenfabriken im In- und Auslande maschinell ausgerüstet sind. Fünf Jahre später, also im Jahre 1897, errichtete Herr Berstorff eine eigene Maschinenfabrik, die mit den modernsten Werkzeugmaschinen und Transportvorrichtungen ausgerüstet ist und sich ausschließlich mit der Anfertigung von Spezialmaschinen der Gummi-, Kabel- und Asbest-Industrie befaßt. Eine zweite Fabrik wurde in den Kriegsjahren erworben. In dieser werden speziell Streich- und Spreadingmaschinen hergestellt. Im Jahre 1910 wurde die Firma in eine Familien-G. m.b.H. umgewandelt, die sich auf Grund der reichen Erfahrungen des Jubilars und seiner tatkräftigen Mitarbeiter eine führende Stellung innerhalb der deutschen Gummi-Industrie erworben hat.

Trotz seines hohen Alters nimmt Herr Berstorff auch heute noch an wichtigen Besprechungen regen Anteil und ist für alle technischen Neuerungen auf seinem Spezialgebiet stets zu haben. Wir wünschen dem Jubilar auf seinem ferneren Lebensweg alles Gute und der Firma ein weiteres Gedeihen!

Das amerikanische Reifengeschäft im Juni.

In der amerikanischen Reifenindustrie hat dadurch, daß in den Lagern ungewöhnlich viel Reifen vorhanden sind, eine ziemlich flaue Zeit eingesetzt, der man durch energische Preisherabsetzungen entgegenkommen will. Ueber die Ursachen des geringen Geschäftsganges sind die Meinungen sehr verschieden. Die einen führen das flaue Reifengeschäft in diesem Frühjahr auf die viel zu vielen Reifengrößen zurück, von denen ein großer Teil in den Lagern festgehalten wird. Die seit langem diskutierten Einschränkungs- und Normungsbestrebungen sind bisher noch nicht durchgeführt. Diese Ansicht, die mangelnde Normung für das flaue Geschäft verantwortlich zu machen, dürfte jedoch nicht ganz den Kern der Sache treffen, da bereits im vergangenen Jahre eine fast ebensolche Vielheit von Reifengrößen auf dem Markt war. Eine bemerkenswerte amerikanische Stimme macht auf einen wichtigeren Punkt aufmerksam, nämlich auf einen bemerkenswerten Wechsel in der Art des Reifenmaterials: Die Fordwagen und ähnliche Wagen der niederen Preisklasse haben nämlich im vergangenen Jahre den Uebergang vom Gewebestreifen (fabric) zum Cordreifen zugleich mit dem Uebergang vom Hochdruck- zum Niederdruckreifen vorgenommen. Gewebereifenausrüstungen müssen gewöhnlich nach einem Jahr erneuert werden, während Cordreifen, die etwa die doppelte Lebensdauer besitzen sollen, bis ins zweite Jahr gefahren werden können. Der ausschließliche Uebergang zum Cordreifen bedeutet also für Amerika eine Verringerung des Bedarfes um einige Millionen Reifen, die in diesem Jahre weniger benötigt werden, infolgedessen werden auch die Reifenkäufe dieses Jahres, obwohl die Zahl der registrierten Kraftwagen wiederum gestiegen ist, denen des Jahres 1925 gleichen.

Da dieser Wechsel im Bereifungsmaterial, der Entwicklung der Technik zufolge, unvermeidbar ist, wird die Ansicht geäußert, daß man dieses Ereignis hätte vorausschauen müssen. Abgesehen von dem verringerten Kauf sowohl an Gewebereifen, als auch Cordreifen selber, sind noch sehr große Läger an Gewebereifen vorhanden, obgleich die Produktion dieser Reifen erheblich nachgelassen hat. So betrug im vorigen Jahre die Gewebereifenproduktion etwa ein Sechstel der gesamten Cordreifenproduktion (Hochdruck- und Niederdruckreifen), während nach den Ziffern vom März 1926 dieses Verhältnis 1 : 10 ist. Der Lagerbestand an Gewebereifen ist jetzt dreimal so groß, wie die gegenwärtige Produktion, die etwa noch 400 000 Gewebereifen monatlich beträgt.

Neue amerikanische Methoden zur Prüfung von Bremsbelägen.

Seit mehreren Jahren werden im Bureau of Standards Versuche zur Erprobung von Bremsbelägen durchgeführt; erst kürzlich sind dort zwei neuartige auf Grund der vorliegenden Erfahrungen gebaute Maschinen in Betrieb genommen worden. Durch die wissenschaftlichen Forschungsergebnisse konnten sehr wesentliche Verbesserungen an den Bremsbelägen vorgenommen werden.

Als eine besondere Charakteristik der Bremsbeläge wurde gefunden, daß im Augenblick, wo die Beläge im schweren Dienst eine ziemlich hohe Temperatur erreichen, das sogenannte „Bluten" des Belages eintritt, d. h., das Bindemittel wird flüssig und läuft aus, wobei sich auch augenblicklich der Reibungskoeffizient stark verringert. Geht dann die scharfe Beanspruchung weiter, so scheint das ausgeflossene Bindemittel geradezu „auszubrennen" und der Reibungskoeffizient steigt wieder an. Diese besondere Charakteristik der Bremsbeläge ist nicht nur bei den Laboratoriumsversuchen beobachtet worden, sondern auch auf Versuchswagen des Bureau of Standards mit Bremsen und Bremsbelägen üblicher Konstruktion. Die Abnahme des Reibungskoeffizienten, die bei scharfer Beanspruchung der Bremsen tatsächlich stattfindet, z. B. beim Hinabfahren langer, steiler Gefällstrecken, birgt ein Gefahrenmoment, und es ist dringend erforderlich, daß Forschungsarbeiten sich diesem Problem widmen und den Einfluß dieses Faktors mildern oder ihn gänzlich eliminieren — bisher ist jedoch noch nicht allzu viel Erfolg in dieser Richtung erzielt worden. Die Versuche haben jedoch den Hinweis ergeben, daß es wichtiger ist, Bremsbeläge mit Reibungskoeffizienten zu entwickeln, die nur von mittlerer Höhe sind, jedoch nur in einem kleinen Bereich variieren, als Bremsbeläge, die unter idealen Bedingungen extrem hohe Koeffizienten besitzen. Ebenso muß auf den Bremsmechanismus geachtet werden, daß dieser gerade dann gut arbeitet, wenn zufälligerweise die Reibungskoeffizienten des Belages niedrig sind.

Abgesehen von den hier festgestellten Mängeln, denen heute noch alle Beläge unterworfen sind, ist die Dauerhaftigkeit des Bremsbelagmaterials im schweren Dienst sehr stark angewachsen. Das Bureau hat einen Versuch für schweren Dienst, wobei 6 PS. von einem Stück Bremsbelag von bestimmter Größe absorbiert werden, gemacht. Als die Versuche zuerst begonnen wurden, waren ein bis sechzehn Stunden erforderlich, um Beläge von einer Dicke von 6,5 bis 13 mm abzuarbeiten, ein guter durchschnittlicher Belag hielt vier bis sieben Stunden. Heute hält ein guter durchschnittlicher Belag einen Dauerversuch von vierzig bis fünfzig Stunden aus; ein Rekord einer Leistung von zweihundert Stunden ist bereits erreicht.

Die Neuregelung der Kraftfahrzeugsteuer.

Gemäß einem Gesetz vom 15. Mai 1926 zur Aenderung des Kraftfahrzeugsteuergesetzes ist das alte Kraftfahrzeugsteuergesetz vom 8. April 1922 wesentlich, im besonderen jedoch nur in bezug auf den Steuertarif geändert worden. Die Neuregelung ist mit dem 5. Juni 1926 in Kraft getreten.

Es können hier nur kurz die wesentlichsten Punkte des neuen Gesetzes umschrieben werden:

Als Grundlage für die Besteuerung bleibt die alte Steuer-PS-Formel bestehen, gegen die in den beiden letzten Jahren von wissenschaftlicher Seite wiederholt angekämpft wurde. Lediglich für ältere Kraftfahrzeuge, d. h. Wagen, deren Motor vor dem 1. Januar 1919 (also praktisch die vor Ausbruch des Krieges hergestellten Wagen) hergestellt ist, wird eine wesentliche Ermäßigung zugestanden. Der Grund ist der, daß es der Automobilindustrie in den letzten Jahren gelungen war, das Verhältnis Nutzleistung zu Steuer-PS-Leistung stark zu vergrößern und zwar von anfänglich 2 : 1 auf 4 : 1 bis 5 : 1, so daß heute die Steuer-PS-Zahl lediglich eine Rechnungs- und Wertungsgröße darstellt; mit anderen Worten: die gesteigerte Nutzleistung des modernen Motors wird durch die rein theoretische Steuer-PS-Zahl nicht erfaßt. Die neue Verordnung legt deshalb fest, daß die älteren Fahrzeuge nur mit einem Drittel der tatsächlichen Motorleistung (d. h. unabhängig von der Steuer-PS-Formel) zu besteuern sind.

Was den Steuertarif selber anbelangt, so sind die Tarife erheblich gesteigert, und zwar nicht nur durch das neue Gesetz selbst, sondern durch einen allgemeinen Zuschlag zur Steuer, als Ablösung von Abgaben der Länder und Gemeinden. Damit ist jedoch der bisher bestehende unhaltbare Zustand der Vorausleistungen für die Wegeunterhaltung endgültig unterbunden. Dieser Sonderzuschlag beträgt bis zum 31. März 1927 = 25 Prozent, von da ab kann nach späteren Bestimmungen eine Erniedrigung eintreten. Als Beispiel für die Höhe der jetzigen Steuer sei angeführt: Ein Kraftrad mit 3 PS. Steuerleistung kostet jetzt 75 Reichsmark Steuer (früher 15 Reichsmark). Ein Personenkraftwagen von 6 Steuer-PS. erfordert jetzt 225 Reichsmark (früher 120 Reichsmark). Ein Lastkraftwagen von 1000 kg und 3000 kg Eigengewicht kostet jetzt 225 bzw. 560 Reichsmark Steuer (früher 90 bzw. 160 Reichsmark).

Zunehmender Kraftwagenverkehr der Reichspost.

Der von der Reichspost betriebene Kraftwagenverkehr hat im Laufe des Jahres 1925 eine sehr erhebliche Ausdehnung erfahren. Die Zahl der beförderten Personen ist von 9 Millionen im Jahre 1924 auf 25 Millionen Personen gestiegen. Die Länge der zurückgelegten Wegstrecken betrug insgesamt 26 200 000 km bei einer Anzahl von 1240 Kraftfahrlinien, d. h. jede Linie hat eine durchschnittliche Streckenlänge von 23 900 km. Der Kraftwagenpark besteht zurzeit aus zirka 2500 Omnibussen, die ausschließlich für die Personenbeförderung in Frage kommen. Insgesamt besitzt die Reichspost einen Fuhrpark von 6600 Fahrzeugen, von denen der größte Teil auf Luftreifen läuft.

Inkrafttreten des deutsch-dänischen Abkommens.

Die Ratifikationsurkunde zu dem deutsch-dänischen Abkommen über Zollerleichterungen für dänische Erzeugnisse und über Erleichterungen für deutsche Handlungsreisende in Dänemark ist am 9. Juli 1926 dem dänischen Geschäftsträger in Berlin übergeben worden. Das Abkommen tritt am 19. Juli in Kraft. (flpstr)

Hubmagnete für die Straßenreinigung.

Die „Gummi-Zeitung“ Heft 5, 1925/26, berichtete bereits über amerikanische Versuche mit Hubmagneten zur Entfernung von Eisenkörpern von Straßen. Beistehende Abbildung zeigt einen derartigen Hubmagneten von glockenförmiger Gestalt, großen Abmessungen und entsprechender Leistungsfähigkeit. Der Magnet wurde hinten an einem 5 t-Lastwagen derart befestigt, daß seine Unterfläche sich etwa 10 cm über der Straßenoberfläche befindet. Die Stromlieferung erfolgt durch 72 Edisonsche Akkumulatorzellen von normaler Type für Lokomotivbetrieb. Derart ausgerüstet wurde der Wagen mit dem an ihm hängenden Magneten hin und her über die Straße gefahren, bis die ganze Straßenfläche bestrichen war. Auf einer 8 km langen Strecke nahm der Magnet nicht weniger als 68 kg Nägel, Bolzen, Draht und Abfalleisen auf, wovon jedes einzelne Stück eine ernstliche Gefahr für die Gummireifen der darüber fahrenden Wagen bedeutet hätte. Durch diesen Erfolg angeregt, ließ das staatliche Straßenamt in Cleveland, Ohio, eine für den Autoverkehr besonders gefährliche Straßenstrecke und zwar in der Nähe von Mellan (Idaho) an der Yellowstone-Route in ähnlicher Weise befahren. Bei dieser Gelegenheit wurden auf einer dreimaligen Fahrt nicht weniger als 271 kg Eisennägel und sonstiger Eisenabfall, d. h. lauter Gegenstände, die zu klein waren, als daß man sie auf der Straße hätte sehen können, entfernt, und die Straße auf diese Weise gründlich gesäubert und für den Autoverkehr hergerichtet.





Eine neue billige Heizquelle.

Sowohl die Besitzer von Kleinkesselanlagen, wie sie von Vulkanisieranstalten gebraucht werden, wie auch diejenigen von Geschäfts- oder Fabrikzentralheizungen können ein Lied davon singen, daß die Bedienung dieser Feuerungen bisher noch nicht so weit gediehen war, daß man sie zu den besonderen Annehmlichkeiten rechnen konnte. Beträchtliche Kohlen-, Brikett- oder Koksvorräte mußten angefahren werden, die in der sonst peinlich sauberen Werkstatt oder dem Keller einen wesentlichen Platz gebrauchten, und größeres Kapital für längere Zeit festlegten. Weiterhin waren täglich mehr oder weniger große Aschenmengen wegzuschaffen. Alles das waren Unannehmlichkeiten, die man als unvermeidlich in Kauf nahm. Auch die Feuerhaltung selbst brachte Beschwerden aller Art, so daß bei wechselndem Dampfverbrauch der Vulkanisiereinrichtungen bzw. bei Zentralheizungen bei schwankender Außentemperatur die Nachregulierung besondere Aufmerksamkeit und ständige Wartung erforderte. Schnelles Anheizen und schnelles Dämpfen der Feuerung war bei Kohle- bzw. Koksfeuerung unmöglich, wobei ständiges Reinigen der Feuerung unvermeidlich war und sehr viel unverbrannte Heizmittel verloren gingen.

Nun ist ja seit langem bekannt, daß die Verfeuerung flüssiger Brennstoffe die meisten der angegebenen Mängel beseitigt. Die weitgehende Einführung der Oelfeuerung in der Seeschiffahrt beweist, daß diese Feuerungsart schon sehr weit durchkonstruiert und ausprobiert ist. Immerhin besteht ein wesentlicher Unterschied in der Großbeheizung eines Schiffskessels oder derjenigen eines Kleindampfkessels oder Zentralheizungskessels. Einmal ist es nach Möglichkeit zu vermeiden, zur Stärkung unserer Handelsbilanz ausländisches Rohöl zu verfeuern, zum anderen soll die Bedienung der Feuerung möglichst keine ständige Wartung erfordern.

Die innerhalb der deutschen Grenzen erzeugten Heizöle, gleichgültig, ob diese dem Steinkohlen- oder Braunkohlenbau entstammen, kranken sämtlich an dem großen Uebelstand, daß sie stark rußen. Die Oelbrenner müssen also stets mit sehr großem Luftüberschuß arbeiten, der nur dann wirksam ist, wenn er ganz intensiv mit dem Brennöl durchgemischt worden ist. Mit dem großen Luftüberschuß werden aber naturgemäß sehr große Mengen Luftstickstoff durch die Feuerung mit durchgerissen, die ebenfalls auf Verbrennungstemperatur erhitzt werden müssen, und damit große Wärmemengen in den Schornstein entweichen lassen.

Diese Nachteile der bisherigen Oelfeuerungen werden durch ein neues Verfahren ausgeschaltet, das den Luftüberschuß gänzlich vermeidet.

Die Kohlenstoffabscheidung, das Rußen, der Schweröle, das aus der leichten Zersetzung derselben in der Hitze resultiert, wird durch Einblasen von überhitztem Wasserdampf verhindert. Während die Flamme der Oelbrenner im allgemeinen eine gelbliche Flamme zeigt und damit einen hohen Gehalt an freiem Kohlenstoff erkennen lassen, brennt das Gemisch von Oel und überhitzem Wasserdampf blau wie jeder gute Gasbrenner.

Die ohne Luftüberschuß erzielte vollkommene Verbrennung steigert die gewonnene Wärmemenge so bedeutend, daß man bei diesem neuen Verfahren mit einer Brennstoffersparnis von zirka 50 Prozent rechnen kann. Der Wasserdampf selbst wird in einem kleinen elektrisch oder durch Leuchtgas vorgeheizten Verdampfungskessel bis zur Dampfentwicklung des Hauptkessels erzeugt und durch einen kleinen Ueberhitzer auf 400 bis 500 Grad gebracht. Eine Intensivvermischung der Oeldämpfe mit dem überhitzten Wasserdampf wird durch Prallflächen erzielt, die eine häufige Aenderung des Gas-Wasserstromes erzwingen. Innerhalb dieses homogenen Gemisches scheint der Wasserdampf bei der hohen Verbrennungstemperatur sich in seine chemischen Bestandteile Wasserstoff und Sauerstoff zu zersetzen, so daß dann den Brennern die einzelnen chemischen Komponenten zuströmen, die zur vollkommenen Verbrennung der Oelnebel erforderlich sind. Die apparativen Vorzüge dieses Verbrennungsverfahrens äußern sich in einer ganz bedeutenden Gewichts- und vor allen Dingen Raumersparnis der Anlagen, denn die bisher nötigen Kompressoren usw. fallen bei dem neuen Verfahren fort. Auch die Unabhängigkeit vom Schornsteinzug ist eine Erleichterung für kleine Vulkanisierwerkstätten oder Geschäftsräume. Die theoretische Forderung von 15 Prozent Kohlensäure in den Brenngasen, die bei dieser Verbrennung fast vollkommen erreicht werden, ist ein Beweis für die niederen Heizkosten der Anlagen.

Da die Heizung in wenigen Minuten betriebsfertig ist und sich durch Aschen und Staubfreiheit und absolut sauberen Betrieb auszeichnet, so bringt diese Heizung derartige Annehmlichkeiten, daß

diese sich baldigst überall einführen sollte. Da die Regelfähigkeit der Brenner in weitesten Grenzen möglich ist, so ist die Anpassungsfähigkeit der Feuerung an die Betriebsbedürfnisse direkt ideal.

Da ferner die Regelung nur in der Verstellung eines Handrades besteht, das Oel- und Dampfzufuhr gleichzeitig regelt, so ist die Regelung vermittels elektrischer Steuerorgane aus der Entfernung sehr leicht möglich.

Selbstverständlich eignet sich diese Heizung überall dort, wo billige Steinkohlen oder Braunkohlenschweröle zu beschaffen sind, auch für Dampfkessel für Kraftbetrieb, nur die ganz besondere Eignung für Kleinanlagen sollte oben ganz besonders hervorgehoben werden.

Zum Betrieb ist jedes durch Erwärmung flüssig werdende mit Heißdampf mischbare Schweröl geeignet, also auch Steinkohlenteer. Ein weiterer Beweis der Billigkeit des Betriebes. Qu. F.

Der Kautschuk-Export Javas im ersten Vierteljahr 1926.

Java führte in den drei Monaten Januar—März 1926 insgesamt 13 597 t (1 t = 1000 kg) Kautschuk aus, gegen 11 306 t und 10 371 t in derselben Zeit 1925 bzw. 1924. Davon gingen nach den einzelnen Ländern:

	Januar—März 1926	1925	1924
	in Tonnen zu 1000 kg		
Holland	579	424	629
Holland für Transverschiffung	854	511	279
Großbritannien	2 822	1 626	1 763
Großbritannien für Transverschiff.	236	106	35
Deutschland	267	336	130
Frankreich (einschließlich Transverschiffung)	326	57	25
U. S. A.	7 604	7 574	6 280
Singapore	403	392	694
Japan	5	24	383
Australien	143	17	67
Andere Länder	358	239	86

Allerlei Anregungen.

Elastische Fußstütze für Weingläser u. dergl.

Bei starken Tischbewegungen, wie etwa bei den Schlingerbewegungen von Passagierschiffen, oder durch Kurven verursachte ruckartige Bewegungen innerhalb der Speisewagen der D-Züge

ABB. I

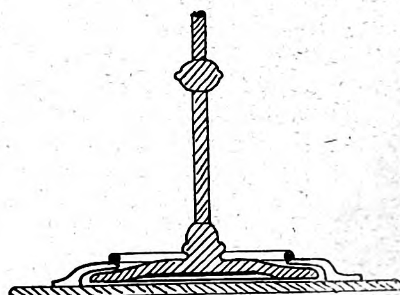
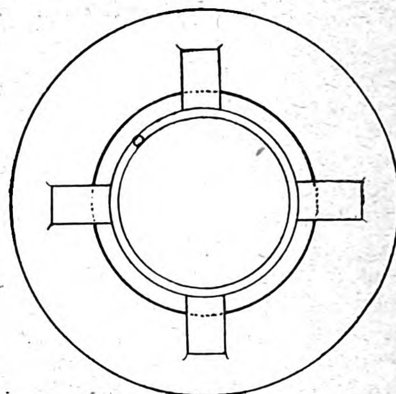


ABB. II



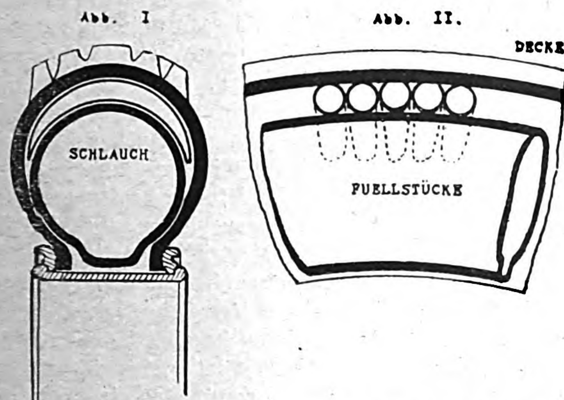
passierte es häufig, daß gefüllte Weingläser mit ihren sehr hochliegenden Schwerpunkten leicht umfielen, dadurch Beschädigungen der Tischwäsche und der Kleidungsstücke der Reisenden verursachend. In beistehender Skizze gezeigter Untersatz aus Weich-

gummi, der von unten über den Fuß des Weinglases mit seinen vier Befestigungslappen gestreift werden kann, läßt das Glas absolut feststehen, da die Grundfläche des Fußes entsprechend vergrößert wird. Damit die Befestigungslappen den Fuß recht fest umschließen, sind alle vier durch eine elastische Rundschnur verbunden. Wenn die Befestigungslappen entsprechend geändert werden, so sind derartige Fußstützen auch zum Feststellen von Weinflaschen, Bierflaschen oder sonstiger Gegenstände mit hochliegendem Schwerpunkt zu verwenden. H. C.

* * *

Schlauchschoner aus Gummi.

Bei den bisher gebräuchlichen Hoch- oder Niederdruckpneumatikkonstruktionen liegt der aufgepumpte Schlauch stets fest an der Innenwand der Decke an. Beistehende Abbildungen 1 und 2 stellen Querschnitt und Längsschnitt einer Neukonstruktion dar. Bei dieser werden zwischen Innenfläche der Decke und aufgepumptem Schlauch wurstförmige luftgefüllte Zwischenstücke nebeneinanderliegend angeordnet. Diese Zwischenstücke können, wie in der Abbildung gezeigt, runden oder auch rechteckigen Querschnitt haben. Vor Aufpumpen des Schlauches werden sie in die Decke eingelegt. Wird nun die Decke durch Eindringen eines Nagels oder dergleichen beschädigt, so wird nicht, wie bisher, auch der Schlauch beschädigt und luftlos, mit allen seinen Gefahren, wie Ueberschlagen des Wagens bei großer Geschwindigkeit und ähnliches, sondern es wird nur das jeweils anliegende Füllstück luftlos, bläst aus und läßt den aufgepumpten Schlauch nachdrängen, der nunmehr den bisher von dem Füllstück eingenommenen Raum ausfüllt. H. C.



Zunehmendes Exportinteresse!

Immer wieder ergeht an die deutsche Industrie der Mahnruf, das Exportgeschäft mit der größten Sorgfalt zu pflegen und weiter auszubauen. Erfreulicherweise kann dabei festgestellt werden, daß die deutsche Gummi-Industrie zum Teil bereits dieser Aufforderung nachgekommen ist. Betrachten wir die bisher veröffentlichten Geschäftsberichte unserer größeren Firmen, so finden wir in vielen einen Hinweis auf das Exportgeschäft. Wären die Beträge, um die es sich bei dem Exportgeschäft handelt, im Verhältnis zu dem Gesamtumsatz nicht nennenswert, so hätte es ja gar keinen Sinn, in dem Geschäftsbericht besonders darauf hinzuweisen; aber gerade durch den Umstand, daß dies geschieht, können wir ersehen, daß es sich um Beträge handelt, mit denen die betreffende Firma zu rechnen hat. Soviel aus den Berichten hervorgeht, versprechen sich die in Frage kommenden Firmen, trotz aller Schwierigkeiten, die heute noch einem deutschen Export entgegenstehen, für die Zukunft ein noch lebhafteres Geschäft nach dem Ausland. Einschränkend wird allerdings bemerkt, daß die Preise für Exportartikel sehr gedrückt waren, mitunter auch keinen Nutzen brachten. Nun, mit den niedrigen Preisen für das Exportgeschäft haben wir — offen gesagt — auch in den Vorkriegszeiten rechnen müssen, wir dürfen dabei aber nicht übersehen, daß wir bei einem halbwegs nennenswerten Exportgeschäft durch die Herstellung der betreffenden Waren in der Lage sind, unsere Erzeugnismöglichkeiten besser auszunutzen und dadurch eine allgemeine billigere Herstellung erzielen, die uns die Möglichkeit schafft, auch im Inlande billiger zu verkaufen, was schließlich dem inländischen Verbraucher zugute kommt.

Wenn einige Wirtschaftler heute auf Grund statistischer Daten betonen, daß sich unser Exportgeschäft hauptsächlich nach dem nahen Ausland abspielt und die früheren Absatzgebiete in Uebersee hierfür fast gar nicht in Betracht kommen, so haben sie nur bedingt

recht, und zwar insofern, als die Ausfuhr nicht direkt von den deutschen Erzeugern ab deutschem Hafen nach Uebersee erfolgt. Diesen Statistikern ist aber nicht bekannt, daß bedeutende Exportfirmen des nahen Auslandes viele Gegenstände in Deutschland mit Sondernamen oder in vollständig neutraler Aufmachung herstellen lassen, diese Waren im eigenen Land dann mit einem Stempelaufdruck versehen und ab Auslandhäfen nach Uebersee verschiffen. Allerdings geht durch diesen Zwischenhandel der deutschen Industrie ein gewissser Gewinnanteil verloren, aber schließlich ist ein Sperling in der Hand mehr wert als die Taube auf dem Dach. In den Ländern, wo es möglich ist, hat die deutsche Gummi-Industrie wieder ihre festen Agenturen eingerichtet, nur ist dies leider noch nicht in dem Ausmaß wie in den Friedensjahren möglich gewesen, aber Zug um Zug fassen wir doch wieder Fuß, auch in ferneren Ländern, wenn auch leider damit gerechnet werden muß, daß uns manches frühere Absatzgebiet noch auf lange Zeit hinaus verschlossen sein wird.

Leider haben manche unserer Fabriken das Exportgeschäft vollständig fallen gelassen, was vielleicht einer anderen deutschen Firma zum Nutzen gereichen kann, aber mit einer solchen Wahrscheinlichkeit darf nicht gerechnet werden, denn auch die alten ausländischen Fabriken kämpfen mit aller Macht, um sich die erworbene frühere deutsche Kundschaft im Ausland zu erhalten. Leicht ist es zurzeit auf keinen Fall, der ausländischen Konkurrenz im Exportverkehr erfolgreich zu begegnen, aber wie die Tatsachen lehren, bleiben unsere Bemühungen doch nicht ohne Erfolg, und wir können hoffen, daß auch unsere weiteren Anstrengungen nicht umsonst gemacht werden. R....g.

Preisermäßigung für gummierte Stoffe.

Zu unserer Notiz in Nr. 40 vom 2. Juli 1926, die unter derselben Ueberschrift erschien, wird uns mitgeteilt, daß nicht sämtliche Bettstoffabrikanten eine 10proz. Preisermäßigung beschlossen haben, sondern daß diese Preisermäßigung nur von einigen Firmen vorgenommen wurde, während einzelne Firmen b e r e i t s f r ü h e r unter Anpassung an die Marktlage für Rohgummi eine angemessene Herabsetzung der Preise vorgenommen haben. Eine einheitliche Preisermäßigung konnte schon aus dem Grunde nicht stattfinden, weil unter den Bettstoffabrikanten eine Preisvereinbarung nicht besteht.

Verkehrte Welt.

Für die Leipziger Messe wurde früher eine besondere Propaganda nicht gemacht. Diese Messe hatte auch eine solche nicht nötig, denn sie ist an und für sich schon eine Propaganda größten Stils. Dann wurde das Messeamt gegründet, das in seinem Tätigkeitsdrange nach und nach seinen Arbeitskreis immer mehr ausdehnte und besonders seit der Nachkriegszeit auch für die Messe selbst Reklame macht. In Ausstellerkreisen hatte man in verzeihlicher Gutgläubigkeit zuerst angenommen, daß das Messeamt, dessen Gründung als Konzentrations- und Rationalisierungsmaßnahme zu betrachten war, die Messespesen verbilligen würde. Wie alle Welt weiß, ist das Gegenteil eingetreten. Die Werbekosten sind immer höher gestiegen und bei jeder Messe hört man von den Ausstellern die gleichen Klagen, daß die Unkosten fast ins Unerträgliche wachsen. Die Folge ist, daß die Beschickung der Messe erwiesenermaßen nachläßt. Das Messeamt erreicht also durch seine kostspielige Existenz das Gegenteil dessen, was es eigentlich will.

Man hat hier ein Beispiel für den Lehrsatz, daß sich die Kosten einer Reklame immer dem Objekt anpassen müssen, und daß, falls ein gewisses, durch Erfahrung festgelegtes Verhältnis überschritten wird, die Reklame unwirtschaftlich wird. In graphischer Hinsicht sind die vom Messeamt herausgebrachten Drucksachen sicherlich vorbildlich. Nur verteuern die ungeheuren Auflagen, in denen sie gedruckt werden, die Messe selbst, ohne Nutzen zu schaffen. Wenn jetzt das Messeamt dreifarbige Briefbeilagezettel herausbringt, Einladungsbriefe und Postkarten herausgibt und schließlich auch noch Siegelmarken, so ist das alles höchst überflüssig. Wäre es nicht besser, das Messeamt würde seine Kraft und Organisation dazu verwenden, die Uebernachtungs- und Verpflegungskosten in Leipzig niedrig zu halten und die Messemieten herabzudrücken? Das wäre sicherlich eine Reklame, deren Nutzen jeder, für den sie bestimmt ist, am eigenen Leibe spüren würde, somit also eine gute Reklame. Vielleicht würde das Messeamt dabei auch an seinen eigenen, wenigstens teilweisen Abbau denken, auf den wir schon alle warten.

P a b s t.

Studieren Sie auch den Anzeigenteil!
Sie ersparen sich dann manche Anfrage nach Bezugsquellen.

Deutschland im russischen Patentrecht.

Rußland sucht immer mehr Fühlung mit seinen westlichen Nachbarn, speziell mit Deutschland. Für die deutsche Industrie ist daher das gleichzeitig mit den übrigen deutsch-russischen Verträgen vom 12. Oktober 1925 am 12. März 1926 in Kraft getretene Abkommen über gewerblichen Rechtsschutz von besonderer Bedeutung. Man darf wohl als sicher annehmen, daß auch deutsche Farben- und Lackfabriken in den nächsten Jahren wieder dazu übergehen werden, in Rußland Filialfabriken zu errichten, was ja auch vor dem Krieg bereits von einer ganzen Reihe deutscher Fabriken so gehandhabt wurde. Die Rechte der deutschen Staatsangehörigen sind nach dem Abkommen ganz bedeutend erweitert worden. Die wichtigsten Punkte des Abkommens sind folgende:

1. Allgemeines. Deutsche Staatsangehörige, auch wenn sie ihren Wohnsitz im Auslande haben, und ebenso deutsche Handelsgesellschaften sowie deutsche juristische Personen genießen in Rußland hinsichtlich der Erfindungen, der Gebrauchsmuster, der Warenzeichen, der gewerblichen Muster und Modelle, sowie hinsichtlich der Bekämpfung des unlauteren Wettbewerbes die gleichen Rechte, die die russischen Gesetze den eigenen Staatsangehörigen gegenwärtig gewähren oder in Zukunft gewähren werden. Zwangslizenzen aus russischen Patenten Deutscher sollen nur dann erteilt werden, wenn sich eine Erfindung auf die Landesverteidigung bezieht oder für Rußland eine besonders wichtige Bedeutung hat. (Letzteres ist recht dehnbar.)

2. Warenzeichen-Anmeldungen. Die bisherigen Beschränkungen für deutsche Anmelder fallen fort. Von Deutschen seit dem 10. November 1922 eingereichte Anmeldungen werden als von Anfang an rechtswirksam angesehen.

3. Alte russische Warenzeichen. Bis 31. Juli 1914 eingetragene oder angemeldet gewesene Warenzeichen Deutscher können durch Neuanmeldung wieder in Kraft gesetzt werden. Falls die Neuanmeldung bis zum 11. September 1926 eingereicht wird, erhält sie die Priorität der alten Anmeldung.

4. Alte russische Patente. Rechte aus russischen Patentanmeldungen oder Patenten Deutscher, die diesen am 31. Juli 1914 zustanden, werden mit der ursprünglichen Priorität und für den Rest der Schutzdauer, wie sich aus der ursprünglichen Anmeldung ergibt, anerkannt, wenn dies bis zum 11. März 1927 beantragt wird. In Rußland zugunsten des Staates enteignete Patente oder Patentanmeldungen bleiben jedoch von der Wiederbelebung und Neuanmeldung ausgeschlossen.

5. Alte deutsche Patentanmeldungen. Deutsche Patentanmeldungen aus der Zeit vom 1. August 1914 bis zum 11. März 1926 können in Rußland bis zum 11. September 1926 mit der Heimatspriorität eingereicht werden. Gutgläubig in der Zwischenzeit erworbene Rechte Dritter bleiben als Lizenzrechte bestehen.

6. Zukünftige Patentanmeldungen. Anmeldungen Deutscher, die vom 12. März 1926 ab im Deutschen Reich eingereicht wurden, begründen in Rußland eine Prioritätsfrist von 12 Monaten für Patente und Gebrauchsmuster und von 6 Monaten für Warenzeichen und gewerbliche Muster und Modelle.

7. Ausübung russischer Patente. Die Löschung eines, einem Deutschen gehörigen russischen Patentes wegen Nichtausübung kann nur erfolgen, wenn der Inhaber die Ausführung des Patentes innerhalb der fünfjährigen Frist nicht herbeiführen wollte.

Die vorstehenden Bestimmungen des deutsch-russischen Vertrages sind besonders in den Punkten 3 und 4 von Wichtigkeit. Es dürfte sich für die beteiligten Kreise empfehlen, wichtige Vorkriegsanmeldungen, seien dies nun Warenzeichen oder Patente, die für das zu erwartende Geschäft mit Rußland von Bedeutung sein könnten, bis zu den eigentlich recht knapp bemessenen Terminen für Warenzeichen 11. September 1926, für Patente 11. März 1927, erneut anzumelden. (flp) Dr. Fr.

Aus Handelskammerberichten.

Aus den Rundfragen im Bezirk der Industrie- und Handelskammer zu Hannover für den Juni 1926 ist hinsichtlich der Gummi-Industrie ersichtlich, daß sich die Lage nicht wesentlich geändert hat. In einzelnen Betrieben mußte sogar gegenüber dem Maimonat ein Nachlassen der Beschäftigung und des Absatzes festgestellt werden. Die Aussichten werden als nicht sehr günstig in Branchekreisen angesehen. Die Gummi-Industrie rechnet vielmehr damit, daß die flaue Geschäftslage fortdauert. Energisch wird auch in unserem Fache der endliche Abbau der Zinsen, Frachten, Steuern und sozialen Lasten gefordert, die ebenso, wie die trotz rückläufiger Tendenz noch immer hohen deutschen Preise, sich hindernd der Konkurrenzfähigkeit deutscher Waren auf dem Weltmarkte in den Weg stellen. P.

Fragekasten.

Reparatur von Reifen.

Anfrage: Ist Ihnen ein brauchbares Verfahren bekannt, wonach es möglich ist, abgefahrene Auto-Luftreifen mit neuer Lauffläche derart zu versehen, daß diese fast neu erscheinen. Die Lauffläche kann mit jedem beliebigen Gleitschutz versehen werden. Es soll sich um ein amerikanisches System handeln und im Ausland allgemein benutzt werden.

Antwort: Es gibt ein amerikanisches System, wonach ein Reifen derart protektiert werden kann, daß er wie neu aussieht. Die Einrichtung ist jedoch derart kostspielig, daß es für Deutschland nicht in Frage kommen kann. Das System ist vollkommen identisch mit der Neufabrikation und unterscheidet sich von dieser nur dadurch, daß die für mehrere Größen bestimmten Formen zugleich als Dampfkörper dienen. Diese Formen gleichen den bereits bekannten Klappmulden. Der Unterschied besteht jedoch darin, daß die amerikanischen und auch französischen Protektierungsformen den Reifen vollständig umschließen, während die Klappmulden, die übrigens auch in Amerika existieren, nur eine teilweise Vulkanisation gestatten. Bei allen Einrichtungen aber sind sogenannte Segmente mit Profilierungen erforderlich. Die praktische Wirkung steht jedoch in keinem Verhältnis zum Anschaffungspreis, da die Reifenpreise allein ein derartiges Auffrischungsverfahren schon illusorisch machen. Da aber trotzdem immer noch viel Reifen protektiert werden, muß die Ausführung der Arbeit in erster Linie sich auf einen Preis stützen können, der im richtigen Verhältnis zum Neureifen gebracht werden kann. Dazu reicht die bisher in Deutschland geübte Methode, den Protektor auf Scheiben als Halbfabrikat anzufertigen und ihn dann auf die Decke aufzuarbeiten und zu vulkanisieren, vollkommen aus. Bei sorgfältiger Behandlung erzielt man auch hier ein sehr gutes Aussehen der Decke nach der Protektierung. Einzige Richtschnur bei allen Protektierungen wird immer die Haltbarkeit und die damit verbundene Geldersparnis sein. Sch.

* * *

Schwarzfärben von Hartgummi.

Anfrage: Wodurch erzielt man bei schlechten Hartgummiqualitäten eine tiefschwarze Farbe und schönen Glanz? Beimischung von Ruß ist nicht statthaft. Sind Farbstoffe dazu geeignet und welche?

Antwort: Die gewählte Bezeichnung „schlechte Hartgummiqualitäten" bezieht sich wahrscheinlich auf solche, die trotz des billigen Preises ein gutes Aussehen haben sollen. Bei billigen Qualitäten kann mit Erfolg Hartgummistaub und Regenerat verwendet werden. Hierbei muß darauf geachtet werden, daß diese Materialien keine mineralischen Bestandteile enthalten, weil von ihrer Reinheit sowohl die Erzielung von Glanz wie von schwarzer Färbung abhängt. Wird bis zu einem hohen Prozentsatz Hartgummistaub verwendet, so ist während der Vulkanisation hoher Druck erforderlich, besonders dann, wenn es sich um Formgegenstände handelt. Aus vorstehend angeführten Gründen können anorganische Farbstoffe zur Erzielung schwarzer Farbe nicht herangezogen werden. Organische Farbstoffe können wohl Verwendung finden, ohne die Polierfähigkeit zu beeinträchtigen. Diese werden jedoch wegen der geringen Farbkraft und des zu hohen Preises nicht verwendet. M.

* * *

Benachteiligung der Gläubiger durch Geschäftsverkauf.

Anfrage: Wir haben an eine Firma Ware geliefert, wofür wir Zahlung nicht erhalten können. Nach der Lieferung, aber vor Fälligkeit der Rechnung, ist laut handelsgerichtlicher Eintragung die Firma von der Ehefrau des bisherigen Inhabers ohne Aktiven und Passiven übernommen worden. Wir haben nunmehr die jetzige Firma, also die Ehefrau, auf Zahlung verklagt und zwar auf Grund der Tatsache, daß nach der Firmenübernahme unsere Ware im Schaufenster zum Verkauf auslag. Vor Gericht ist dies zu Protokoll genommen und neuer Termin anberaumt, in dem die Ehefrau den Nachweis bringen muß, daß sie die Ware von ihrem Manne käuflich erworben hat. Wahrscheinlich wird diese auf ihren Eid aussagen. Wie kann man sich gegen solche Vermögensverschiebungen schützen?

Antwort: Der Verkauf an die Ehefrau ist anfechtbar. Nach dem Anfechtungsgesetz sind Verträge, die der Schuldner in dem letzten Jahr vor der Anfechtung mit seiner Ehefrau abgeschlossen hat, anfechtbar, sofern durch den Abschluß des Vertrages die Gläubiger benachteiligt werden und die Ehefrau nicht nachweist, daß ihr zur Zeit des Vertragsabschlusses eine Benachteiligungsabsicht des Schuldners unbekannt war. Letzterer, von der Ehefrau zu führender Nachweis dürfte im vorliegenden Falle kaum zu erbringen sein, so daß der Anfechtungsanspruch des Gläubigers durchdringen dürfte.

Allerdings kann mit der Anfechtungsklage von der Ehefrau nicht Zahlung verlangt werden, sondern der Anfechtungsanspruch geht dahin, daß die Ehefrau die Zwangsvollstreckung in die ihr zum Verkauf überlassenen Gegenstände zu dulden hat. Ein Anspruch auf Zahlung kann nur erhoben werden, wenn das ganze Kaufgeschäft als Scheingeschäft zu beurteilen und daher ohne weiteres nichtig ist.

Dr. St.

Der neue deutsch-spanische Handelsvertrag.

Am 7. Mai d. J. ist es endlich nach äußerst langwierigen und wechselvollen Verhandlungen gelungen, mit Spanien ein neues Handelsabkommen abzuschließen. Nach offiziösen Aeußerungen aus Madrid hat der nunmehr erfolgte Abschluß des neuen deutsch-spanischen Handelsvertrages auf spanischer Seite das Gefühl einer lebhaften Befriedigung ausgelöst, aber auch auf deutscher Seite ist man der Auffassung, daß die endlich gefundene Lösung als durchaus befriedigend zu bezeichnen ist.

Was die Zugeständnisse Spaniens anbetrifft, so steht deutschen Erzeugnissen ausnahmslos die zweite Kolonne des spanischen Zolltarifes zu. Außerdem erhält Deutschland für 230 Tarifnummern des spanischen Zolltarifes die Meistbegünstigung, aber mit der Einschränkung, daß die Zollherabsetzung des zweiten Tarifes nicht über 20 Prozent hinausgeht. Weitergehende Ermäßigungen darf die spanische Regierung bei Handelsvertragsverhandlungen heute nicht mehr zubilligen. Wir weisen hierbei ausdrücklich darauf hin, daß Deutschland also auch nach diesem neuen Handelsvertrage in Spanien nicht die volle Meistbegünstigung erhalten hat. Erstens haben deutsche Erzeugnisse nicht in allen Fällen Anspruch auf die Meistbegünstigung, weiter aber erstreckt sich die Meistbegünstigung da, wo sie uns zusteht, nicht auf solche Ermäßigungen, die über das Ausmaß von 20 Prozent unter die Sätze der zweiten Kolonne des jeweils geltenden spanischen Zolltarifes hinausgehen.

Der Vertrag gilt auf unbestimmte Zeit, aber auf mindestens ein Jahr. Als Kündigungsfrist sind drei Monate festgesetzt worden. Ohne Rücksicht auf vorstehende Bestimmung kann jedoch das Abkommen jederzeit mit einer Frist von drei Monaten von demjenigen vertragschließenden Teile gekündigt werden, zu dessen Nachteile der andere die Zollsätze für irgendeine Position erhöht, für die ihm die Meistbegünstigung zugestanden worden ist.

Wir haben nachstehend ersichtlich gemacht, welche Zollsätze nach dem Inkrafttreten des neuen deutsch-spanischen Handelsvertrages von den für uns in Frage kommenden Erzeugnissen in Spanien zur Erhebung gelangen (nachstehend erste bzw. zweite Spalte).

Ziff. des span. Zoll-Tarifs	Warenbezeichnung	Zweite Tarif-kolonne Z.-T. vom 16. 2. 22 Pes.	Maßgebend für Deutschland Hdls.-Vertr. v. 7. 5. 26 Pes.
		für 100 kg	
29	Asbest, mit Beimischung von Kautschuk oder Metallen, verarbeitet zu Dichtungen für Maschinen, zu Flechten, Tafeln, Bändern und anderen Gegenständen	150,—	120,—
	Kautschuk, Guttapercha u. ähnl. Stoffe:		
1488	rein, ohne Beimischung von anderen Stoffen, in seiner natürlichen Farbe oder in roter Farbe, in Platten bis einschl. 2 mm Dicke, nicht vulkanisiert, sog. englische Platten, mit einem spezifischen Gewichte von nicht mehr als 1	für 1 kg 1,—	1,—
1489	vulkanisiert, in Fäden bis zu 2 mm Dicke .	1,25	1,25
1490	vulkanisiert, in Fäden von mehr als 2 mm Dicke	5,—	5,—
1491	elastisch, in Ringen und Armringen; Bänder bis 0,3 mm dick und bis 5 cm breit, die als Isolierstoff für elektrische Drähte oder Kabel dienen; Leitriemen für Papierfabrikation und Billardbanden	6,—	6,—
1492	roh oder gewaschen, auch in Blöcken; künstlicher Kautschuk und andere Kautschuknachahmungen, unbearbeitet	0,12	0,12
1493	in Röhren, im Gewichte von weniger als 15 g auf 1 m	6,—	6,—
1494	in Röhren, im Gewichte von 15 g oder mehr bis einschl. 50 g auf 1 m	3,50	3,50
1495	in Röhren, im Gewichte von mehr als 50 g	2,50	2,50
1496	in Schläuchen oder Röhren, Ringen u. Platten, in anderen Tarifnummern nicht besonders genannt; Radbuchsen, Packungen für Maschinen und Bodenmatten, auch mit Gespinstfasern oder Eisendraht, Messingdraht oder Draht aus anderen Stoffen verstärkt, sowie Platten für Fußböden, auch mit Teilen von anderen Stoffen	3,—	3,—
1497	zu Treibriemen, Scheiben und Ventilen für Maschinen verarbeitet und Hufeisen, auch mit anderen Stoffen gemischt oder verstärkt	4,—	3,50
aus 1497	Kautschukblätter, nicht vulkanisiert, mit Baumwolle verstärkt, zur Herstellung von Pneumatiks Typ „Cord“	4,—	3,20
1498	in massiven oder Vollgummireifen für Wagen	3,50	2,80
1499	in Reifen u. Bandagen mit Metallausrüstung	2,40	2,—
1500	in Luftschläuchen, auch gebraucht	8,—	6,40
1501	in Laufdecken für Luftschläuche, auch gebraucht, auch mit Teilen aus anderen Stoffen	6,—	4,80
1502	in Gegenständen für hygienische, orthopädische oder medizinische Zwecke, ohne Beimischung von anderen Stoffen	8,—	6,40
1503	in Kämmen, Haar- und Hutnadeln	6,—	5,—

Ziff. des span. Zoll-Tarifs	Warenbezeichnung	Zweite Tarif-kolonne Z.-T. vom 16. 2. 22	Maßgebend für Deutschland Hdls.-Vertr. v. 7. 5. 26
		Pes.	Pes.
1504	in Schuhwerk, Sohlen und Absätzen, auch mit Teilen aus anderen Stoffen, außer Leder oder Fellen	für 1 kg 5,—	4,—
1505	in Schweißblättern für Kleider und solchen aus getränkten Geweben, die mit Kautschuk überzogen oder gefüttert sind	8,—	7,—
1506	in Waren, in anderen Tarifnummern nicht inbegriffen, auch mit Teilen aus anderem Material	7,—	6,—
1507	in Stücke geschnitten, von Radbandagen, Laufdecken oder Luftschläuchen herrührend, von weniger als 0,50 m	für 100 kg 15,—	15,—
1508	in Stücke geschnitten, von Radbandagen, Laufdecken oder Luftschläuchen herrührend, in Längen von weniger als 0,05 m Breite	1,—	1,—
	Gewebe, mit Kautschuk getränkt oder überzogen, außer seidenen oder gemischt seidenen im Stück, im Gewichte:	für 1 kg	
1509	von mehr als 800 g auf 1 qm	7,50	7,—
1510	von mehr als 400 bis einschl. 800 g auf 1 qm	6,50	6,—
1511	bis einschl. 400 g auf 1 qm	5,50	5,—
1512	Elastische Gewebe, für Schuhzeug	7,50	7,—
1513	Elastische Bänder, mit Beimischung von Spinnfasern jeder Art, für Hosenträger, Strumpfbänder u. ähnliche Artikel	8,—	7,—
1514	Die vorgenannten Bänder zu den vorgenannten Artikeln verarbeitet	10,—	8,50
1515	Wasserdichte Gewebe, zu Kleidungsstücken verarbeitet, auch mit Näharbeit, außer solchen aus Seide oder gemischt seidenen	12,—	10,—

Anmerkung: Als wasserdicht sind alle Gewebe anzusehen, die auf einer oder auf beiden Seiten mit einer Kautschukschicht bedeckt sind, sowie diejenigen, die auf der Innenseite mit diesem Stoffe getränkt sind. Sonstige wasserdichte Gewebe, bei deren Herstellung kein Kautschuk verwendet ist, fallen unter die Tarifnummern, zu denen sie ihrer Art und Beschaffenheit nach gehören.

Deutscher Industrie-Schutzverband.

Der Deutsche Industrie-Schutzverband in Dresden, die größte deutsche Streikentschädigungs-Gesellschaft für Arbeitgeber, hielt am 3. Juli im Hotel Fürstenhof in Eisenach unter Vorsitz des Herrn Rechtsanwalt Dr. Zöphel-Leipzig ihre 21. Generalversammlung ab. Die Tätigkeit des Verbandes erstreckt sich über alle Gebietsteile und alle Industriegruppen des Reiches, die zahlreiche Vertreter zur Versammlung entsandt hatten. Die regelmäßigen Aufgaben der Generalversammlung, Rechnungslegung und Wahlen zu den Organen des Verbandes, fanden glatte Erledigung; die ausscheidenden Vorstands- und Ausschußmitglieder wurden wiedergewählt. In seinem Geschäftsbericht wies der Geschäftsführer des Verbandes, Herr Generaldirektor Grützner, darauf hin, daß das Jahr 1925 das in der Geschichte des Verbandes bisher streikreichste hinsichtlich der Zahl der betroffenen Betriebe sowohl, wie der Dauer der Streiks gewesen ist. 2330 Betriebe von Mitgliedern waren bestreikt; die zu zahlende Streikentschädigungssumme betrug 1 537 000 M. (flp)

Zoll- und Verkehrswesen

Aufhebung der Einfuhrverbote in der Tschechoslowakei. Wie wir auf Seite 1892 unserer Zeitung (40. Jahrg.) mitteilten, ist durch eine Verordnung des tschechoslowakischen Handelsministers vom 17. Mai 1926 eine sehr weitgehende Aufhebung des Bewilligungsverfahrens erfolgt. Die Einfuhr wurde unter anderem für folgende uns interessierende Waren freigegeben:

T.-Nr.
aus
312 Waren aus weichem Kautschuk, nicht besonders aufgeführt, auch in Verbindung mit gewöhnlichen oder feinen Materialien (Einfuhr von Gummibadeschwämmen ist bereits frei).
316 Elastische Gewebe, Web- und Posamentierwaren, wenn die darin verarbeiteten Gespinste bestehen:
  a) ganz oder teilweise aus Seide, Florett- oder Kunstseide;
  b) aus anderen Textilstoffen:
    1. Schuhelastiques;
    2. andere.
317 Kleidungen und andere durch Kleben, Nähen und dergleichen konfektionierte Gegenstände aus den in den Tarif-Nrn. 315 und 316 genannten Stoffen;
321 Wachstuch, grobes, unbedruckt; Asphalteinwand.
325 Wachstuch, nicht besonders genannt, auch Wachsmusselin und Wachstaffet:
  a) Meterware, ohne abgepaßtes Dessin;
  b) abgepaßt oder Meterware mit abgepaßtem Dessin.
326 Waren aus Wachsmusselin oder -taffet, mit Ausnahme derartiger Sattler-, Riemer- und Taschnerwaren:
  a) auch in Verbindung mit gewöhnlichen oder feinen Materialien;
  b) in Verbindung mit feinsten Materialien.

Verlängerung der Geltungsdauer des Zolltarifes in Norwegen. Das Zollkomitee des Storthing hat am 28. Juni 1926 beschlossen, den zurzeit in Kraft befindlichen Zolltarif über den 30. Juni hinaus bis auf weiteres zur Anwendung gelangen zu lassen. Da dieser Komiteebeschluß aller Voraussicht nach vom Plenum des Storthing angenommen wird, würde der bereits vorliegende neue Zolltarifentwurf bis zum Herbst zurückgestellt werden, wo er zur Beratung gelangen soll. (flpstr)

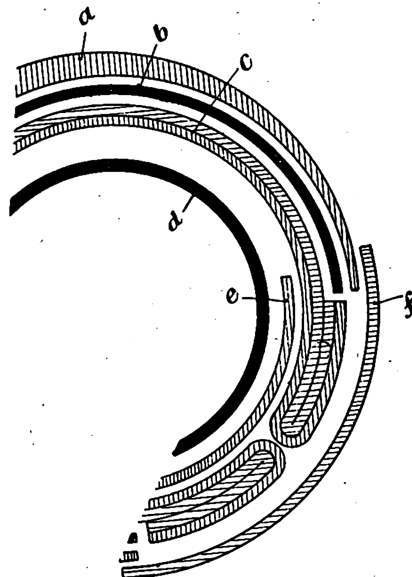
Postüberweisungsverkehr mit Holland. Seit dem 6. Juli ist der Postüberweisungsverkehr mit dem niederländischen Zentral-Postgirokontor im Haag aufgenommen worden. Der Betrag der Ueberweisungen ist nicht begrenzt. Die Gebühr beträgt für je 100 Rm. 5 Pf., mindestens 20 Pf. Das Verzeichnis der Postscheckkunden des niederländischen Zentral-Postgirokontors kann durch die deutschen Postscheckämter bezogen werden. (flpstr)

Voraussichtliche Erhöhung der polnischen Zölle. Das Warschauer Finanzministerium soll, wie I. u. H. berichtet, mit der Ausarbeitung eines neuen Zolltarifes beschäftigt sein, wobei es eine Zollvalorisierung plant, durch die die gegenwärtigen Zollsätze eine Erhöhung von 40 bis 50 Prozent erfahren sollen. Die Zollgebühren sollen in Goldzloty entrichtet werden. Der Zoll für Rohstoffe, Maschinen und Chemikalien wird um 40 Prozent, für Fertigfabrikate um 60 Prozent höher sein. Der neue Zolltarif soll demnächst zur Veröffentlichung gelangen. (flpstr)

Stempelpflicht für kolumbianische Konnossemente. Nach einer Verfügung der Kolumbianischen Regierung sind mit Wirkung vom 5. Juni d. J. die Konnossemente für Kolumbien zu stempeln. Von jedem Satz Konnossemente wird ein Stück mit einer Stempelmarke von 50 C. versehen und dem Schiffsmakler zurückgegeben. Dieses gestempelte Stück ist vom Verlader an den Empfänger in Kolumbien weiterzugeben. Die übrigen Stücke werden mit einer Bescheinigung über die erfolgte Stempelung des Originals versehen. (flpstr)

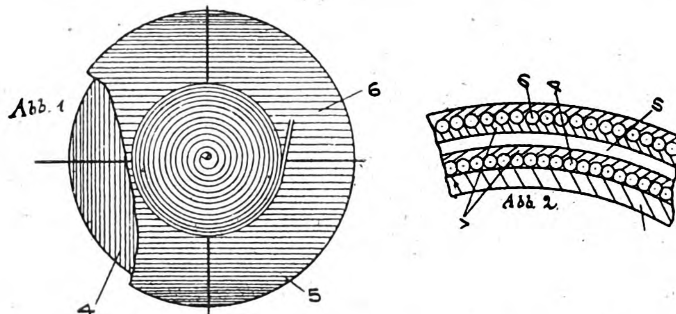
Neue Patente und Gebrauchsmuster

Herstellung von Luftradreifen. D. R. P. Nr. 430 141 vom 28. Mai 1924 für Firma Vereinigte Gothania-Werke, Akt.-Ges., Gotha (veröff. am 11. Juni 1926). Zur Bereifung von Fahrrädern für Rennfahrer und solche Fahrradsportleute, die Wert auf eine leichte und überaus elastische Bereifung legen, kommt der sogenannte Schlauchrennreifen immer mehr in Gebrauch. Dieser Schlauchrennreifen hat den großen Nachteil, daß es bisher noch nicht gelungen war, den auf die Gewebelagen aufgeklebten Laufstreifen so zu befestigen, daß er mit Sicherheit festsitzt, da der Rennreifen nicht vulkanisiert wird, sondern zu seinem Aufbau die bekannte Lösung von Rohgummi ohne Schwefel mit Benzin dient, bis auf den Laufstreifen, der aus vulkanisiertem Gummi besteht, der bisher nur so aufgelegt wurde, daß der aus zwei Gewebelagen bestehende Unterbau sowie die Innenseite des Laufstreifens mit Gummilösung bestrichen und in bekannter Weise zusammengeklebt wurden. Die Gummischicht, die nach dem Auftrocknen dieser Lösungsschicht entstanden ist, war naturgemäß dünn. Beim Fahren zeigte sich eine verschiedene Ausdehnung dieser beiden Schichten. Es entsteht dadurch zwischen dem Gewebestreifen und dem Unterbau eine Reibungsarbeit, die zur Folge hat, daß die dünne, aus Gummi bestehende Klebschicht sich bald zerreibt und den Gewebestreifen zum Loslösen bringt. Nach der Erfindung trägt der Laufstreifen auf seiner Innenseite einen Gummistreifen von geeigneter Stärke, der in seiner Festigkeit eine Zwischenstufe zwischen dem unvulkanisierten Gummi des Lösungsaufstriches des feinmaschigen Gewebes und dem normal vulkanisierten Gummi des Laufstreifens darstellt. Der mit dem Laufstreifen warm zusammenvulkanisierte Gummistreifen bildet dann das Bindemittel zwischen dem Lösungsaufstrich der Gewebelagen einerseits und dem vulkanisierten Laufstreifen andererseits. Er wird in einem besonderen Verfahren mit dem Laufstreifen in einem Fabrikationsgang derart zusammenvulkanisiert, daß auf eine mit ganz feinmaschigem Gewebe belegte Trommel ein unvulkanisierter Laufstreifen, auf dem der Verbindungsstreifen aufgelegt ist, gebracht wird und mit ganz feinmaschigem Gewebe stramm gewickelt wird, um dann vulkanisiert zu werden. Auf diese Weise erhält der Laufstreifen beiderseitig eine ganz feine Stoffmusterung, die besonders auf der Innenseite, das heißt auf der Seite des Verbindungsstreifens, zur besseren Festhaltung der Lösung wesentlich beiträgt. Die feine Musterung auf der Außenseite stellt dabei nebensächlich ein besonderes charakteristisches Merkmal eines mit einem derartigen Verbindungsstreifen versehenen Reifens dar. Die Abbildung stellt einen Teil des Reifens im Schnitt dar. Es bedeutet a den Laufgummi, b den Zwischengummi, c die Gewebeeinlage, d den Luftschlauch, e das Nahtschutzband, f das Felgenband. **Patentansprüche:** 1. Schlauchrennreifen, dadurch gekennzeichnet, daß der Laufstreifen auf seiner Innenseite einen Gummistreifen von geeigneter Stärke trägt, der in seiner Festigkeit eine Zwischenstufe zwischen dem unvulkanisierten Gummi des Lösungsaufstriches für das feinmaschige Gewebe und dem normal vulkanisierten Gummi des Laufstreifens darstellt, so daß der mit dem Laufstreifen warm vulkanisierte Gummistreifen das Bindeglied zwischen dem Lösungsaufstrich für das feinmaschige Gewebe



und dem vulkanisierten Gummi des Laufstreifens bildet. 2. Verfahren zur Herstellung eines Schlauchreifens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß auf eine mit feinmaschigem Gewebe belegte Trommel ein unvulkanisierter Laufstreifen, auf den der Verbindungsstreifen aufgelegt ist, gebracht wird und über diesen weiteres feinmaschiges Gewebe stramm gewickelt wird, worauf das Ganze vulkanisiert und mit dem aus zwei Gewebestreifen bestehenden Unterbau durch den Lösungsaufstrich innig verbunden wird.

Aus einem Innenball und einer Hülle bestehender Gummihohlball. D. R. P. Nr. 429 961 vom 2. November 1924 für The Dunlop Rubber Co., Ltd., London (veröff. am 5. Juni 1926). Die Erfindung bezieht sich auf Tennisbälle und andere ähnliche aufgeblasene Hohlbälle und deren Herstellungsweise. Solche Bälle bestehen gewöhnlich aus einem Innenball aus Gummi, der Gas enthält, durch das er zu annähernd gewünschter Größe und Gestalt aufgeblasen ist, und andererseits aus einer äußeren Decke aus Filz oder anderem Faserstoff. Nach der Erfindung sollen solche Bälle mit einer verbesserten Decke versehen werden, die dauerhaft ist, nicht verschleißt und billig, ohne Materialverlust und aus einem Material, das eine ununterbrochene Schicht bildet, herzustellen ist. Erfindungsgemäß wird ein solcher Ball wie folgt angefertigt: Ein Innenball von annähernd der gewünschten Gestalt wird hergestellt und zu annähernd der gewünschten Größe aufgeblasen. Ein fortlaufender Strang von Fasermaterial, vorzugsweise mit Gummi imprägniert, wird dann auf solche Weise aufgewunden, daß an einem Punkt der Balloberfläche angefangen wird und die Windungen in Kreisen um den Anfangspunkt herum unter allmählicher Vergrößerung des Durchmessers gelegt werden, bis die eine Hälfte des Balles



bedeckt ist. Dann wird weiter gewickelt mit abnehmendem Durchmesser, bis der Ball vollständig bedeckt und der dem Ausgangspunkt diametral gegenüberliegende Oberflächenpunkt erreicht ist. Nach Vollendung einer solchen Schicht wird eine dünne Lage von Gummi oder Gummigemisch und dann die Umwindung einer zweiten Lage eines anhaftenden Stranges aufgebracht und diese an einem Punkt angesetzt, der in der Mitte zwischen den beiden Polen der ersten Umwicklung liegt. Nachdem die zweite Umwicklung auf die gleiche Weise wie die erste vollendet ist, wird eine zweite dünne Lage von Gummi oder Gummigemisch ebenso aufgebracht. Die dritte Windung wird begonnen und beendet an zwei Punkten, von denen jeder in der Mitte zwischen den Polen der ersten und zweiten Umwicklung liegt, und wenn die dritte Umwicklung fertig ist, wird noch eine Deckschicht von Gummi oder Gummigemisch aufgebracht und der Ball dann geformt und vulkanisiert. Abbildung 1 zeigt einen Innenball mit drei Schichten und Abbildung 2 einen Teilschnitt, vergrößert durch die Hüllenschichten. **Patentansprüche:** 1. Aus einem Innenball und einer Hülle bestehender Gummihohlball, dadurch gekennzeichnet, daß die Hülle aus äußen dicht aneinanderschließenden, an dem Ball und aneinander anhaftenden Windungen eines spiralig umgewickelten Faserstoffstranges besteht. 2. Ball nach Anspruch 1, bei dem mehrere sich überkreuzende, aneinanderhaftende Hüllenschichten 4, 5, 6 angebracht sind. 3. Ball nach Anspruch 1 und 2, bei dem die einzelnen Hüllenschichten durch Zwischenlagen 7 voneinander getrennt sind. 4. Ball nach Anspruch 1, 2 und 3, bei dem die Faserstoffstränge 4, 5, 6 imprägniert sind, zweckmäßig mit Gummi und die Zwischenlagen 7 auch aus Gummi hergestellt sind. 5. Ball nach Anspruch 1, 2, 3, 4, bei dem die äußerste Lage 6 durch Aufsträuben der Fasern geraunt ist. 6. Verfahren zur Herstellung der Bälle nach den Ansprüchen 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Verbindung des Innenballes und der Deckschichten durch gemeinsame Vulkanisierung erreicht wird.

Ausländische Patente.

Verfahren zur Gewebe-Imprägnierung durch Kautschukmilchsaft. Engl. Patent Nr. 250 623 vom 13. Oktober 1924 für S. Ali-Cohen, The Hague in Holland (veröff. am 23. Juni 1926). Faserstoffe werden mit einem Gemisch aus Kautschukmilchsaft und Seifenlösung durchtränkt, dann mit einem Kautschukgerinnungsmittel behandelt, gewaschen, gepreßt und getrocknet. Die Durchtränkung erfolgt bei 70° C. Die Seifenlösung besteht aus einer verdünnten ammoniakalischen Lösung einer Fettsäure oder einem Gemisch von Fettsäuren mit einem Mineral- oder Pflanzenöl, Fett oder Saponin.

Herstellung plastischer Massen aus Kautschukmilchsaft. Engl. Patent Nr. 250 639 und Nr. 250 640 vom 19. Dezember 1924 für K. D. P., Ltd., London (veröff. am 23. Juni 1926). Nr. 250 639: Die nach den Patenten Nr. 213 886, 214 583 und 219 277 hergestellte Paste aus Kautschukmilchsaft wird nach und nach mit Vulkanisations- und Füllmitteln derart gemischt, daß die Paste ihre reversiblen Eigenschaften nicht verliert. Man erhält eine schaumige Masse, die dann eingetrocknet wird. Die Kautschukmilchsaftpaste soll 75 bis 90 Prozent Fettstoffe enthalten, kann direkt zu Artikeln verarbeitet oder getrocknet und durch Walzen plastifiziert werden. Letzteres Produkt ist weich und eignet sich zur Herstellung von Schläuchen. Beispiel: 40 Teile Schwefel, 100 Teile Zinkoxyd, 6 Teile Rotöl und 344 Teile Kreide werden mit 400 Teilen Kautschukmilchsaft, der 75 Prozent Fettstoffe enthält, gemischt und die Masse getrocknet. Das Trockenprodukt wird 5 Minuten ausgewalzt und die weiche Masse in der

Schlauchmaschine verarbeitet. Nr. 250 640. Milchsäfte, die Kautschuk, Guttapercha, Balata oder dergleichen enthalten, werden zu Pasten oder zu festen wasserlöslichen Produkten verwandelt durch Erhitzen mit hydrolisierenden Mitteln, wodurch durch in den Milchsäften befindliche Stoffe Schutzkolloide sich bilden, die wasserabspaltend wirken. Beispielsweise fügt man zum Milchsaft 5 Prozent Kalihydrat, auf Trockenkautschuk berechnet, erhitzt einige Stunden auf 80° C und verdampft soviel Wasser, daß eine nur 15 Prozent Wasser haltige Paste entsteht. Die Paste kann direkt mit Kautschukmassen eingearbeitet werden.

Vulkanisationsbeschleuniger. Engl. Patent Nr. 251 005 vom 20. Jan. 1925 für O. North, Tallmadges, Ohio (veröff. am 30. Juni 1926). Man stellt Beschleuniger her durch Reaktion eines Kondensationsproduktes gleicher Moleküle eines aromatischen Amins mit einem aliphatischen Aldehyd unter Zusatz von Aldehyd. Acetaldehyddämpfe werden in Anilin bis zum Erhitzen der Masse geleitet, dann kühlt man ab. Es entsteht Kondensation, Polymerisation und teilweise Entwässerung. Das Einleiten der Aldehyddämpfe erfolgt etwa 12 Stunden lang bei etwa 100 ° C, die Masse wird dann 6 Stunden lang bei etwa 60° C kühl gehalten. Die Dämpfe durchstreichen zwei miteinander verbundene mit Anilin beschickte Behälter so lange, bis im zweiten Behälter Erhitzung eingetreten ist. Beim Abkühlen bildet sich im ersten Behälter ein Kondensationsprodukt aus drei Molekülen Aldehyd mit zwei Molekülen Anilin, das solange bei nicht über 105° C entwässert wird, bis der Feuchtigkeitsgehalt unter 2 Prozent liegt. Zu 241 Teilen des durch Vereinigung von drei Molekülen Aldehyd mit zwei Molekülen Anilin erhaltenen Produktes setzt man 152 Teile Formaldehyd von 40 Prozent und destilliert das Gemisch 6 Stunden bis 100° C am Rückflußkühler. Der Rückstand wird bei 115° C entwässert. Anwendungsbeispiel: Ein Gemisch aus 100 Teilen Kautschuk, 5 Teilen Zinkoxyd, 3,5 Teilen Schwefel und einem Teil Kondensationsprodukt wird bei 40 lbs. Dampfdruck in 20 Minuten vulkanisiert.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

10d. 15. H. 104 935. Dr. Carl Herrmann, Leipzig, Frankfurter Str. 45. Vorrichtung zum Trocknen oder auch Wiederherrichten von Gummiwaren, insbesondere Präservativs oder dergl. 11. Januar 1926.

39b. 18. Sch. 71 574. Dr. Fritz Schmidt, Troisdorf b. Köln. Verfahren zur Herstellung von Kunsthorn aus getrocknetem Kasein. 19. September 1924.

47f. 22. H. 98 158. August Hennig, Braunschweig, Bruchtorwall 14. Knetbare Dichtung oder Packung für Stopfbüchsen. 13. August 1924.

62b. 20. S. 69 703. Société Elektro-Mécanique d'Appareillage Pour Essence, Bois Colombes, Frankreich; Vertr.: W. Zimmermann und Dipl.-Ing. E. Jourdan, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Schutzbekleidung für Brennstoffbehälter, insbesondere für Flugzeuge mit zwei den Behälter einhüllenden Kautschukschichten. 21. April 1925. Belgien, 21. März 1925.

63e. 21. D. 48 861. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: Pat.-Anw. Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Vollgummireifen. 1. Oktober 1925. V. St. Amerika, 28. Oktober 1924.

71a. 27. H. 106 090. August Hoffmann, Breslau, Gabitzstraße 169. Lösbarer Absatzfleck aus Gummi. 3. April 1926.

77a. 18. H. 101 534. Harburger Gummiwarenfabrik „Phoenix", A.-G., Harburg a. d. Elbe. Gummiblase mit konisch nach unten erweitertem einstülpbarem Füllschlauch und Stöpsel zum Verschließen desselben. 15. April 1925.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 14. 431 949. Alfred Grabner, Chemnitz, Ottostraße 8. Monatsbinde. 11. September 1924. G. 62 172.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 954 346. Vereinigte Gummiband-Webereien Tillmanns, Schniewind & Schmidt, Elberfeld. Gummiband mit Durchsteckknopf für Schlüpfer und dergl. 23. April 1925. V. 21 448.

6f. 954 071. Heinrich Jäger, Berlin, Islandstraße 16. Gummigärspund. 28. Mai 1926. J. 26 565.

21c. 954 590. Felten & Guilleaume Carlswerk, Act.-Ges., Köln-Mülheim. Gummiaderleitung mit Bleimantel. 10. Juni 1926. F. 52 626.

30k. 954 385. Hugo Tüchsen, Berlin-Wilmersdorf, Nassauische Str. 46. Gummiballzerstäuber mit hinten angebrachtem Ballventil und besonders ausgeführter Ballschraube. 10. Juni 1926. T. 28 561.

41c. 954 030. Ludwig Bernhardt, Kassel, Grüner Weg 22. Schutzhülle aus dünnwandigem Gummi für Hüte. 21. Juni 1926. B. 117 173.

42n. 954 358. A. P. Richard Verworn, Berlin-Mariendorf, Richterstr. 46. Aufblasbarer Gummiglobus mit Ueberzug. 1. Juni 1926. V. 21 528.

63h. 954 260. Wilhelm Heß, Jena. Griff mit elastischen Gummikissen für Fahr- und Krafträder. 2. Januar 1926. H. 108 722.

70e. 954 100. Karl Reichenbach, Karlsruhe i. B., Klauprechtstraße 5. Versteifte Radiergummischeibe. 9. Juni 1926. R. 66 932.

77d. 953 917. Wilhelm Coorßen, Bremen-Burg, Lesumbroker Landstr. 22. Würfelbecher und Würfel aus Gummi. 10. Mai 1926. C. 18 753.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Barmen. Ajax Gummiwebwaren - Aktiengesellschaft. Frl. Erna Müller in Barmen ist Gesamtprokura erteilt. Sie ist in Gemeinschaft mit Frl. Anna Klein zeichnungsberechtigt. Die Prokura des Herrn Hans Walter ist erloschen.

Berlin. M. Pech, Aktiengesellschaft für sanitären Bedarf. Prokurist Herr Heinrich Kratzenberg in Berlin-Schöneberg. Er vertritt gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitglied oder mit einem anderen Prokuristen die Gesellschaft.

Berlin. Helsingborgs Gummifabriks - Galoscher, Aktiengesellschaft Tre Torn zu Berlin. Die Prokura der Frau Minna Scherer, geb. Kottlar, ist erloschen. Herr Max Scherer ist nicht mehr Vorstandsmitglied.

Bietigheim. Germania Linoleumwerke, Aktiengesellschaft. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 26. Mai 1926 sind die §§ 4, 8, 13, 14, 16, 26 des Gesellschaftsvertrages geändert worden. Gegenstand des Unternehmens: Die Fabrikation und der Vertrieb von Linoleum und ähnlichen Artikeln und der Handel mit diesen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bamberg. Sanitätshaus Fritz Kakerbeck, Keßlerstraße 2. Inhaber: Herr Fritz Kakerbeck, Bandagist in Bamberg. Herstellung von Bandagen und Handel mit Sanitätswaren jeder Art, chirurgischen Instrumenten, Krankenmöbeln und Verbandstoffen.

Berlin. Dohmann & Co., G. m. b. H. Ein- und Verkauf ärztlicher Instrumente, Krankenhauszubehör, elektromedizinischer Apparate und so fort. Stammkapital: 8000 Rm. Geschäftsführer sind die Herren Kaufmann Kurt Dohmann zu Berlin, Kaufmann Waldemar Wartenberg zu Berlin-Halensee,

Hannover. Philipps Kaugummi-G. m. b. H., Ihmebrückstraße 2 A. Fabrikation von chemischen Produkten und Handel mit solchen, insbesondere Herstellung und Vertrieb von Kaugummi, Fortbetrieb der von dem Kaufmann Herrn Wilhelm Philipps in Hannover unter der nicht eingetragenen Firma „Wilhelm Philipps“ betriebenen Kaugummifabrik und zwar letzteres mit Wirkung vom 3. Juni 1926 ab. Stammkapital: 10 000 Rm. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Wilhelm Philipps und Willy Meinrath in Hannover.

Leopoldshall. Anhaltische Asbest- und Packungswerke, G. m. b. H., Sitz in Leopoldshall. Herstellung und Vertrieb von Dichtungsmaterial, Chemikalien, Asbestfabrikaten, sowie technischer Artikel aller Art. Geschäftsführer: Herr Fabrikbesitzer Max Deventer, München. Herrn Direktor Wilhelm Fabian in Leopoldshall ist Prokura erteilt. Stammkapital: 5000 Rm.

Stuttgart. Sport-Compagnie Start G. m. b. H., Reinsburgstraße 65. Herstellung und Vertrieb von Sportartikeln. Stammkapital: 5000 Rm. Geschäftsführer ist Herr Erwin Kerler, Kaufmann, hier.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin. Aga Automobil-Verkaufs-Akt.-Ges. Die Gesellschaft ist durch Beschluß der Generalversammlung vom 4. Juni 1926 aufgelöst. Zum Liquidator ist der Kaufmann Herr Josef Reisner, Berlin-Schöneberg, bestellt.

Berlin. Auto- und Radio-Aktiengesellschaft. Die Firma lautet jetzt: Aura Aktiengesellschaft Automobile.

Berlin. Schebera, Akt.-Ges., Automobilwerke. Nach dem in der Generalversammlung genehmigten Abschluß für das Jahr 1925 erzielte die Gesellschaft an Einnahme einschließlich Vortrag 1 084 301 M (i. V. 786 552 M). Abgeschrieben wurden 198 211 M (404 101 M). Der Ueberschuß beträgt 886 090 M (382 441 M) und dient zur Ausschüttung einer Dividende in Höhe von 10 Proz. (4 Proz.). Zum Vortrag auf neue Rechnung gelangen 276 090 M (118 197 M). Der Geschäftsgang sei im ersten halben Jahre 1926 äußerst befriedigend gewesen. Obwohl die Entwicklung der deutschen Automobilindustrie durch die Kriegs- und Inflationszeit acht bis neun Jahre unterbunden und durch unverhältnismäßig hohe Steuerlasten gehemmt war, sei den deutschen Automobilfabriken jetzt in ganz kurzer Zeit eine Umstellung gelungen, die die feste Zuversicht gebe, daß die deutsche Automobilindustrie in allerkürzester Zeit auch für den Export wieder an erster Stelle stehen wird.

Charlottenburg. Deutsche Fiat-Automobil-Verkaufs-Aktiengesellschaft, Zweigniederlassung Charlottenburg. Zweigniederlassung der unter der Firma „Deutsche Fiat-Automobil-Verkaufs-Aktiengesellschaft in München“ bestehenden Hauptniederlassung: Der Sitz der Gesellschaft ist nach Berlin verlegt und die Zweigniederlassung ist jetzt hier Hauptniederlassung.

Leipzig. Kraftwagen-Akt.-Ges. Das Geschäftsjahr 1925 schließt nach Abschreibungen von 6427 Rm. (5659 Rm.) zuzüglich des Verlustvortrages aus 1924 in Höhe von 11 374 Rm. mit einem Verlust von 16 140 Rm. ab.

Neckarsulm. Neckarsulmer Fahrzeugwerke, A.-G., Neckarsulm. In der Hauptversammlung wurde die Jahresbilanz, die Gewinn- und Verlustrechnung, sowie der Geschäftsbericht genehmigt.

Nach den Ausführungen von Herrn Direktor Gehr begann das neue Geschäftsjahr wider Erwarten gut, insbesondere in Motorrädern. Man sei mit der Lage bis auf den heutigen Tag zufrieden. Dabei müsse gesagt werden, daß das Motorrad der Broterhalt sei, denn die Wagenanfertigung macht nur 20 bis 25 Prozent, diejenige der Motorräder aber 55 Prozent aus. In Motorrädern spüre man den ausländischen Wettbewerb nicht. Die Ausfuhr ist noch stark geschwächt. Früher betrug die Ausfuhr $^2/_3$, jetzt nicht mehr 4 bis 5 Prozent der Gesamterzeugung. Durch das neue Fabrikationsprogramm hofft die Verwaltung aber, von 1927 an sich am Auslandsabsatz wieder reger beteiligen zu können.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Aachen. Autovertrieb Günkel, G. m. b. H. Kommissionsweiser Handel mit Automobilen und Ersatzteilen und Betrieb einer Reparaturwerkstätte für Automobile und Maschinen. Stammkapital: 5000 Rm.

Berlin. Handelsgesellschaft Thomsen & Grote m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen und mit deren Zubehörteilen, Vertretung von einschlägigen Fabriken und Betrieb aller damit zusammenhängenden Geschäfte. Stammkapital: 5000 Rm.

Berlin. Farkitsch Aktiengesellschaft für Kraftfahrzeuge, Sitz Berlin. Vermietung von Kraftfahrdroschken, Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art und Betrieb einer Reparaturwerkstätte für Kraftfahrzeuge. Grundkapital: 50 000 Rm.

Berlin. Ernst Hartmann & Co., Automobil-Reparaturwerkstatt, G. m. b. H. An- und Verkauf von Automobilen und deren Zubehörteilen sowie Instandhaltung von Automobilen. Stammkapital: 5000 Rm.

Frankfurt a. M. Georg Ihlefeld, G. m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen und allem Zubehör usw. Stammkapital: 5000 Rm.

Hagen. Hugo Feldberg & Co., G. m. b. H. Ausführung von Reparaturen an Kraftfahrzeugen aller Art, sowie An- und Verkauf von solchen und von Zubehörteilen. Stammkapital: 6000 Rm.

Kaufbeuren. Auto-Zentrale Kaufbeuren August Reitter, Einzelfirma in Kaufbeuren. Inhaber ist Herr August Re tter, Autogeschäftsinhaber in Kaufbeuren. Handel mit Auto, Motor- und Fahrrädern, Reparaturwerkstätte.

Krefeld. Automobilgesellschaft m. b. H. Wirichs & Wackwitz. Herstellung, Vertrieb und Reparaturen von Automobilen und Maschinen. Stammkapital: 5000 Rm.

Mannheim. Süddeutsche Regom-Pneu, G. m. b. H., Mannheim. Neugummierung von Autoreifen, Ausbeutung des Verfahrens „Regom“ und Handel mit Autoreifen und Autozubehör. Stammkapital: 5000 Rm.

Unna. G. m. b. H. Ravensberger Motorradwerke. Fabrikation von Motorrädern und Maschinen und ihren Einzelteilen, sowie verwandter Artikel und Handel mit vorgenannten Gegenständen. Gesellschaftskapital: 10 000 Rm.

Konkurse.

Barmen. Ueber das Vermögen des Kaufmanns Herrn Hans Hampe, Meckelstraße 74, Alleininhabers der Firma Hans Hampe, Fabrikation von Gummiwebwaren in Barmen, Meckelstraße 74. Verwalter: Herr Leonhard Bonsels in Barmen, Rödigerstraße 78. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 24. Juli 1926. Ablauf der Anmeldefrist an demselben Tage.

Frankenberg (Sachsen). Das Konkursverfahren über das Vermögen des Herrn Walter Zwinscher, Sanitätshaus, ist nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben worden.

Guben. Ueber das Vermögen des Fahrradhändlers Herrn Feodor Schneider, Stadtschmidtstraße 10, Konkursverwalter: Herr Kaufmann Karl Müntz, Guben. Anmeldetermin: 5. August 1926. Offener Arrest mit Anzeigepflicht am 31. Juli 1926.

Geschäftsaufsichten.

Donaueschingen. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen des Herrn Reinhard Simon, Fahrradhändler in Donaueschingen ist, nachdem der am 5. Juni 1926 bestätigte Zwangsvergleich rechtskräftig geworden ist, beendet.

Jubiläen.

Bochum. Die Firma Hermann Ewe, G. m. b. H., Großhandlung in technischen Artikeln, Schillerstraße 46-48, feierte am 1. Juli ihr 40jähriges Geschäftsjubiläum.

Cannstatt-Stuttgart. Am 5. Juli konnte Herr Heinrich Kircher, Oberingenieur der Firma Werner & Pfleiderer, auf eine 25jährige Tätigkeit zurückblicken. In seiner Eigenschaft als Leiter des Konstruktionsbureaus für Knetmaschinenbau hat er einen nennenswerten Teil der mannigfaltigen Typen und Sonderausführungen mitgeschaffen, durch die sich die Knetmaschinen dieser Firma in den chemisch-technischen Industrien aller Länder bewährt haben. Durch Ansprachen und Ehrengeschenke seitens der Firmeninhaber und der Kollegen wurden die Verdienste des allgemein beliebten Jubilars unter zahlreicher Beteiligung der Werksangehörigen gefeiert.

Hannover. Am 1. Juli konnte der Versandleiter der Mitteland-Gummiwerke, Akt.Ges., Herr J. Schulenburg, auf eine 25jährige Tätigkeit bei der genannten Firma zurückblicken.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“, Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3286. Wer ist Hersteller der **Seiden-Kautschukbinde „Trados“?**

Nr. 3296. Wer ist Fabrikant des Dampfbadeapparates **„Universal“** für Hausgebrauch?

Nr. 3302. Wer ist Hersteller von **Gummi-Haar-Riemen** (gemischt?), wie sie vorzugsweise nach Madras exportiert werden?

Nr. 3304. Wer ist Hersteller von **„Fabreeka“-Riemen?**

Nr. 3321. Wer fabriziert **Imitationen chirurgischer Gummiwaren** für Schaufensterzwecke aus Celluloid- bzw. mit Celluloid-Ueberzug (nicht Holz)?

Nr. 3339. Wer ist Hersteller des **Schlauch-Konservierungsmittels „Pneumacit“?**

Nr. 3341. Wer fabriziert **Radiergummi** mit dem Aufdruck **„Lion Brand Nr. 156“?**

Nr. 3344. Wer ist Hersteller von **„Rubbolin“?**

Nr. 3346. Wer ist Fabrikant der **Patentgummileder-Marke „Uskide“** und **„Dryden“?**

Nr. 3347. Wer fabriziert **„Celastoid“?**

Nr. 3356. Wer baut **Wärmeschränke zum Anwärmen von Rohgummi und Mischungen?**

Nr. 3357. Wer ist Hersteller eines Dichtungsmittels zum **Flicken von Auto-Benzinleitungen?**

Nr. 3360. Wer ist Hersteller des flüssigen **Heftpflasters „Geosan“?**

Nr. 3366. Wer ist Fabrikant des Original **„Süro“ Riemenverbindeapparates?**

Nr. 3367. Wer liefert Einrichtungen, Gummibahnen von etwa 0,5 mm Stärke mit siebähnlichen Lochungen zu versehen?

Nr. 3371. Wer stellt sogenannte **Gipsspritzen mit Gummimundstück** zum Vergipsen von Löchern her?

Nr. 3372. Wer baut **Gasöfen** zum Heizen von Matrizenplatten?

Nr. 3379. Wer ist Hersteller der **Universal-Glockenbrause „Sanita“?**

Nr. 3380. Wer ist Fabrikant von **Clysos, Marke „Welt“?**

Nr. 3382. Wer ist Hersteller von **Gummi-Faßaufschlagkissen**, Marke „Sieger“?

Nr. 3384. Wer ist Hersteller der **Textilriemen** „Mammut“?

Nr. 3385. Wer fabriziert **Gummitaschen mit Bügel** für Segler und Ruderer, gleichzeitig als Schwimmkissen zu benutzen?

Nr. 3392. Wer ist Hersteller von **„Utilit“?**

Nr. 3393. Wer ist Hersteller von **Lederschuhen mit Rohgummisohlen und -Absatz?**

Nr. 3395. Wer ist Fabrikant der **Gummistrümpfe** ohne Naht mit Marke Triangel und den Buchstaben C. M. P. L.?

Nr. 3397. Wer ist Fabrikant des **kautschukhaltigen Treibriemen-Gleitschutzmittels „Perfekt“?**

Nr. 3398. Wer fabriziert aufblasbare **Schwimmhosen** aus Gummi?

Nr. 3399. Wer ist Hersteller des **Damengürtels „Irene“?**

Nr. 3400. Wer fabriziert **Anthygronband?**

Nr. 3403. Wer fabriziert **dünne Gummi-Unterlagebogen** zum Einspannen in die Schreibmaschine zusammen mit dem Briefbogen?

Mittelkurse von Gummiwerten.

Mitgeteilt von **E. Calmann**, Bankgeschäft, Hamburg, gegr. 1853.
Kurse in % vom 2. Juli 1926.

Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, A.-G.		43,—
Bremer Gummiwerke Roland		—
Brunonia-Gummi-Werke		—
Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha Compagnie		118,—
Gummiwerke Elbe	G. 64,—	B. 68,—
Harburger Gummiwarenfabrik Phönix		72,—
Leipziger Gummiwarenfabrik, A.-G.		14,—
Müller Gummi		48,—
Peters Union		80,—
Oscar Skaller		—
Ver. Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken		66,—
August Wegelin, A.-G.		115,—
Bibundi	G. 7½	B. 8½
Deutsche Kautschuk	122,—	128,—
Debundscha	95,—	105,—
Deutsche Togo	500,—	530,—
Deutsch Samoa	1000,—	—
Hernsheim	35,—	40,—
Kamerun Kautschuk	120,—	125,—
Meanja	75,—	85,—
Samoa Kautschuk	7,—	10,—
Victoria	52,—	58,—

Käufer und Verkäufer auch für alle hier nicht angegebenen Werte. Anfragen erbeten.

★ Steuerrecht und Steuerrechtspraxis ★

Das Steuerzahlen darf nicht auch noch besteuert werden.

sk. Die Befreiungsvorschrift in § 4 Abs. 1 b des Preußischen Stempelsteuergesetzes vom 16. März 1924 lautet: „Von der Stempelsteuer sind befreit: Urkunden, die wegen Bestimmung des Betrages öffentlicher Abgaben und Einziehung derselben und überhaupt wegen Leistungen an den Fiskus des Deutschen Reichs oder des Preußischen Staates infolge allgemeiner Vorschriften aufgenommen oder beigebracht werden müssen, sofern sie allein zu diesem Zweck dienen". Der Preußische Staat, vertreten durch das Landesfinanzamt in Neiße, verlangte von einer oberschlesischen Bergbau- und Hüttenbetriebs-A.-G. 662,— Gm. Landesstempel für die Beurkundung eines „Verpfändungs- und Abtretungsvertrags" vom 28. Juni 1924, mit dem die Gesellschaft Sicherheit für gestundete Steuerbeträge mit 40 000 Tonnen Erz leistete. Mit der Klage begehrte die Gesellschaft Feststellung, daß der Vertrag nicht stempelpflichtig sei. Das Landgericht Neiße wies das Begehren ab, während das Oberlandesgericht Breslau demselben entsprach. Das Reichsgericht wies die Revision des Preußischen Staates zurück. Aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen ist folgendes von grundsätzlicher Bedeutung: Es fragt sich, ob § 4 Abs. 1 b des Preuß. Stempelsteuergesetzes auf die streitige Urkunde anwendbar ist oder nicht. Sie ist ausschließlich „wegen Einziehung öffentlicher Abgaben", nämlich wegen der dabei gegen Sicherheitsleistung gewährten Stundung, aufgenommen worden. Nun hat der Präsident des Landesfinanzamts Oberschlesien in seinem die Stempelpflichtigkeit der Urkunde bejahenden Bescheide ausgeführt, daß eine Urkunde dem in der Befreiungsvorschrift angegebenen Zweck allein nur dann diene, wenn sie ausschließlich im Staats- oder Reichsinteresse aufgenommen oder beigebracht werde. Obwohl die Zweckfrage und die Interessenfrage miteinander nichts zu tun haben, der das Interesse betreffende Satz also aus dem gesetzlichen Erfordernis, daß die Urkunde nur zu dem in der Befreiungsvorschrift umschriebenen Zweck dienen darf, nicht hergeleitet werden kann, hat die Steuerverwaltung die Befreiungsvorschrift stets nur dann angewendet, wenn nach ihrer Meinung ein ausschließliches Interesse des Staates oder des Reichs an dem Aufnehmen oder Beibringen der Urkunde bestand. Dieser Handhabung des Gesetzes ist der erkennende Senat in seinem Urteil vom 28. Oktober 1924, VI 61/24, entgegengetreten. Danach braucht nicht ein ausschließliches Interesse des Staates oder Reiches gegeben zu sein, es genügt vielmehr, wenn ein solches Interesse auch vorhanden ist. Nur das entspricht dem Grundgedanken der Befreiungsvorschrift. Sie will das Steuerzahlen und alles, was damit zusammenhängt, nicht in unangemessener Weise auch noch besteuern. Das würde aber der Fall sein, wenn das Gesetz eine auch im Interesse des Staates oder des Reiches aufgenommene, die Steuerzahlung betreffende, Urkunde mit einem Stempel belegen würde. Ein Interesse des Reichs an der Urkunde vom 28. Juni 1926 liegt aber klar zutage. (VI 123/26. 1. Juni 1926.) (flpstr)

* * *

Umwandlung einer G. m. b. H. in eine A.-G.

In einem Urteil vom 16. März 1926 — II A 570 — hat der Reichsfinanzhof den Standpunkt eingenommen, daß keine Verschmelzung von Kapitalgemeinschaften im Sinne des § 12 des Kapitalverkehrssteuergesetzes vorliegt, wenn eine G. m. b. H. in eine A.-G. umgewandelt wird und in die letztere das Vermögen der G. m. b. H. als Ganzes eingebracht wird. In dem vorliegenden Falle hatte eine G. m. b. H. 150 Aktien einer neugegründeten A.-G. übernommen und zur Deckung des Grundkapitals das von ihr betriebene Geschäft mit sämtlichen Aktiven und Passiven eingebracht. Im Rechtsmittelverfahren stellte sich die Gesellschaft auf den Standpunkt, daß § 12 K. V. St. G. sowohl seinem Wortlaute als auch seinem Sinne nach angewendet werden müsse. Dieser Auffassung ist der Reichsfinanzhof nicht beigetreten. Er führt aus: § 12 setzt ausdrücklich voraus, daß die Einbringung bei einer Verschmelzung von Kapitalgesellschaften stattfindet. Eine solche Verschmelzung liegt aber nach Auffassung des Reichsfinanzhofs nur vor, wenn eine Mehrheit bereits bestehender Kapitalgesellschaften zu einer einzigen vereinigt wird, und zwar in der Weise, daß nur eine von ihnen, die aufnehmende Gesellschaft fortbesteht. Die anderen Gesellschaften müssen erlöschen. Das ist nicht nur bei der in den §§ 305, 306 H. G. B. geregelten Fusion von Aktiengesellschaften der Fall, sondern z. B. auch dann, wenn eine bereits bestehende A.-G. das Vermögen einer ebenfalls schon bestehenden G. m. b. H. als Ganzes übertragen erhält und die G. m. b. H. dabei erlischt. Dagegen kann eine sogenannte Umwandlung einer Gesellschaftsform in eine andere, die regelmäßig, wie auch im vorliegenden Falle, im Wege einer Neugründung und einer Auflösung der umzuwandelnden Gesellschaft, verbunden mit einer Uebertragung ihres gesamten Vermögens auf die neugegründete Gesellschaft, vollzogen wird, nicht als eine Verschmelzung im Sinne des § 12 K. V. St. G. angesehen werden. Eine ausdehnende Auslegung kann dem Begriff der Verschmelzung auch aus dem Grunde nicht gegeben werden, weil das eingebrachte Kapital bereits einmal mit der vollen Gesellschaftssteuer belastet worden ist, und weil, insoweit bei der Umwandlung nicht neues Kapital gesellschaftlich gebunden, sondern nur die Form einer bereits vorhandenen gesellschaftlichen Bindung geändert wird. (flp)

Zur Frage der Verzinsung zuviel erhobener Einkommen- und Körperschaftssteuer-Vorauszahlungsbeträge

teilt der Hansa-Bund folgendes mit: Gemäß § 102 Abs. 4 werden die Vorauszahlungsbeträge, die die Steuerschuld übersteigen, nach der erfolgten Veranlagung erstattet, sobald die Veranlagung unanfechtbar geworden ist. Im § 132 der Reichsabgabenordnung wird der Zinssatz für zu erstattende Beträge, jedoch nur wenn diese 100,— Reichsmark übersteigen, mit 5 Prozent von der Entrichtung an festgesetzt. Zinsbeträge unter 1 Mark werden nicht ausbezahlt. Der § 132 setzt aber das Zutreffen der §§ 128 und 129 der Reichsabgabenordnung voraus. Wird eine Steuerfestsetzung durch Aufhebung, Rücknahme oder Aenderung des früher erlassenen Bescheides berichtigt, so ist gemäß § 128 die zu Unrecht gezahlte Steuer zurückzuzahlen. Ist eine Steuer zu Unrecht beigetrieben, weil der Steueranspruch erloschen oder gestundet war, oder das Zwangsverfahren gegen den, gegen den es gerichtet war, nicht hätte erfolgen dürfen, oder ist eine Steuer doppelt bezahlt, so ist gemäß § 129 der zu Unrecht gezahlte Betrag zu erstatten. Es ist nun ein Zweifel darüber entstanden, ob diese Voraussetzungen bei Rückzahlungen gemäß § 102 des Einkommensteuergesetzes bzw. § 24 des Körperschaftssteuergesetzes zutreffen. Der Reichsfinanzminister hat den Reichsfinanzhof um ein Gutachten hierüber ersucht. Inzwischen hat der Reichsfinanzminister durch einen Erlaß vom 25. Juni 1926 die Finanzämter angewiesen, zunächst bei Rückzahlungen gemäß § 102 E. St. G. bzw. § 24 K. St. G.-Zinsen nicht zu erstatten. Der Hansa-Bund empfiehlt, in jedem Falle zur Wahrung des Rechts einen Antrag auf Rückerstattung der Zinsen zu stellen. (flp)

* * *

Wechseldiskontierung und Umsatzsteuer.

AGV. Zum Begriff der Vereinnahmung im Sinne des § 8 Abs. 1 des Umsatzsteuergesetzes bei Empfangnahme von Wechseln an Zahlungsstatt hat der Reichsfinanzhof am 16. April 1926 ein bemerkenswertes Urteil gefällt: Es handelt sich um die Frage, ob auf Wechsel, die einem Kaufmann, dem Beschwerdeführer, von seinen Kunden für umsatzsteuerpflichtige Lieferungen zahlungshalber hingegeben, in diesem Sinne von ihm in Zahlung genommen und an eine Bank weitergegeben wurden, der dem Beschwerdeführer dafür bei dieser gutgeschriebene Betrag mit dem Tage der Gutschrift oder Wertstellung bei der Bank für den Beschwerdeführer als vereinnahmt im Sinne des § 8 Abs. 1 des Umsatzsteuergesetzes anzusehen ist. Die Frage ist von den Vorinstanzen bejaht, von dem Beschwerdeführer verneint worden. Er macht in der Rechtsbeschwerde unter anderem geltend, daß die Gutschrift der Bank, mit der er in Geschäftsverbindung steht, nach besonderer Gepflogenheit ihm gegenüber nur eine vorläufige sei, und daß die Wechsel danach nur als Sicherheit bis zur Fälligkeit hinterlegt seien. Dieses Vorbringen deckt sich aber nicht mit der Feststellung im Berufungsurteil, die aus dem darin in bezug genommenen Einspruchsbescheide dahin zu ergänzen ist, daß die Wechsel der Bank zur Diskontierung weitergegeben, von der Bank diskontiert und der Betrag dem Beschwerdeführer auf seinem Konto gutgeschrieben werden. Durch die dem Beschwerdeführer mitgeteilte Erklärung des Finanzamts vom 23. März 1926 ist dieses Verfahren und überdies seine Uebereinstimmung mit den Gepflogenheiten der Bank gegenüber anderen Kunden nach Feststellung bei der Bank und Einsichtnahme in die Bankbücher der Beschwerdeführerin noch besonders klargestellt worden. Nach dieser für den Reichsfinanzhof bindenden Feststellung der Vorinstanz erlangt der Beschwerdeführer, der nach vereinnahmten Entgelten steuert mit der Gutschrift oder Wertstellung die Verfügung über die Diskontsumme, die wirtschaftlich eine Vereinnahmung des Entgelts als Erfüllung der auf den Umsatz zurückgehenden Verbindlichkeit im Sinne des § 8 des Umsatzsteuergesetzes darstellt. Der Reichsfinanzhof hat bereits in einer früheren Entscheidung ausgesprochen, daß die Zahlung an den Lieferer mit der durch die Weitergabe des Wechsels erfolgten Befriedigung des Gläubigers als erfolgt anzusehen ist. Demgegenüber ist die Behauptung des Beschwerdeführers in der Rechtsbeschwerde, daß er mit der Diskontsumme noch nicht geschäftlich arbeiten könne, unbeachtlich, da es im Wesen des Diskontierens liegt, daß der Kaufmann sich des Wechsels vor der Fälligkeit entäußert, um Betriebsmittel zu erlangen. Sie ist es um so mehr, als der Beschwerdeführer in der Berufungsbegründung selbst zugegeben hat, daß er die Wechsel hingegeben habe, um bares Geld zur Fortführung seines Gewerbes in Händen zu erhalten. Besteht ein Regreßanspruch der Bank gegenüber dem Beschwerdeführer, weil Wechsel zum Protest gelangen oder aus anderen Gründen (Artikel 49 ff. der Wechselordnung), so ist dies, wie das Berufungsgericht zutreffend erkannt hat, für die vorliegende Frage belanglos, da, wie gezeigt, die Schuld aus dem Warenumsatz in Höhe der Diskontsumme mit deren Gutschrift oder Wertstellung bei der Bank getilgt und daher erloschen ist (§ 362 Abs. 1 des Bürgerlichen Gesetzbuchs). Es handelt sich nur noch um eine Verpflichtung aus dem Wechsel, die für die Vereinnahmung des Entgelts aus dem Warenumsatz ohne Bedeutung ist. Daher ist auch die Frage, inwieweit später in entsprechender Anwendung des § 34 des Umsatzsteuergesetzes der vom Lieferer wieder herausgezahlte Wechselbetrag von den umsatzsteuerpflichtigen Entgelten abgesetzt werden und welche Wirkung hierbei eine inzwischen erfolgte gesetzliche Senkung des Steuersatzes haben könnte, für die Frage der Vereinnahmung der Diskontsumme nicht maßgebend und im gegenwärtigen Steuerrechtsstreit nicht zu entscheiden (V A 236/26). (flp)

Wie das gesamte organische, ist auch das Wirtschaftsleben einem dauernden Wechsel unterworfen. Rastlos schreitet die Entwicklung vorwärts. Nichts ist von ewigem Bestand; überall sehen wir ein fortwährendes Sichumgestalten, ein Aufsteigen von den kleinsten und einfachsten zu den großen und kompliziertesten Formen.

Aus Schauenberg,
Ursachen, Formen und Wirkungen der Zusammenschlußbewegung.



RECHTSFRAGEN



Eintritt des Schadensfalles vor Zahlung der ersten Versicherungsprämie. Die Deckungszusage bedeutet keine Stundung der ersten Prämie.

sk. Der Hofbesitzer J. in W. hatte sich bei der Hamburg-Bremer Feuerversicherungs-Gesellschaft in Hamburg versichert und erhielt am 5. März 1924 den Versicherungsschein, die Prämie von 557,— Goldmark wurde aber erst am 3. Oktober überwiesen, nachdem in der Nacht vom 2./3. Oktober ein Brandschaden eingetreten war. Die Versicherung verweigerte nunmehr auf Grund § 38 Versicherungsvertragsgesetz (Verzug mit der Prämie vor oder bei Beginn der Versicherung) Ersatz des Schadens. J. klagte den Schaden ein, wurde aber in allen Instanzen (Landgericht und Oberlandesgericht Hamburg sowie Reichsgericht) abgewiesen. Die reichsgerichtlichen Entscheidungsgründe besagen im wesentlichen: Nimmt man mit dem Berufungsgericht an, daß die erste Prämienzahlung im Sinne des § 38 VVG. eine solche war, die bei Beginn der Versicherung zu erfolgen hatte, so würde die Beklagte von der Verpflichtung zur Entschädigung des Klägers frei sein. Im Schrifttum wird mehrfach angenommen, daß in der vorläufigen Deckungszusage mangels gegenteiliger Vereinbarung eine Stundung der ersten Prämie stillschweigend zu finden sei, daß die erste Prämienzahlung dadurch also zu einer solchen werde, die nach Beginn der Versicherung zu erfolgen habe. Dieser Ansicht, die davon ausgeht, daß die vorläufige Deckung und die endgültige Versicherung auf einem einheitlichen Vertragsverhältnis beruhen, kann nicht beigetreten werden. Die vorläufige Deckungszusage ist vielmehr ein selbständiger Vertrag, der, falls er nicht anders befristet ist, mit dem Abschluß des Versicherungsvertrags oder mit der Ablehnung des Versicherungsantrags sein Ende erreicht. Bis zu diesem Zeitpunkt genießt der Antragsteller Versicherungsschutz. Tritt vorher ein Versicherungsfall ein, so ist der Versicherer, auch wenn er nachher den Abschluß des Versicherungsvertrags weigert, entschädigungspflichtig (vgl. RGZ. Bd. 107, S. 200, 201). Kommt der beantragte Versicherungsvertrag zustande, so beginnt nunmehr mit dem Vertragsabschluß die endgültige Versicherung. Die erste Prämie für die endgültige Versicherung ist gemäß § 35 VVG. sofort nach dem Abschluß des Versicherungsvertrags zu zahlen; die Prämienzahlung ist im Sinne des § 38 VVG. eine solche, die bei Beginn dieser Versicherung zu erfolgen hat. Bei nicht rechtzeitiger Zahlung treten daher im Falle des vorherigen Eintritts eines Versicherungsfalles die Folgen des § 38 VVG. ein. Die Prämie für die vorläufige Deckung bildet rechtlich keinen Teil der ersten Prämie, wenn es auch üblich ist, sie in die erste Prämie einzurechnen. Das ergibt sich schon daraus, daß sie auch dann zu zahlen ist, wenn der Versicherungsvertrag nicht zustandekommt. Der Kläger war demnach verpflichtet, die erste Prämie, ohne daß es einer Fristsetzung der Beklagten gemäß § 39 VVG. bedurfte, sofort nach dem am 5. März 1924 erfolgten Vertragsabschlusse zu zahlen. Da der Versicherungsfall vor der Zahlung eingetreten ist, so ist die Beklagte nach § 38 VVG. von der Leistung frei. (19. März 1926. A. Z. VI 376/25.) (flpstr)

* * *

Rücktritt des Käufers vom Kaufvertrage. Unberechtigtes nachträgliches Festhalten am Vertrage.

rd. Käufer und Verkäufer hatten einen Lieferungsvertrag geschlossen, der in Raten erfüllt werden sollte. Da der Verkäufer nicht prompt lieferte, so schrieb ihm der Käufer am 7. Juni, er sehe sich gezwungen, dem Verkäufer zur Lieferung des rückständigen Quantums eine Frist bis zum 25. Juni zu setzen. Sollte bis zu diesem Zeitpunkt mit der Verladung nicht begonnen sein, so werde er genötigt sein, sein Wahlrecht aus § 326 BGB geltend zu machen. Vor Ablauf der Frist lieferte der Verkäufer noch einen kleinen Posten, und gleichzeitig erklärte der Bevollmächtigte des Verkäufers dem Besteller, seine Firma werde den Rest nur liefern, wenn sie ihrerseits von der Lieferantin weiter beliefert werde. Der Käufer erhielt die restliche Ware nicht mehr und strengte nunmehr gegen den Verkäufer Klage auf Lieferung an, die indessen in allen Instanzen zurückgewiesen wurde. Das Reichsgericht sprach sich nämlich dahin aus, der klagende Käufer habe durch seine Fristsetzung gemäß § 326 BGB den Anspruch auf Erfüllung verloren; denn § 326 BGB bestimmt bekanntlich, daß der Besteller nach Ablauf der Nachfrist berechtigt ist, Schadenersatz wegen Nichterfüllung zu verlangen oder vom Vertrage zurückzutreten, wenn die Leistung nicht rechtzeitig erfolgt ist; der weitere Anspruch auf Erfüllung ist ausgeschlossen. Wenn auch das Schreiben des Klägers nicht den genauen Wortlaut des § 326 BGB aufwies, so hat das nichts zu besagen; denn es ist anerkannten Rechtes, daß dies keineswegs der Fall zu sein braucht. Es genügt vielmehr jede Wendung, die in anderer Fassung diesen Willensinhalt klar und deutlich zum Ausdruck bringt. Das ist hier geschehen. Der Kläger hat weiterhin betont, nach seiner Fristsetzung sei noch eine Teillieferung seitens der Verkäufers erfolgt, und darin liege die Anerkennung des Verkäufers, daß der Abschluß noch zu Recht bestehe. Indessen — so meinte der höchste Gerichtshof — kann davon keine Rede sein, denn der Bevollmächtigte des Beklagten hat ja, als die Teillieferung erfolgte, die Erklärung abgegeben, daß die Lieferung des Restes davon abhänge, ob seine Firma

ihrerseits weiter beliefert werde. Der Kläger übersieht, daß es den Vertragsparteien völlig unbenommen ist, wie sie die durch die Fristsetzung nach § 326 BGB geschaffene Rechtslage nachträglich anderweit regeln wollen. Sie können allgemein bestimmen, daß die Fristsetzung mit ihren Folgen als beseitigt gelten solle. Aber es hindert sie auch nichts, dem Vertrage in beschränkter Weise wieder Geltung zu verleihen — sei es dem Umfange nach, sei es so, daß das Wiederinkrafttreten von einer Bedingung abhängig gemacht wird. So geschah es hier. Und da diese Bedingung — das Beliefertwerden des Beklagten — nicht eintrat, so blieb es bei der Aufhebung des Vertrages. (Reichsger., I. 28. 25.) (flpstr)

* * *

Kaufpreisverschleierung im Grundstückskaufvertrage.

rd. Die Parteien hatten einen notariellen Kaufvertrag über ein Grundstück geschlossen und hierin den Kaufpreis mit 321 000 M angegeben, während in Wirklichkeit ein Kaufpreis von 500 000 M vereinbart worden war. In dem später zwischen den Parteien entstandenen Prozeß wegen des Kaufgrundstückes behauptete der Beklagte, der notarielle Vertrag sei wegen Kaufpreisverschleierung nichtig. Der Kläger dagegen meinte, der Beklagte könne sich für die Nichtigkeit des Vertrages nicht darauf berufen, daß in dem Vertrage eine unrichtige Angabe bezüglich des Kaufpreises enthalten sei; denn der Beklagte selbst habe verlangt, daß in dem Vertrage die Summe von 321 000 M statt 500 000 M genannt würde. Es sei arglistig, wenn der Beklagte die Nichtigkeit des Vertrages wegen eines Umstandes behaupte, den er selbst verursacht habe. Die Vorinstanz hatte denn auch den vom Kläger erhobenen Einwand der Arglist für begründet erachtet und dem Beklagten die Berufung auf die Nichtigkeit des Vertrages versagt. Der Vorwurf der Arglist, so hatte das Oberlandesgericht gemeint, sei gegenüber demjenigen begründet, der durch sein Verhalten im Prozeß sich mit früheren, von ihm zu vertretenden Handlungen in Widerspruch setzt — namentlich mit Handlungen beim Vertragsschluß. Hiergegen wandte sich die Revision des Beklagten, die zur Aufhebung des angefochtenen Urteils durch das Reichsgericht führte. Nicht in jedem Falle ist es unzulässig, so heißt es in den Gründen, daß jemand im Rechtsstreit einen mit seinem früheren Verhalten im Widerspruch stehenden Standpunkt vertritt; denn an und für sich handelt derjenige nicht sittenwidrig oder arglistig, der sich auf die Formnichtigkeit des von ihm selbst abgeschlossenen Vertrages beruft. Es genügt also noch nicht zur Annahme der Arglist, wenn — wie hier — die eine Partei die Aufnahme derjenigen Bestimmung in den Vertrag veranlaßt hat, die später zur Feststellung der Formungültigkeit des Vertrages führt. Auch wenn der Beklagte erklärt haben sollte, er werde den Kaufvertrag ohne die Kaufpreisverschleierung nicht abschließen, würde darin allein weder ein Verstoß gegen die guten Sitten, noch eine widerrechtliche Drohung oder ein sonstiges schuldhaftes Verhalten dem Kläger gegenüber vorliegen; denn nach der ständigen Rechtsprechung des Reichsgerichts berührt der dem Fiskus, also einem Dritten gegenüber geplante Steuerbetrug das Verhältnis der Parteien zueinander nicht. Um ein schuldhaftes Verhalten beim Vertragsschluß festzustellen, ist in erster Linie erforderlich, daß der Vorsatz oder die Fahrlässigkeit sich gerade auf die Formungültigkeit des Vertrages erstreckt. Ein Verschulden des Beklagten würde dana[…] dann vorliegen, wenn er bei den entscheidenden Vertragsverhandlunge[…] gewußt oder erhebliche Zweifel darüber gehegt hätte, daß der Vertrag b[…] unrichtiger Beurkundung des Kaufpreises ungültig sein würde. Um nac[…] dieser Richtung hin die erforderlichen weiteren Feststellungen zu treffe[…] mußte die Sache in die Vorinstanz zurückverwiesen werden. (Reichsge[…] V. 617. 24.) (flpstr)

* * *

Die Aufwertungspflicht des Reiches bei unrechtmäßigen Beschla[…]nahmungen (Verfallerklärungen).

sk. Anfang August 1921 wurde ein von Linz a. Rh. an die Firm[…] H., B. & Co. in Hamburg gesandter Waggon mit 299 Sack Ware beschla[…] nahmt, weil sie ohne die vorgeschriebene Einfuhrbewilligung eingefüh[…] und im Frachtbrief falsch bezeichnet seien. Da sich hinterher herausstellt[…] daß die Beschlagnahme zu Unrecht erfolgt war, zahlte der Reichsminist[…] Anfang Februar 1923, also anderthalb Jahre später, der Hamburger Firm[…] für die inzwischen veräußerte Ware 313 900 Pm. Diese verlangte Au[…]wertung eines Teiles ihres mit 8082 Gm. bezifferten Verlustes mit 2000 Gm[…] Das Landgericht Berlin sprach ihr diesen Betrag zu, das Kammergerich[…] wies die Klage ab, während das Reichsgericht dieses Urteil aufhob un[…] die Sache an den Vorderrichter zurückverwies, mit folgenden prinzipielle[…] Entscheidungsgründen: § 3 Abs. 4 Verordnung vom 22. März 1920 vo[…] Deutschen Reich verpflichtet bei Unrechtmäßigkeit der Verfallerklärun[…] das Reich zur Rückgabe der beschlagnahmten Ware. „Ist sie bereits ve[…]wertet, so tritt an ihre Stelle der erzielte Erlös", d. h. der Erlös in dem Wert[…] in dem er in den Besitz des Beklagten gelangt ist, nicht mit derjenigen Wer[…]minderung, die er während der Besitzzeit des Beklagten erfahren hat. Den[…] mit der Vorschrift des § 3 erstrebt der Gesetzgeber unverkennbar eine de[…] Billigkeit entsprechende, wenigstens teilweise, Wiedergutmachung des durc[…] den hoheitsrechtlichen Eingriff in das Privateigentum dem Eigentümer zu[…]gefügten Unrechts. Ebensowenig wie eine — selbst ohne Beamten[…]verschulden erfolgte — Entwendung des vereinnahmten Erlöses die Pflich[…] des Reiches zur Herausgabe seines Wertes beseitigen würde, vermag de[…] unabhängig von seinem Willen eingetretene Währungsverfall den Beklagte[…] von ihr zu befreien. Es würde daher mit dem Sinne und Zwecke des § 3 Abs. 4 a. a. O. sowie mit den Grundsätzen von Treu und Glauben unvereint[…]bar sein, wenn es dem Reiche gestattet wäre, seiner Zahlungspflicht durc[…] Hingabe eines kleinen Bruchteils des ihm zugeflossenen und der Klägerin[…] zu Unrecht vorenthaltenen Geldwertes zu genügen. Der Beklagte beruf[…] sich auf Art. IV. Abs. 3 der Notverordnung vom 13. November 1924, de[…] lautet: „Soweit die Beschwerden sich gegen die Verfallerklärung solcher[…] Gegenstände richten, die bereits verwertet sind und deren Erlös insgesamt[…] nicht mehr als 5 Billionen Mark beträgt, werden sie hiermit für erledigt[…] erklärt". Für erledigt erklären kann der Gesetzgeber begrifflich aber nur[…] Beschwerden, die noch nicht erledigt sind, nicht aber solche, die durch An[…]erkennung der Verfallerklärung bereits ihre endgültige Erledigung gefunden[…] haben. (1. Juni 1926. III 329/26.) (flpstr)

★ Aus der Praxis des Arbeitsrechts ★

Gültigkeit der nach dem alten System geleisteten Angestelltenversicherungsbeiträge nach Einführung des Markensystems.

rd. Ein bei der Angestelltenversicherung Versicherter hatte Anspruch auf Ruhegeld erhoben, doch hatte das Oberversicherungsamt den Anspruch abgelehnt, da angeblich drei Beitragsmonate fehlten. Der Versicherte hatte zwar nachgewiesen, daß er für die fraglichen drei Monate ebenfalls Beiträge zur Angestelltenversicherung geleistet hatte, doch wollte das Oberversicherungsamt diese drei Beitragszahlungen nicht gelten lassen; denn es handelte sich dabei um die Monate Januar, Februar, März 1923, und der Kläger hatte diese drei Beiträge noch nach dem alten Einzahlungssytem — durch Bareinzahlungen — geleistet, während mit dem 1. Januar 1923 bekanntlich das neue System in Kraft trat, wonach die Beiträge nicht mehr in bar eingezahlt werden durften, sondern nur in Gestalt von Wertmarken in die Versicherungskarten eingeklebt werden durften. Das Reichsversicherungsamt hat dahin erkannt, daß die fraglichen drei Einzahlungen als gültige Beitragsleistungen anzusehen seien. Es würde dem Geiste des Gesetzes widersprechen, so meinte das Reichsversicherungsamt, wollte man in diesem Falle — wo der Versicherungsträger selbst, da es sich um die Uebergangszeit handelte, noch die nach altem System geleisteten Beiträge annahm — die neue Vorschrift starr gegen die Versicherten auslegen. Vielmehr muß in dieser Uebergangszeit auch eine Entrichtung der Beiträge nach dem bisherigen Verfahren noch als rechtswirksam angesehen werden. Diese Gesetzesauslegung ist zulässig und geboten; denn wie § 133 BGB. für die Auslegung von Willenserklärungen vorschreibt, daß der wirkliche Wille zu erforschen und nicht an dem buchstäblichen Sinn des Ausdrucks zu haften ist, so muß diese Richtschnur erst recht auch für die Auslegung der Gesetze gelten. Wie weit eine solche Uebergangszeit im einzelnen zu bemessen ist, kann zunächst dahingestellt bleiben. Jedenfalls können die ersten drei Monate des Jahres 1923 noch in eine solche Zeit eingerechnet werden. (Reichsversicherungsamt IIa. A. V. 81, 25.)

* * *

Vereinbarungen über untertarifliche Lohnzahlung.

sk. Die Firma N. hatte durch Tarifvertrag die Arbeiterlöhne von 46 auf 50 Pf. die Stunde erhöht. Da sie diese Lohnhöhe nicht einzuhalten vermochte, kam zwischen ihrem Vertreter und den Arbeitervertretern eine Vereinbarung dahin zustande, daß es bis auf weiteres bei 46 Pf. bewenden solle. Die mit der Vereinbarung nicht einverstandenen Arbeiter klagten auf Zahlung der Differenz zwischen dem gezahlten und dem Tariflohn. Das Amtsgericht Meppen erkannte demgemäß, während das Landgericht Osnabrück die Klage abwies. Die Entscheidungsgründe besagen in der Hauptsache: Der Beklagten waren die Arbeiten von der Stadtgemeinde M. auf der Basis eines Stundenlohnes von 46 Pf. übertragen worden. Da die Stadt erklärte, einer Lohnerhöhung unter keinen Umständen zustimmen zu können, würde die Beklagte mit Verlust gearbeitet und sich deshalb gezwungen gesehen haben, die Arbeiten sofort einzustellen. Nun sind nach § 1 der Verordnung über Tarifverträge vom 23. Juli 1918 Arbeitsverträge, die von einer bestehenden tariflichen Regelung abweichen und ungünstiger für die Arbeitnehmer sind, insofern unwirksam, als sie den Tarifbestimmungen wiedersprechen. Die getroffene Vereinbarung verstößt aber nicht gegen die Verordnung und ist daher für die Kläger rechtsverbindlich, denn der § 1 kann nicht dahin ausgelegt werden, daß nur dann eine Abänderung des Tarifes zugunsten der Arbeitnehmer vorliegt, wenn diese durch die abweichende Vereinbarung in ihren Lohnbezügen bessergestellt werden als durch den Tarifvertrag. Es ist vielmehr unter besonderen Umständen auch eine Lohnvereinbarung unter dem Tariflohn als zugunsten der Arbeitnehmer erfolgt anzusehen, nämlich dann, wenn der Arbeitgeber beim Festhalten am Tariflohn mit Verlust arbeiten würde und daher gezwungen und entschlossen wäre, die Arbeit einzustellen. Denn durch die sich hierdurch für die Arbeiter ergebenden Folgen, die darin bestehen würden, daß sie entlassen würden, auf absehbare Zeit keine Verdienstmöglichkeit mehr hätten und auf die geringe Arbeitslosenunterstützung angewiesen wären, würden sie sich schlechter stehen, als wenn sie zu einem den Tarifsatz nicht ganz erreichenden Lohn weiterarbeiten könnten. So aber liegt die Sache hier. (Urteil vom 11. Februar 1926).

* * *

Kann ein Arbeitnehmerverband gegen einen Arbeitgeber wegen Eingriffs in die Koalitionsfreiheit seiner Arbeitnehmer auf Unterlassung und Schadenersatz klagen?

sk: Als im Jahre 1924 aus dem Gewerkschaftsbund der Angestellten in Berlin (hervorgegangen aus dem „Verein für Handlungs-Kommis von 1858" in Hamburg) eine größere Anzahl von Mitgliedern austrat, die bei einem bayerischen Tabakfabrikanten angestellt waren, erhob der Verband mit der Behauptung, der Betriebsherr habe diesen Angestellten mittelbar oder unmittelbar den Austritt aus dem Verbande nahegelegt und die Zahlung der Krankenkassenbeiträge und der in seinem Betriebe üblichen Entlohnung von dem Austritt abhängig gemacht, Klage auf Verurteilung des Beklagten, sich dieses und aller sonstigen Eingriffe in die Vereinigungsfreiheit seiner Arbeiter zu enthalten und für jeden Fall der Zuwiderhandlung Strafe zu zahlen. Der Kläger hatte weiter behauptet, der Beklagte habe seine Angestellten aufgefordert, aus dem Gewerkschaftsbund auszuscheiden, weil dieser nach links gerichtet sei, und sich dem angeblich deutschnational gerichteten Deutschen Handlungsgehilfenbund anzuschließen. Die Klage des Verbandes ist in allen Instanzen (Landgericht und Kammergericht, Berlin und Reichsgericht, abgewiesen worden. Aus den grundsätzlichen Entscheidungsgründen des Reichsgerichts ist folgendes von allgemeinem Interesse: Soweit der Kläger vom Beklagten ganz allgemein verlangt, daß er sich jedes Eingriffs in die Vereinigungsfreiheit seiner Arbeiter und Angestellten enthalte, fehlt ihm die Sachbefugnis. Ihm kann ein Unterlassungsanspruch nur insoweit zustehen, als der Beklagte durch sein Verhalten in den Kreis der Rechte und Belange des Klägers selbst eingegriffen hat. Dies ist nicht der Fall. Es kommt darauf an, ob der Beklagte, indem er nach der Behauptung des Klägers in das Vereini-

gungsrecht seiner Angestellten widerrechtlich eingriff, dadurch zugleich eine den Kläger verletzende unerlaubte Handlung begangen hat. Hier versagen die Bestimmungen des § 823 BGB. (Verletzung des . . . Körpers oder eines sonstigen Rechts eines anderen — Verstoß gegen ein den Schutz eines anderen bezweckendes Gesetz). Da der Kläger keine natürliche Persönlichkeit ist, kann von einer Verletzung der körperlichen Freiheit nicht gesprochen werden. Auch ein „sonstiges Recht" steht nicht in Frage, da Artikel 159 Reichsverfassung die Vereinigungsfreiheit des einzelnen Staatsbürgers gewährleistet, über die Rechte der Berufsvereinigungen, zu denen sich die einzelnen zusammenschließen, aber nichts bestimmt. Danach läßt sich ein Schadenersatz des Klägers nur aus § 826 BGB. (vorsätzliche Schadenszufügung in einer gegen die guten Sitten verstoßenden Weise) herleiten. Allein eine rechtswidrige Handlung ist noch nicht schlechthin sittenwidrig; und selbst wenn ein sittenwidriges Verhalten des Beklagten gegenüber seinen Angestellten vorgelegen hätte, so würde daraus noch nicht folgen, daß es auch dem Kläger gegenüber gegen die guten Sitten verstieß. Das Berufungsgericht hat mit Recht seine Prüfung darauf erstreckt, ob die zur Erreichung seiner Zwecke vom Beklagten angewendeten Mittel an sich unsittlich sind, ob der dem Kläger zugefügte Nachteil so erheblich ist, daß dadurch seine wirtschaftliche Vernichtung herbeigeführt werden würde, und ob dieser Nachteil zu dem vom Beklagten erstrebten Vorteil in keinem Verhältnis steht. Diese Fragen sind vom Berufungsgericht verneint worden, ohne daß dabei ein Rechtsirrtum zutage träte. (A. Z. IV. 402/25. — 11. Februar 1926.) (flpstr)

* * *

Wirtschaftlicher Niedergang eines Unternehmens als berechtigter Kündigungsgrund.

sk. Anläßlich eines Rechtsstreites, der sich um die fristlose Entlassung eines Bahnmeisters der N.'schen A.-G. dreht, hat der dritte Zivilsenat des Reichsgerichts (A. Z. III 321/25) dem Urteil des Oberlandesgerichts Frankfurt a. M. zugestimmt, das der Klage der A.-G. entsprach, die dahin ging, die Kündigung als wirksam zu erklären. In den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz wird ausgeführt: Das Berufungsgericht geht zutreffend davon aus, daß die Klägerin nur „aus einem wichtigen Grunde" dem Beklagten kündigen durfte. Einen solchen hat es darin erblickt, daß im Sommer 1923 ein ganz besonderer Rückgang der wirtschaftlichen Verhältnisse der Klägerin eingetreten sei; dieser habe eine Besserung in absehbarer Zeit nicht erwarten lassen. Zur Aufrechterhaltung ihres Bestandes sei sie damals genötigt gewesen, Angestellte zu entlassen. So habe sie sich damals auch veranlaßt gesehen, die Vor- und Streckenarbeiter der dem Beklagten bis dahin unterstellten Bahnstrecke mit Ausnahme eines einzigen Angestellten zu entlassen. Unter diesen Umständen erscheine auch die Entlassung des Beklagten gerechtfertigt, die allerdings nicht als fristlos, sondern als zum nächsten damaligen Kündigungstermin erfolgt anzusehen sei. Dem ist zuzustimmen. Allerdings müssen ganz besondere Umstände die Kündigung unvermeidlich machen, denn grundsätzlich ist daran festzuhalten, daß die wirtschaftliche Gefahr des Unternehmens der Unternehmer trägt, daß er deshalb auch im Regelfall aus dem Eintritt einer solchen Gefahr und bei einer ihm hierdurch widerfahrenen Schädigung nicht befugt ist, deren Folgen dadurch für sich zu beseitigen oder zu verringern, daß er sie durch Kündigung von Angestellten auf diese abwälzt. Demnach kann nur eine ganz besondere Gestaltung seiner wirtschaftlichen Lage, etwa ein den wirtschaftlichen Fortbestand ernstlich bedrohender Niedergang — nicht etwa des einzelnen Betriebes — sondern des in Betracht kommenden Gesamtunternehmens, der die Kündigung auch wirtschaftlich gerechtfertigt erscheinen läßt, die letztere rechtlich statthaft machen. Das Berufungsgericht war rechtlich auch nicht genötigt, den wirtschaftlichen Niedergang erst dann zu berücksichtigen, wenn Vermögen und Kredit verbraucht und die Entlassung aller Angestellten angezeigt oder wenn eine Fortführung des Unternehmens ohne die vorliegende Entlassung ausgeschlossen wäre. (flpstr)

* * *

Ungültigkeit der Wiederwahl des Betriebsrates durch bloße Befragung der Betriebsangestellten.

sk. Dem technischen Angestellten N. der Firma A. in Breslau war gekündigt worden. Mit der Behauptung, es hätte, weil er dem Angestelltenrate angehörte, dessen Zustimmung zur Kündigung eingeholt werden müssen, klagte er auf Fortzahlung des Gehalts für die nächste Gehaltsperiode. Das Gewerbegericht Breslau wies die Klage mit Urteil vom 18. Februar 1926 ab. Es trat der Auffassung der Beklagten bei, daß nach Ablauf der Wahlzeit eine Neuwahl der Angestelltenvertreter nicht stattgefunden habe, es sei zwar eine zwanglose Befragung der einzelnen Angestellten während der Frühstückspause vorgenommen worden, das sei aber keine korrekte Wahlhandlung im Sinne des Betriebsrätegesetzes. Selbst durch die stillschweigende, oder ausdrückliche Anerkennung der Betriebsvertretung durch die Firma werde daran nichts geändert. Hierdurch war Kläger nicht gesetzmäßig Mitglied der Betriebsvertretung. Deren Zustimmung zu seiner Kündigung war also nicht erforderlich, sie ist wirksam geworden und mithin das Dienstverhältnis aufgelöst. (flpstr)

Unzuverlässige Auslandsfirmen.

Dem Außenhandelsverband (Berlin W 9, Köthener Straße 28/29) liegt ein neues Verzeichnis unzuverlässiger Firmen an folgenden Plätzen vor: Amritsar (Brit.-Indien); Amsterdam; Belgrad; Bendzin (Polen); Bukarest; Czenstochau (Polen); Danzig; Georgetown (Demarara, Brit.-Guiana); Glasgow; Habana; Helsingfors; Kitchener (Ont., Kanada); Kopenhagen; Kowno; Mailand; Manchester; Novi Sad (Jugoslawien); Port Louis (Mauritius, brit. Ostafrika); Rawalpindi (Punjab, Brit.-Indien); Riga; Rotterdam; Teheran; Tilly (Belgien); Warschau; Wien. Ein weiteres Verzeichnis betrifft folgende Plätze: Basel; Bialystock (Polen); Bucaramanga (Columbien); Budapest; Catania (Sizilien); Habana (Cuba); Kalkutta; Kowno; London; Nijmwegen (Holl.); Oderberg (Tschechoslowakei); Stamboul; Venlo, Ymuiden (Holl.); Zagreb. Auf Wunsch wird eingetragenen deutschen Firmen gern vertraulich Auskunft über bestimmte Plätze erteilt. Rückporto ist beizufügen. (lp)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Fortschritte der Kolloidchemie. Von Prof. Dr. Herbert Freundlich. Verlag Theodor Steinkopff, Dresden und Leipzig, 1926.

Eine Zusammenstellung von Arbeiten von Freundlich ist an sich nicht nur eine Freundlichkeit gegen die Fachgenossen, sondern eine Stufe in der Entwicklung auf dem Gebiet der Erkenntnis der kolloidalen Vorgänge. So bringt denn auch das kleine vorliegende Werkchen Fortschritte auf dem Gebiet der Adsorption, der elektrokynetischen Potentiale, der Wertigkeit und Koagulationen, der Koagulationsgeschwindigkeit, der Beständigkeit hydrophiler Sole, der Formart und Gestalt der Kolloidteilchen, der absoluten Werte und Veränderungen von Grenzflächengrößen in Kolloidalgebilden, über den Photodichroismus und verwandte Erscheinungen. Die Mitteilungen werden vervollständigt durch ein Sach- und Namensregister, und die Literaturnachweise werden jedem einzelnen Abschnitt beigegeben. Es rescheint zwecklos, aus den Mitteilungen auch nur ein Wort im einzelnen herauszunehmen. Man muß dieses kleine Bändchen von etwas über 100 Seiten eben lesen und es als ein derzeitig besonders erfreuendes und befruchtendes Werk betrachten lernen. Je mehr wissenschaftlich gearbeitet wird, um so besser werden sich die Grundlagen unseres Spezialfaches herausbilden lassen, um so mehr wird endlich die in der letzten Zeit nicht gerade glänzende Entwicklung unserer Gummi-Industrie befruchtet werden können. Gerade das Kautschukgebiet ist ja ein klassisch kolloidchemisches, und dies wird auch in der neuen Zusammenstellung genügend berücksichtigt. Frank.

Taschenbuch der Sozialversicherung. 6. Auflage. Von Richard Reich. In dauerhaftem Ganzleinenband. 392 Seiten. Taschenformat. Auf holzfreiem, zähem Papier. Mit auswechselbarem Anhang. Preis 5,80 Reichsmark. Verlag für Wirtschaft und Verkehr, Stuttgart, Pfizerstraße 5.

In wenig mehr als Jahresfrist in fünf starken Auflagen verbreitet zu sein bedeutet für die jetzt vorliegende sechste Auflage eine bessere Empfehlung als viele Worte an dieser Stelle. Es gibt in gedrängter, aber für die Praxis ausreichender Kürze in klarer Sprache eine systematische Darstellung der gesamten Sozialversicherung (Angestelltenversicherung, Krankenversicherung, Unfallversicherung, Invalidenversicherung, Reichsknappschaftsgesetz) nach dem neuesten Stand unter Hinweis auf die jeweiligen Gesetzesparagraphen. Besonders praktisch ist das Buch durch die Einrichtung des sog. „Zahlenanhangs". Alle diejenigen Fragen, die erfahrungsgemäß einem raschen Wechsel unterliegen, werden in einem besonderen auswechselbaren Anhang vereinigt. Sobald der Anhang oder Textband durch Neuerungen, Ergänzungen oder Veränderungen teilweise veraltet ist, wird vom Verlage ein neuer Anhang herausgegeben, der den Beziehern des Textbandes im Abonnement geliefert wird. So ist das Buch stets auf dem Laufenden. (f)

Adreßbuch der Kraftwagenbesitzer im rechtsrheinischen Bayern, herausgegeben vom Adreßbuchverlag der Handelskammer München im Auftrage des bayerischen Staatsministeriums des Innern. Verkaufspreis 6,— Mark.

Das Buch enthält ungefähr 22 000 Adressen der im rechtsrheinischen Bayern bis Mitte April 1926 laufenden Personen- und Lastwagen nach polizeilichen Kennzeichen geordnet. Es ist bestimmt zum Handgebrauch für die Auto- und Nichtautofahrer, für die Autovereine, für Handel und Industrie, denen es je nach Bedarf für persönliche Information, zur Feststellung der Besitzer von Kraftwagen, aber auch zur Werbung und zur Gewinnung von Kunden ein willkommenes Mittel sein dürfte.

Einführung in die Buchführung. Von Dr. Georg Obst. Vierte, vollständig neubearbeitete Auflage. C. E. Poeschel Verlag. Stuttgart 1926. 186 Seiten.

Der in der Fachwelt bestens bekannte Verfasser bietet in der 4. Auflage seines weitverbreiteten Buches wertvolle Winke zur Einführung in die Buchführung, sowohl in die einfache als auch in die doppelte und in die Fragen der Bilanzpolitik. In der bekannten leicht verständlichen Art der Darstellung liegt zweifellos der große Wert des Buches, das wir insbesondere denen empfehlen können, die sich mit diesen Fragen theoretisch und praktisch zu beschäftigen haben. (f)

Das Arbeitsrecht in der Praxis. Von Dr. Franz Goerrig. III. Band, 2. Halbjahr 1925, 1926. München und Berlin. Druck und Verlag von R. Oldenbourg. 201 Seiten.

Von diesem Buch liegt nun bereits der 3. Band vor, der die wichtigsten Entscheidungen in arbeitsrechtlichen Streitfragen im Halbjahr 1925 behandelt. Diese Halbjahresschau setzt keine juristischen Sachkenntnisse voraus und bringt keine Verweisungen auf andere Literatur, die zumeist nicht zugängig ist, sondern bringt in leichtverständlicher Form eine übersichtliche Zusammenstellung der wichtigsten Gerichtsentscheidungen und neuen Gesetze, die in dem zu behandelnden Zeitraum ergangen sind. Zur Orientierung über die schwierige Materie des Arbeitsrechtes muß auch der vorliegende 3. Band als zweckmäßig angesehen werden. (f)

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

Offene Stellen

Stellungsuchenden empfehlen wir dringend, Lichtbilder oder Originalzeugnisse keinesfalls unverlangt einzusenden.

Bedeutende Vollgummireifen-Fabrik im deutschsprachigen Ausland sucht zu baldigem Eintritt

technisch. Leiter

oder

Chemiker

der in ähnlicher Stellung gründliche Erfahrungen in der Fabrikation von Vollreifen erworben hat u. über tadellose, bestbewährte Mischungen hierüber verfügt, die bei Touren von mehreren hundert Kilometern unter großer Last garantiert nicht heiß und schmierig werden.
Evt. könnte auch eine Autorität auf diesem Gebiete als zeitweiliger

Konsulent

gegen angemessene Entschädigung in Frage kommen.
Meldungen m. Angabe bish. Tätigkeit, Refer., Ansprüch., Eintrittsmöglichkeit usw. sind erbet. unt. M B 5796 an die Geschäftsstelle d. »Gummi-Ztg.«

Für eingeführte Tour Schlesien u. Provinz Sachsen wird tüchtiger

Reise-Vertreter

von altem, leistungsfähigem techn. Geschäft gesucht. Gute Verdienstmöglichkeiten. Ausführl. Bewerb. m. Angaben über bisher. Tätigkeit u. Ansprüche unt. Beifügung von Zeugnisabschr. u. Lichtbild unt. M D 5798 a. d. Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Südd. Großhandelshaus sucht zum Besuch der technisch. Kundschaft Badens einen sehr tüchtigen,

eingeführten Herrn

gegen festes Gehalt, Spesen u. Provision Gef. Angeb. unt. N E 5826 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.« erbeten. Es wollen sich aber nur Herren melden, die das Land schon bereist haben u. über gute Beziehungen zu der in Betracht kommenden Kundschaft verfügen.

Hartgummi-Meister

mit langjährigen Erfahrungen in der Herstellung von Platten, Stäben, Röhren, Formartikeln u. im Besitz preiswerter Mischungen zum baldigen Antritt gesucht. Ausführliche Angeb. m. Zeugnisabschrift. unt. M A 5795 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitg.«

Bakelite. **Bakelite.**

Fachmann

der die Fabrikation von Gegenständen aus Bakelite oder ähnlicher Masse vollständig beherrscht, wird von angesehener Gummiwarenfabrik im exneutralen Auslande

gesucht

Reflektiert wird nur auf Herrn, der die Fabrikation neueinzurichten versteht u. die Herstellung von Formen sowie anderen Werkzeugen angeben kann. Bewerb. mit Angabe bish. Tätigk. u. Gehaltsanspr. erb. u. N F 5827 a. d. »Gummi-Ztg.«

Junger Mann

welcher bereits für Lager u. Expedition tätig war, fleißig, ehrlich u. pflichttreu ist, von südd. technisch. Großhandlung

gesucht

Bewerb. mit Zeugnisabschr., Lichtbild, Gehaltsanspr. u. N O 5843 a. d. »Gummi-Ztg.«

Ausländische Gummiwarenfabrik sucht tüchtigen

Streichermeister

mit besond. Erfahrg. in der Herstellg. kaltvulk. Gummiwaren. Off. u. „Langjähr. Praxis, gute Refer." 5851 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Perfekter

Werkmeister (Flechter)

tüchtig und selbständig für eine ausländische maschinelle **Stopfbüchsenpackung- u. Asbest-Kautschuk-Packungfabr.** m. langjährig. Praxis und Erfahrungen gesucht. Offerten unter **„Selbständig u. Zukunft 5820"** an d. Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

Eine allererste Kraft,

welche die gesamte Branche (techn.) durchaus kennt, flott korrespondiert, selbst flott Schreibmaschine schreibt, den Verkehr mit Vertretern erfolgreich leiten kann, für **sofort** od. **später**

gesucht

Nur Herren nicht über 30 Jahre, mit großer Auffassungsgabe, denen die Arbeit durch die Hände fließt, sodaß bei Geschäftsschluß reiner Tisch ist, wollen sich u. N M 5841 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.« melden. Gehaltsanspr. u. Lichtbild erbet.

Einkäufer

mit ausreichenden Branchekenntnissen in chirurg. Gummiwaren u. Artikeln zur Krankenpflege v. größerer Berliner Verbandstoff-Fabrik baldigst

gesucht

Angeb. u. N B 5823 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Größere Gummiwarenfabrik Norddeutschlands sucht einen

Kaufmann

für die Wringerwalzen-Abteilg.

der dieselbe leiten und weiter ausbauen kann. Es kommen nur Herren in Frage, die längere Jahre hindurch einen solchen Posten bekleidet haben u. auch die Kundschaft genau kennen.
Offert. m. Gehaltsansprüchen unt. O D 5856 a. d. Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Inseratenschluß:

Montag vormittags für die am Freitag erscheinende Nummer.

Ein in der **Weich- u. Hartgummi**fabrikation langjährig erfahrener Chemiker od. Ingenieur, nicht über 45 Jahre, wird als

technischer Direktor

von altem angesehenen Unternehmen **gesucht.** Angebote mit Lichtbild, Zeugnisabschriften und Referenzen unter **B N U 1030 an die Ala-Haasenstein & Vogler, Berlin NW 6,** erbeten. 5834

Gesuchte Stellen

FACHKAUFMAN[N]

langjähr. Reisevertreter mit besten Händl[er-] und Großverbraucherbeziehungen suc[ht] gelegentlich anderweite Reisetätigkeit [...] Asbest- oder Gummiwarenfabrik.
Angebote unt. N W 5850 a. d. »Gi.-Zt[g.«]

Cordreifen-Spezialis[t]

mit besten Erfahrungen in der modern[en] amerikan. Fabrikation von Motor-, Auto- [...] Riesenreifen, in ersten Häusern tätig [ge-]wesen, sucht sich zu verändern. Offert[en] unter N T 5847 a. d. Gesch. d. »Gi.-Zt[g.«]

Strebsamer junger

Gummi-Fachman[n]

mit langjähr. Erfahrungen in d. Streicher[ei,] im ges. Mischungswesen u. divers. Artike[ln,] kaufm. vorgeb., an gewissenh., selbstän[diges] Arbeiten gewöhnt, sucht Posten als Betrie[bs-]assistent oder Abteilungsleiter in mittle[rer] Gummiwarenfabrik des In- oder Ausland[es.] Off. u. O A 5853 a. d. Gesch. d. »Gi.-Zt[g.«]

Ingenieur

sicherer, erfahrener Konstrukteur mit vi[el-]jähriger Konstruktionspraxis im **Gum[mi-]maschinenbau** sucht Stellung für sof[ort] oder später. Erste Referenzen, gute Zeu[g-]nisse. Gef. Angebote erbeten unter M [...] 5815 an die Gesch. der »Gummi-Zeitun[g«]

Gummi-Fachmann

und

Maschinen-Ingenieur

mit langjähr. Erfahrungen als Betriebslei[ter] in großen renommiertesten Gummiwar[en-]fabriken des In- und Auslandes, in He[r-]stellung von Fahrrad-, Auto- und Lastkraf[t-]wagen Bereifungen bestens bewandert, m[it] Kenntnissen in der Stoffstreicherei-Regene[-]ration u. im Mischungswesen, sucht passend[e] verantwortungsreiche Tätigkeit im In- od[er] Auslande. Gef. Offerten unter N U 584[...] an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeig.«

Kaufmann

34 J., repräsent. Erscheinung, 16 J. für deutsche u. nordamerikan. Weltfirmen der Gi.- u. Asbestbranche tätig gewesen; leitende Stellgn., 12 J. Ausland; Spanisch, Franz., Engl., würde gern seine reichen Erfahrgn. u. in den Betrieben erworb. Fachkenntnisse in den Dienst erster Firma stellen, am liebsten zur Organisierung des spanischen u. lateinamerikan. Geschäfts, event. auch mit Dauersitz im Ausland. Off. unt. N S 5846 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

...ischungs-Fachmann
(Praktiker)
...uzeitl. chem., techn., kaufm. gebildet, langjährige Kenntnisse und Erfahrungen auf allen Gebieten der Fabrikationen, sucht sich zu verändern. Nur selbständige Position. Offerten unter N Z 5852 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

...tlos! *Makellos!*
...miarbeiter mit langj. Praxis, firm in ...tation u. Vulkanisation von Präs. u. ...rn, auch in allen andern Arbeiten er..., sucht anderweitig Stellung, war ... als Vorarbeiter tätig. Angeb. unter ...60 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

...g. Mann
...r in Cord-...n-Aufbauen ...dert, 5831
...t Stellung
...rb. u. E D 24572 ...l Mosse, Hannover

Stellengesuch.
Tücht. Gummipraktik., 33 J. alt, m. langj. Erf. i. d. Herst. v. Formen, Techn., Fahrradber., Wasserschl., Walzenbez., Wringw., Hartgi.-aus- u. bekl, sowie Kenntn. in Sohlen-, Absätze- u. Ballfabrikation, sucht Stellung als Meister, a. Ausland. Off. u. M V 5817 a. »Gi-Z.«

Junger Kaufmann
...in techn. u. chir. Giwaren sowie in d. Asbest- u. Treibr.-Branche bewandert, für Reise u. Bureau tätig, in ungek. ... sucht sich per 1. 10. oder früher ...ändern, Ia Zeugn. u. Refer. vorh. ...N K 5837 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

...hr. Filialleiter bekannter Gummi-...abr. für **Schlesien oder anderen Bezirk** ...l. cr. neue Position, auch Provisions-...ung, Fachmann in Autopneu, Riesen-...assiv-Fahrradreifen, besucht seit Vor...eit erfolgr. Autohändler, Behörden, ...ns., Grossisten u. Fahrradhändler. Referenzen. Gef. Angebote unter ...6 an Rudolf Mosse, Breslau, 5830

...auf und Verkauf
...lauchmaschine, heizbar
...rommel-Misch-
... Siebmaschine 5859
gegen Kasse **WILHELM SAUL, ... SW 61, Belle-Alliance-Straße 33.** Telephon: Hasenheide 2388.

Gummi-Bälle u. Figuren
vorjährige, jedoch neu aufgefrischte Ware
weit unter Selbstkosten
abzugeben. Angebote unter N P 5844 an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Kleine Spindelpresse
für Laboratoriumzwecke, gebraucht, aber gut erhalten
zu kaufen gesucht.
PHIL. PENIN, Aktiengesellschaft, LEIPZIG-W. 31.

Kaufe u. verkaufe
alle Größ. gut erhalten **Walzwerke, Kneter Spreadingmasch., Waschmaschinen Kalander, Pressen** und alles sonstige.
C. E. Modes, Berlin-Neukölln 4467

Moderne Vulkanisier-Einrichtung
für Auto-Reifen-Formen für Gummi-Absätze
zu kaufen gesucht
Abbildungen, genaue Beschreibung, Refer. erforderlich. Ang. mit äußersten Preisen u. N A 5822 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Alte Autoreifen
laufend zu kaufen **gesucht** 5819
Gummiwerk, Uelzen i. H. Groß-Liederner Straße 11

Für Masseaufbereitung!
Simplex-Schlagkreuzmühlen, Schleudermühle, Mischtrommeln, Mischmaschinen verschied. Größen, Mischwalze, Teer-Dampfkochgefäße preiswert abzugeben.
Anfragen an **Steatit-Magnesia Akt.-Ges., Nürnberg-Ostbahnhof,** erbeten. 5839

Zu kaufen gesucht:
Eine gebrauchte komplette u. betriebsfertige **Gummi-Mischwalze.**
Offerten mit Preis, Größen-Angabe (genaue Maße) und Fabrikat an 5838
Groener & Bloch, Rastatt i. Baden.

Gummi-Absätze.
Wir suchen mehrere 1000 Kilo, moderne Formen, preiswert gegen **sofortige Barzahlung,** zu kaufen. Offerten unter E D 24595 an Rudolf Mosse, Hannover. 5832

Gummi-Absätze!
Suche größere Posten Absätze u. Sohlen,
Partie und regulär, auch zurückgesetzte Ware,
gegen Kasse zu kaufen.
Offerten unt. **MS 5603** an die Gesch. der »Gi.-Z.«

Zu kaufen gesucht:
1 Dreiwalzen-Kalander
1 Schlauchvulkanisierkessel
ca. 6 m lang
1 Schlauchmaschine
ca. 100 mm Schneckendurchmesser
Ausführliche Angebote mit Preis erbeten unter N V 5849 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Gegen Barzahlung werden gesucht:
1 Dreiwalzenkalander
3 Mischwalzwerke div. Größen.
Offerten unter **„Rubber“/5214** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Spezial-Fabrik nahtloser Gummiwaren
wie Sauger, Fingerlinge
Martin Jacobson Berlin NW 21
Alt-Moabit 95/96
Vorteilhafte Bezugsquelle für Grossisten.

3 Vulk.-Kessel, liegend, 2050 mm lg., 1800 mm bt., Baujahr 1910, pr. St. M. 500,—,
1 Wickelmaschine 5816
für Fahrradreifen, neu, Michelstadt M. 300,—, **zu verkaufen.**
J. DEGEN, Offenbach a. M., Sprendlinger Landstraße 122.

1 Streichmaschine
3500×1500 mm, einwandfrei erhalten, verkauft billig
C. E. Modes, Berlin-Neukölln. 5735

Riemenhaken,
auf Papierstreifen aufgereiht, großer Posten, mit Einschlag-Vorrichtungen, **billig abzugeben.** Gef. Anfragen mit Angabe der in Frage kommenden Mengen erbeten unt. MN 5806 an d. »Gummi-Zeitung«

Aus stillgelegter
Gummiwaren-Fabrik
zu verkaufen
mehrere **Walzwerke** von 750 bis 1200 mm Ballenlänge
„ **Schlauchmaschinen** 100 u. 120 mm Schnecken ∅
„ **10 Etappenpressen** 600 × 600 mm
„ **Pumpen, 2-Walzenkalander, Vulkanisierkessel** usw.
Ausführliches Angebot bei Anfragen erbeten unter **G N 5697** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

1 Gummistreichmaschine,
3 Rührwerke 5810
(Erbauer Gebr. Arndt, Berlin)
1 Kaltvulkanisiermaschine
(Erbauer Heinrich Schirm, Leipzig)
noch vollständig neu, preiswert zu verkaufen. Anfragen erbeten an
Max Süß, Cranzahl i. Erzgeb.

Hühneraugenringe
zu kaufen gesucht.
Gef. Angebote unter M T 5812 an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Groß-Abnehmer sucht Fabrik für Kämme aus Celluloid.
Anfragen unter O E 5857 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gummiwaren-Fabrik
bei Koblenz in welcher techn. Gummiwaren hergestellt werden, mit Villa, 9 Zimmer, Küche, Bad, Zentralheizung, neu erbauten Wohn- und Arbeitshäusern, Größe bis 125 Morg., unter günst. Beding. zu verkaufen. 5788
J. G. GAGEL, KOBLENZ

Beinbeißringgarnituren
mit durchgehendem Ring,
Galalithgarnituren, Beinkanülen, Ohrenschwämmchen, Zahnringe
Kragen- u. Doppelknöpfe, Falzbeine, sämtliche Artikel aus diesen Materialien nach Muster und Zeichnung liefert billigst und prompt 1991
Zenner & Co., Bein- und Kunsthornwaren-Fabrik **Nürnberg 29.**
(Einzelne Vertreterbez. noch frei.)

Ein Satz
Vollgummi-Absatzformen
gebraucht, zu kaufen gesucht. Gef. Offert. mit Preis unt. O B 5854 a. d. »Gi.-Ztg.«

Gestanzte
Flaschenscheiben
beiderseitig geschliffen u. poliert
liefert laufend zu konkurrenzlosen Preisen in bester Qualität und Ausführung
Hermann Wrück
Leipzig C. 1.

Matrizen od. Formen

für Vollgummi- und Lederabsätze in normalen Größen

zu kaufen gesucht.

Off. u. N N 5842 a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Zu kaufen gesucht

eine in gutem Zustande erhaltene zweiter Hand „Flaschenringe-Schneidemaschine“ (z. Verwandeln v. Gummi-Schläuchen in Scheiben). Preis, Zeichnung und Beschreibung an

H. Stroband,
Apeldoorn, Holland. 5813

Gummi-Abfälle

Deike & Borchers
G. m. b. H.
Hannover

Für Streichgummierung

gebrauchte Gummierungs-Tische, Kalander-Druckmaschine und Walzen gegen Kassazahlung gesucht. Offerten unt. I S 3490 an Rudolf Mosse, Berlin SW 19. 5828

Verschiedenes

Vertreter

von techn. Großhandelsfirma zur Bearbeitung des Rheinlandes u. Westfalens

gesucht

Bedingung: Umfangreiche Branchenkenntnisse. Nur jüngere Herren, welche in den letzten Jahren erfolgreich tätig gewesen sind, wollen ausführl. Mitteilung. unt. Beifüg. eines Lichtbildes unter N L 5840 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« richten

Gesucht Verbindung

mit einer leistungsfähigen Fabrik für den Export von Gummi-Ueberschuhen. Offerten unter H E 9770 an Rudolf Mosse, Hamburg 1. 5829

? Wer ?

ist in der Lage, uns gegen einmalige Abfindungssumme sichern Aufschluß zu geben, woher die starke Erhitzung von Vollgummireifen nach langer Fahrt unter Belastung, ihr Weichwerden und Platzen unter gleichzeitigem Abstoß einer plastischen, teerartigen Masse rührt u. wie diese Erscheinung gründlich bekämpft werden kann.
Kompetente Ratgeber belieben sich in dieser Angelegenheit zu wenden unter M C 5797 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Vertreter gesucht!

Eine in Mitteldeutschland gelegene **Fabrik technischer Gummiwaren**

sucht

für den rheinisch-westfälischen Industriebezirk einen bei der maßgebenden Kundschaft bestens eingeführten

Vertreter

Gef. ausführliche Bewerbungen erbeten unter N D 5825 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

GUMMIABFÄLLE
REGENERATE

HERMANN HAAS G. M. B. H.
HANNOVER, Hildesheimer Straße 173
Fernruf Nord 408, 409 u. 5094. Tel.-Adr. Unitas, Hannover.

Zivil-Ingenieur
in Hannover
langj. Erfahrungen im Gummifach übern. fachmänn. **Vertretung** von Spezialfirmen in Masch. u. App. Gef. Zuschr. unter N H 5836 a. d. »Gi.-Z.«

In Ungarn gut eingeführte Budapester Verbandstoffabrik sucht die

Vertretung

einer leistungsfähigen chirurg. Hart- u. Weichgummiwarenfabrik. Angebote an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung« unter „Vertretung“ 5814 erbeten.

INSERATE
in der
„GUMMI-ZEITUNG“
haben
guten Erfolg!

Modern eingerichtete Groß-Dampf-Vulkanisier-Anstalt
übernimmt den bezirksweisen Vertrieb von Auto- u. Motorradreif. einer leistungsfähig. Firma. Ia Sicherheit. vorh. Angeb. unter M W 5818 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Je ein W. & Pfl. **Kneter** G. K. 14, Waschmaschine G. 14, Vakuum-Knetmaschine 400 Liter Inhalt, Schlauchmasch. 250 mm ∅, **Akkumulatoren,** hydraul. **Pumpen** verkauft billig 5757
C. E. MODES, Berlin-Neukölln.

Vorzüglich eingeführte Firma

in Hannover mit allerbesten Beziehungen zu der dort ansässigen Gummiindustrie

sucht Vertretung

in- u. ausländ. Firmen in Rohstoffen, Geweben, Ventilen, sowie Spezialitäten usw. Erstklassige Referenzen. Off. unt. N R 5845 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Berliner Vertreter

einer der bedeutendsten Fabriken in **nahtlosen Gummiwaren,** bei allen Großabnehmern bestens eingeführt, der die gesamte chirurgische Gummiwarenbranche einschl. Verbandstoffe und sonstige Bedarfsartikel genau kennt, **sucht** noch einige **Fabriken** speziell Hart-Gummi und Gummistoffe, auch sonst einschl. Artikel **zu vertreten.** Offerten unter **O C 5855** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Spezialfabrik für Bandagen u. Dam[...]reformartikel sucht bei Sanitäts- [...] Bandagengeschäften gut eingeführt[...]

Vertrete[...]

in fast allen Teilen Deutschlands. A[...] unter M Z 5821 an die Gesch. d. »G.-Z[...]

Größere Pneumatikfabriken, welche für eine gänzlich umwälzende Reifenneu[...]

„Kombinierter Hoch- u. Niederdruckreifen“

interessieren, gesucht. (Pat. ang[...]) Zuschriften an

Edmund Stockhammer, Linz a[...]
Weißenwolffstraße :: Vulkanisier-An[...]

Gummi-Absätze
Führende Gummiwarenfabrik sucht für ihre bekannte Marke

Vertreter

im Rheinland, Westfalen u. Hessen-Nassau. Bewerber, die über nachweisbar gute Beziehungen z. Kundschaft verfügen u. Umsatz gewährleisten können bitten wir, ihre Ang. einzur. unt. N C 5824 a. d. Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

Wir suchen

zur provisionsweisen Mit[...] eines glänzend begutachte[...] neuen unentbehrlichen Arti[...] in Bandagen-, Sanitäts-, Gum[...]geschäften, Apotheken u. Droger[...] **bestens eingeführte Vertreter[...]**
Offerten unter J W 22197 [...] Rudolf Mosse, Berlin SW [...]
5833

Spezial-Anfertigung von [...] **Cliches** [...] ärztl. Artikel T. HUBER Tuttlingen
531

In Berlin und Umgebung gut eingeführt[...]

Vertreter

für **techn. Gummi- u. Asbestwar[...]** sucht leistungsfähige Großhandl[...] Angeb u. N G 5835 an die Gesch. d. »Gi.-Z[...]

Ch. Riebenfeld, Berlin C 25,
Alexanderstraße 10
Tel.-Adr.: Riebengummi :: Fernsprecher: [...]

Altgummi, Rohgummi
Regenerate
Offerten und Anfragen stets erwünscht.

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung«, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Matrizen od. Formen

für Vollgummi- und Lederabsätze in normalen Größen

zu kaufen gesucht.

Off. u. N N 5842 a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Zu kaufen gesucht

eine in gutem Zustande erhaltene zweiter Hand „Flaschenringe-Schneidemaschine" (z. Verwandeln v. Gummi-Schläuchen in Scheiben). Preis, Zeichnung und Beschreibung an

H. Stroband,
Apeldoorn, Holland. 5813

Gummi-Abfälle

Deike & Borchers
G. m. b. H.
Hannover

Für Streichgummierung

gebrauchte Gummierungs-Tische, Kalander-Druckmaschine und Walzen gegen Kassazahlung gesucht. Offerten unt. I S 3490 an Rudolf Mosse, Berlin SW 19. 5828

Verschiedenes

Vertreter

von techn. Großhandelsfirma zur Bearbeitung des Rheinlandes u. Westfalens

gesucht

Bedingung: Umfangreiche Branchenkenntnisse. Nur jüngere Herren, welche in den letzten Jahren erfolgreich tätig gewesen sind, wollen ausführl. Mitteilung. unt. Beifüg. eines Lichtbildes unter N L 5840 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« richten

Gesucht Verbindung

mit einer leistungsfähigen Fabrik für den Export von Gummi-Ueberschuhen. Offerten unter H E 9770 an Rudolf Mosse, Hamburg 1. 5829

? Wer ?

ist in der Lage, uns gegen einmalige Abfindungssumme sichern Aufschluß zu geben, woher die starke Erhitzung von Vollgummireifen nach langer Fahrt unter Belastung, ihr Weichwerden und Platzen unter gleichzeitigem Abstoß einer plastischen, teerartigen Masse rührt u. wie diese Erscheinung gründlich bekämpft werden kann.
Kompetente Ratgeber belieben sich in dieser Angelegenheit zu wenden unter M C 5797 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Vertreter gesucht!

Eine in Mitteldeutschland gelegene **Fabrik technischer Gummiwaren**

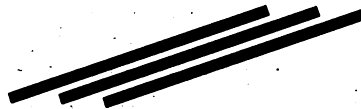
sucht

für den rheinisch-westfälischen Industriebezirk einen bei der maßgebenden Kundschaft bestens eingeführten

Vertreter

Gef. ausführliche Bewerbungen erbeten unter N D 5825 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

GUMMIABFÄLLE REGENERATE



HERMANN HAAS G. M. B. H.
HANNOVER, Hildesheimer Straße 173
Fernruf Nord 408, 409 u. 9094. Tel.-Adr. Unitas, Hannover.

Zivil-Ingenieur

in Hannover

langj. Erfahrungen im Gummifach übern. fachmänn. **Vertretung** von Spezialfirmen in Masch. u. App. Gef. Zuschr. unter N H 5836 a. d. »Gi.-Z.«

INSERATE

in der „GUMMI-ZEITUNG" haben

guten Erfolg!

Je ein W. & Pfl. **Kneter** G. K. 14, **Waschmaschine** G. 14, **Vakuum-Knetmaschine** 400 Liter Inhalt, **Schlauchmasch.** 250 mm ∅, **Akkumulatoren,** hydraul. **Pumpen** verkauft billig 5757
C. E. MODES, Berlin-Neukölln.

In Ungarn gut eingeführte Budapester Verbandstoffabrik sucht die

Vertretung

einer leistungsfähigen chirurg. Hart- u. Weichgummiwarenfabrik. Angebote an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung« unter „Vertretung" 5814 erbeten.

Modern eingerichtete Groß-Dampf-Vulkanisier-Anstalt
übernimmt den bezirksweisen Vertrieb von Auto- u. Motorradreif. einer leistungsfähig. Firma. Ia Sicherheit. vorh. Angeb. unter M W 5818 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Vorzüglich eingeführte Firma

in Hannover mit allerbesten Beziehungen zu der dort ansässigen Gummiindustrie

sucht Vertretung

in- u. ausländ. Firmen in Rohstoffen, Geweben, Ventilen, sowie Spezialitäten usw. Erstklassige Referenzen. Off. unt. N R 5845 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Berliner Vertreter

einer der bedeutendsten Fabriken in **nahtlosen Gummiwaren,** bei allen Großabnehmern bestens eingeführt, der die gesamte chirurgische Gummiwarenbranche einschl. Verbandstoffe und sonstige Bedarfsartikel genau kennt, **sucht** noch einige **Fabriken** speziell Hart-Gummi und **Gummistoffe,** auch sonst einschl. Artikel **zu vertreten.**
Offerten unter O C 5855 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Spezialfabrik für Bandagen u. D[...] reformartikel sucht bei Sanitäts[...] Bandagengeschäften gut eingefüh[...]

Vertrete[...]

in fast allen Teilen Deutschlands. A[...] unter M Z 5821 an die Gesch. d. »G[...]

Größere Pneumatikfabriken, welch[...] für eine gänzlich umwälzende Reifenn[...]

„Kombinierter Ho[...] u. Niederdruckreife[...]

interessieren, gesucht. (Pat. an[...]
Zuschriften an

Edmund Stockhammer, Linz [...]
Weißenwolffstraße :: Vulkanisier-A[...]

Gummi-Absätze

Führende Gummiwarenfabrik such[...] für ihre bekannte Marke

Vertreter

im Rheinland, Westfalen u. Hesse[...] Nassau. Bewerber, die über nach[...]weisbar gute Beziehungen z. Kun[...]schaft verfügen u. Umsatz gewäh[...]leisten können bitten wir, ihre An[...] einzur. unt. N C 5824 a. d. Gesc[...] der »Gummi-Zeitung«.

Wir suchen

zur provisionsweisen Mitt[...] eines glänzend begutach[...] neuen unentbehrlichen Ar[...] in Bandagen-, Sanitäts-, Gu[...]geschäften, Apotheken u. Drog[...] bestens eingeführte Vertreter (i[...]
Offerten unter J W 2219[...]
5833 Rudolf Mosse, Berlin SW[...]

531 Spezial-Anfertigung von 2000 St. vorrätig
Clichés
ärztl. Artikel T. HUBER, Tuttlingen

In Berlin und Umgebung gut eingefü[...]

Vertreter

für **techn. Gummi- u. Asbestwa[...]** sucht leistungsfähige Großhandl[...]
Angeb u. N G 5835 an die Gesch. d. »Gi.-[...]

Ch. Riebenfeld, Berlin C 25
Alexanderstraße 10
Tel.-Adr.: Riebengummi :: Fernsprecher: [...]

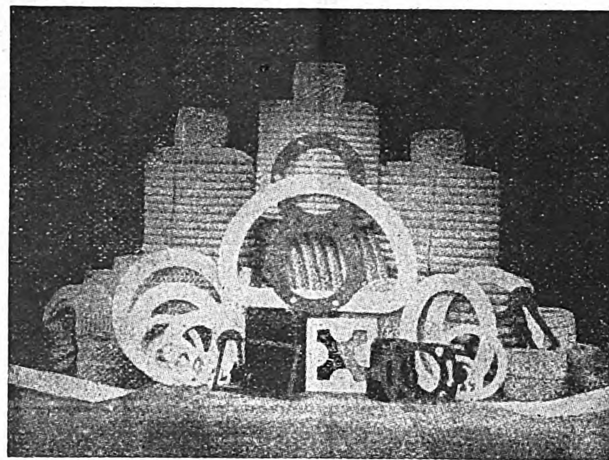
Altgummi, Rohgumm[...]
Regenerate
Offerten und Anfragen stets erwünscht

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung«, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Berliner Asbest-Werke

Wilhelm **Reinhold**

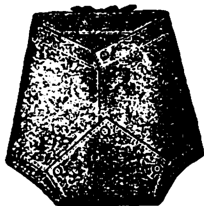
BERLIN-
Reinickendorf



Metall-Asbest-Bremsband „RENO“

sorgfältigste sachgemäße Ausführung, unerreicht in Qualität

Lieferung **nur** an Händler



Windelhosen und Schlüpfer

aus prima gummierten Stoffen fertigt als Spezialität an 1589

C. Klappenbach,
Halle a.S., Gr. Ulrichstr. 40
I. u. III. Etage
Preise konkurrenzlos.
Muster verlangen.

Brukerverschraubung.

Muster u. Prosp. fr.

Mitihrkann man Schlauch an jed. gewindelosen Wasserhahn anschrauben.
SPRITZKOPF aus Gummi
Ein neues Strahlrohr z. Spritzen

C. Bruker, Leipzig 76

Felgen u. **Formen** für Massivreifen ✱ **Formen** für Fahrraddecken in jed. Ausführung
Für Riesenluftreifen: Felgen, geteilt, mit Seiten- und Verschlußring / **Felgen,** geteilt u. **abnehmbar, neu, D.R.P.** / Umändern von Stahlguß- u. Holz-Rädern



AUGUST BLÖDNER • GOTHA

Gegründet 1877 **Spezialfabrik** Gegründet 1877

1009

Holzware

spez. Garnitur
f. Insektenpulv
spritzen, Knöp
für Birnspritze
Formen f. Saug
sowie alle ander
Massen-Artikel
Zeichng. od. Mu
liefert billigst
W. DRECHSE
Holzwaren-Fabr
Geising i. S
1711

Blei-glätte

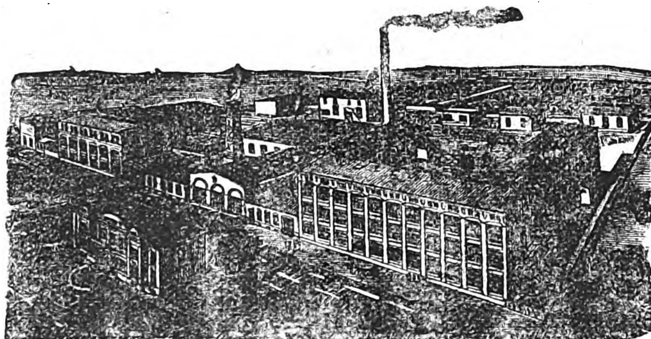
rein in Pulve
liefert 7

J. E. Devrien
Akt.-Ges.
Zwickau, Sa.

Fr. M. Daubitz, Gummiwaren-Fabrik **Berlin-Rudow**

Gegründet 1868
Fernruf:
ADLERSHOF 56

Crystall-Sauger D. R. W. Z.



Telegramm-Adresse:
GUMMIDAUBITZ
RUDOW

Unabziehbar-Sauger

Massenfabrikation von Saugern mit und ohne Naht. Gebläse aller Art. Herstellung sämtlicher chirurgischer Artikel. Bälle, Badehauben. Para- und Patentgummischläuche. Eigene Fabrikation von gewalzten Para- und Patentgummi-Platten.

Fordern Sie Spezial-Offerte! Lieferung an Großhandlungen!

GUMMI-RIEMEN u. TRANSPORTBÄNDER

BALATA - RIEMEN u. TRANSPORTBÄNDER



MITTELLAND

GUMMIWERKE A.G. HANNOVER-LINDEN

„NIMAG“

Nienburger Maschinenfabrik A.-G., Nienburg a. Saale

Abteilung: Gebauer-Gummimaschinen

Hochleistungs-
Rückgewinnungs-Anlagen

für alle flüchtigen Lösungsmittel nach dem

„Absaug-“ und „Kühlraum-Verfahren“

für alle Maschinen der Gummi-, Celluloid-, Kunststoff-, Film- und verwandte Industrie

Höchste Rückgewinnungs-Garantie

Verlangen Sie unser Angebot.

MICRONEX GASRUSS

1543

Der Weltstandard
für Gummireifen u.
Gummimischungen

Muster, Preise und Literatur durch

W. KÖHNK, HAMBURG 1
PFERDEMARKT 45.

Blödner & Vierschrodt

Gummiwarenfabrik und Hanfschlauchweberei
Aktien-Gesellschaft



Gegründet 1878

Gotha

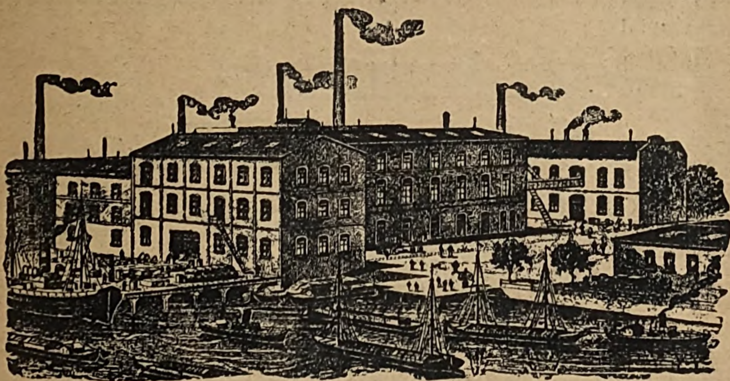
Technische Weichgummiwaren, besonders:
Schläuche aller Art

Gasschläuche in altbewährten, farbehaltenden Qualitäten

Wasser- u. Hochdruckschläuche

Konservenringe, Thuringia-Hochdruckplatte

Lieferung nur an Händler.



Lieferung nur an Händler!

NEUMANN & BÖCLER

Asbest- und Gummiwaren-Fabrik — Hamburg 8

SPEZIALITÄTEN:

Ingenieur-Hochdruckplatten
Graphit- und Fettpackungen aller Art
Blockpackungen
Tuckspackungen

Muster stehen zur Verfügung.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Oberschlesisches Farbwerk Sp. z o. odp., Ligota-Pszczyńska (Idaweiche)

Marke Germapol 1868

Fabrik: Idaweiche Poln. Oberschl.

Lithopone

in allen Qualitäten, auch lichtecht,

Spezialqualität für Gummifabrikation

Anfragen erbeten. Anfragen erbeten.

Leicht- (Zell) Gummi

spez. Gewichte 0,09—0,25,
antithermisch, dielektrisch, schallsicher, hygienisch.
Für sanitäre, technische und sportliche Zwecke.

Spiel- und Sportbälle, in Natur, gefärbt, hochglanz lackiert und Seide umsponnen. Sehr leicht u. unverwüstlich. Behördlich empfohlen.

Wassersport- und Rettungsgerät, Schwimmkissen, Rettungskissen, Schwimmwesten, Rettungsringe, Rudersitze.

Turnmatten, sehr leicht, hygienisch, billig.

Sitz- und Liegekissen für Krankenwagen und Fahrstühle.

Operationstischauflagen, bestens bewährt, vielfach in Gebrauch bei Ärzten und in Krankenhäusern.

Badematten.

Lederstanzartikel.

Preislisten und Muster auf Wunsch umgehend.

Ernst Simon & Co.

Berlin W 35, Potsdamer Straße 100. // Kurfürst 5161.

L. GLOBECK & FRICKE
G. m. b. H.
BERLIN-WEISSENSEE, LEHDERSTR. 107/110

★

Vulkanisier u. Press-Formen
jeder Art u. Grösse für sämtliche Gebiete der
Hart- u. Weichgummi-Industrie
Formen für die
Celluloidwarenfabrikation
40 jährige Erfahrung



2024

Warum

sind Sie

nicht konkurrenzfähig?

Weil

Sie Ihre bei der Verarbeitung verwandten Lösemittel wie: Benzin, Aether, Chloroform, Alkohol, Aceton usw.

nicht restlos zurückgewinnen.

Mit unseren

Wiedergewinnungsanlagen

die auch in vorhandene Apparaturen, Maschinen usw. leicht eingebaut werden können, erzielen Sie die größtmögliche **restlose Ausbeute,** die Sie unbedingt konkurrenzlos macht.

Keine Absorptionsmittel. Niedrigste Betriebskosten.

Firma: W. & O. WENZEL, Maschinen- u. Apparate-Bau-Anstalt, NÜRNBERG, Parkstr. 32

Vertreter für das Ausland gesucht. — Vertretungen für das Ausland zu vergeben.

VCG

Prima

Treibriemenwachs

Vogt & Co Görlitz

Spezialfabrik für technische Fettpräparate.

KUNATH & BLIND

Tel.-Adr.: „Vulkanow" **HAMBURG 8a** Telephon: Roland 6742

Großes Lager in amerikanischen und deutschen

Vulkanfibre-Platten

Stäbe und Röhren

Ia Preßspan

1680 in allen Dimensionen

Eigene Formstück-Fabrik

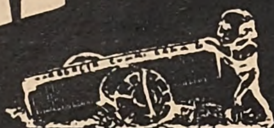
Glimmer, sowie **sämtl. Isolationsmaterialien**

Faktis

Dr. Alexander & Posnansky
Cöpenick bei Berlin
Größte, alte Spezialfabrik

HARTGUMMI





Dr. Heinr. Traun & Söhne
vorm. Harburger Gummi-Kamm-Co
HAMBURG, Meyerstrasse 59.

Leopold Stecher
Kirchheim-Teck (Württemberg)
Groß-Fabrikation von **Fuß-Stützen in Qualitätsware — Stanzwerk — Vernickelei.**








Export! Lieferung nur an Großabnehmer. Export! 1590

Spielwaren



Neuheit
1549
Gummispielwarenfabrik
S. Weil jr., Mannheim, K. 3. 23



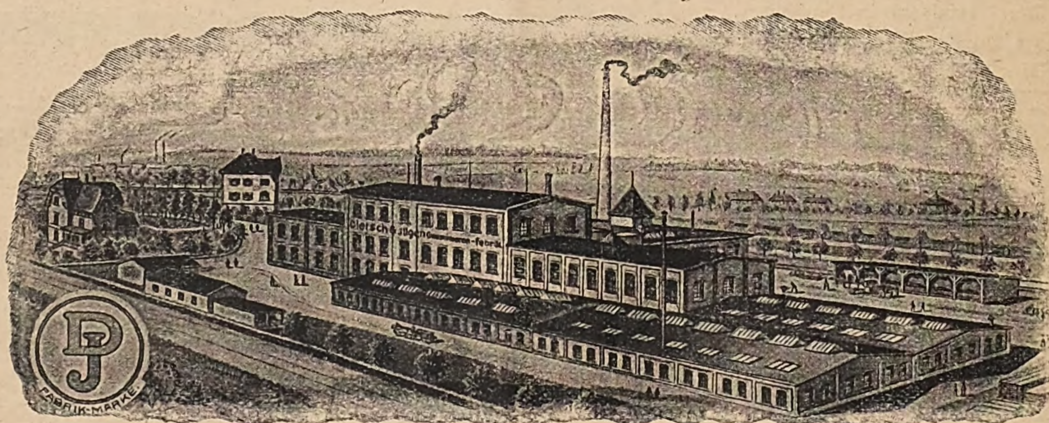
Gegründet 1906

Aelteste südd. Fußheilartikelfabri
Senkfußeinlagen
in verschiedenen Ausführungen, Qualitätsware z
konkurrenzlosen Preisen.
NEUHEITEN:
Nietenlose Schwammgummieinlage mit Lede
decke, Fußbänderknöchelbandage, D. R. G. M
Fa. Paul Steinbach, Inh. Walter Steinbac
Ebersbach a. Fils.

DIETSCH & JLLGEN

GUMMIWARENFABRIK FERNRUF: Nr. 33. DRAHT-ANSCHR.: DIETSCH JLLGEN **ZEULENRODA**

Duiza **Duiza**



Betteinlagen konkurrenzlos — Betteinlagen konkurrenzlos

Nahtlose Artikel: Sauger aller Art, Beißringe und Puppensauger, Operations-, Sezier- und Haushaltungs-Handschuhe, Operationsfingerlinge. Unsere Einzelpackungen in obigen nahtlosen Artikeln bringen wir unter unserer bekannten **Spezial-Marke „Duiza"** in erstklassiger Qualität doppelt geprüft.

Patentgummi-Artikel: Gebläse, Eisbeutel, Fingerlinge und Handschuhe Bruchbänder, Schläuche und dergleichen Artikel für technische und chirurgische Zwecke.

Badehauben, Schwammbeutel in geschmackv. Ausführung, Windelhosen, Tabakbeutel usw.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie

sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie“

Bezugspreis viertelj. 5,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Ein neuer deutsch-schweizerischer Handelsvertrag.

Am 14. Juli 1926 wurde in Bern der deutsch-schweizerische Handelsvertrag durch die Bevollmächtigten beider Staaten unter Ratifikationsvorbehalt unterzeichnet. Das Abkommen enthält umfangreiche Zollermäßigungen und -bindungen für deutsche Exportwaren. Diese sind aber nicht von aktueller Bedeutung, da der Vertrag erst nach Zustimmung des Reichstages — voraussichtlich zum 1. Januar 1927 — in Kraft treten soll. Wir werden in Kürze die für uns in Frage kommenden Positionen mitteilen.

Ratifizierung des deutsch-schwedischen Handelsvertrages.

Am 13. Juli sind im Auswärtigen Amt zu Berlin die Ratifikationsurkunden zu dem Handels- und Schiffahrtsvertrag zwischen dem Deutschen Reiche und dem Königreich Schweden vom 6. Mai d. J. ausgetauscht worden. Der Vertrag tritt am 1. August 1926 in Kraft.

Preisermäßigung für Automobilreifen in Amerika.

Nach Kabelgrammen aus New York haben, laut „Berliner Börsen-Courier“, die amerikanischen Automobilreifenfabriken ihre Preise um 15 bis 20 Prozent ermäßigt. Die amerikanischen Reifenvorräte betragen zirka 20 Millionen Stück, d. h. am Vorjahrsabsatz gemessen, die Versorgung des Marktes für vier Monate. Die Käufer hielten mit Einkäufen zurück, infolge des schlechten Frühjahrswetters und infolge des Rückganges der Kautschuknotiz. Außerdem wurden schon im vorigen Jahre zirka 140 000 Tonnen regeneriert. Die Großfirmen, die sich in der stärksten Gummihausse eingedeckt hatten, wollten nur ungern mit den Preisen herunter, da schon die jetzigen Preise nach der Preisreduktion um 10 Prozent im Februar große Verluste gebracht hätten.

Eine Internationale Automobilausstellung in Köln 1927.

Die Verhandlungen zwischen der Stadt Köln und dem Reichsverband der Deutschen Automobilindustrie wegen der Veranstaltung einer Internationalen Automobilausstellung in Köln sind jetzt zum Abschluß gekommen. Der Reichsverband der Deutschen Automobilindustrie wird, in Verbindung mit dem Messeamt, im Frühjahr nächsten Jahres eine Internationale Ausstellung für Lastkraftwagen und Spezialfahrzeuge in Köln veranstalten; vorgesehen ist die Zeit vom 10. bis 20. März 1927. Auch der Deutsche Automobilhändlerverband wird an der Ausstellung beteiligt sein. Mit der Ausstellung werden große Vorführungen, internationale Tagungen und sonstige Veranstaltungen verbunden werden.

Einheitliche Preise im Linoleumhandel.

In Ergänzung zu der Notiz auf Seite 2257 der „Gummi-Zeitung“ betr. Preiskonvention im Linoleumhandel ist mitzuteilen, daß es den zusammengeschlossenen Fabriken jetzt gelungen ist, mit dem Handel ein Abkommen zu treffen, das Preisunterbietungen ausschaltet. Die Händler werden verpflichtet, die Waren nur zu den von den Fabriken festgesetzten Verkaufspreisen an die Verbraucher abzugeben.

Aenderung der Steuerzinsverordnung.

Durch eine Verordnung des Reichsfinanzministers vom 15. Juli d. J. ist mit Wirkung vom 1. Juli die Steuerzinsverordnung hinsichtlich der Verzinsungsgebühren geändert worden. Es treten in den §§ 2 und 3 an Stelle der 7 Prozent nunmehr 6 Prozent. Ist vor dem 1. Juli 1926 durch Gesetz oder durch Verfügung einer Finanzbehörde Zahlungsaufschub oder Stundung zu einem Zinsfuß von mehr als 6 Prozent jährlich bewilligt worden, so beträgt für die Zeit vom 1. Juli 1926 ab der Zinsfuß 6 Prozent jährlich.

Ordnung im technischen Geschäft.

Eine technische Händlerfirma hatte für eine ihrer Abteilungen einen neuen Herrn als Leiter engagiert. Ihm waren schon die verstaubten Schaufenster aufgefallen, und als er seine Tätigkeit beginnen wollte — man hatte ihm seinen Platz in einem schönen Zimmer an einem gediegenen Schreibtisch angewiesen — fehlte das nötige Handwerkszeug. Kein Tintengefäß, kein Federhalter, kein Löscher, kein Notizblock! Nur der Telephon-Apparat stand auf dem Schreibtisch, und einige unsortierte Preisblätter und Prospekte, die gar nicht zu dieser Abteilung gehörten, lagen daneben. Im Tischkasten und in den übrigen Fächern befand sich allerhand unaufgeräumter Kram von dem Herrn, der vorher an diesem Platz gearbeitet hatte. Es dauerte eine geraume Zeit, bis die nötigen Schreib-Utensilien von dem betreffenden Angestellten, der diese Materialien verwaltete, herbeigeschafft wurden, denn einiges war ausgegangen und mußte erst gekauft werden. Na, dachte der neue Abteilungsleiter: bedeutende Firma, große Schaufenster, schöne Räume, gediegene Einrichtung! Aber Ordnung scheint hier nicht zu sein! Er hatte recht, und er konnte sich bald noch mehr von der herrschenden Unordnung und der damit verbundenen unrationellen Arbeitsweise überzeugen.

„Eine Wohnung erkennt man an den Gardinen, ein Hotel an den Toiletten!" sagte mir mal ein Reisender unserer technischen Branche, und er meinte damit, daß man nach den Gardinen sofort beurteilen kann, ob in der Wohnung eine ordnungsliebende Hausfrau waltet, und daß sich von dem Zustande der Toiletten sofort genaue Schlüsse auf den Betrieb des Hotels ziehen lassen.

An Kleinigkeiten kann man auch sofort erkennen, ob in einem technischen Geschäft Ordnung herrscht. Es braucht kein neuer Angestellter sein, auch der Kunde und der Lieferant merken es sofort. Ein unsauber geschriebener Brief oder eine unordentlich aufgestellte Rechnung, halb zugeklebte Briefumschläge mit schief sitzender Briefmarke, ein schlecht zurechtgemachtes Muster, ein unsachgemäß gewickeltes und verschnürtes Paket oder eine ungeschickt gepackte Bahnsendung zeigen jedem, wie es in dem betreffenden Geschäft zugeht.

Kleinigkeiten, sagte ich. Aber ebenso gut, wie man Briefmarken schief aufklebt, kann man sie auch aufrecht- und geradestehend aufkleben, denn es erfordert durchaus keinen Mehraufwand an Zeit und Arbeit. Bei Sendungen mit mehreren Briefmarken läßt sich auch die Richtigkeit der Frankatur leichter übersehen, wenn die Marken ordnungsgemäß aufgeklebt sind. Ein schlecht zurechtgemachtes Muster kann die Ursache sein, daß auf die Offerte keine Bestellung erfolgt. Durch unordentliche Verpackung von Post- und Bahnsendungen können Beschädigungen des Inhalts entstehen, wodurch man Aerger und Schaden erleidet. Man sieht daraus, daß schon bei Kleinigkeiten auf Ordnung geachtet werden muß, denn kleine Unordnungen können größere unangenehme Folgen haben. Der Chef, der kleine Unordnungen duldet, braucht sich außerdem nicht wundern, wenn große Unordnungen vorkommen und mit Unordnung sind auch Unsauberkeit und Zeitverlust verbunden, während sich umgekehrt, also durch Ordnung, gleichsam automatisch, Sauberkeit und Zeitgewinn ergeben.

„Gebraucht die Zeit, sie geht so schnell von hinnen,
Doch Ordnung lehrt Euch Zeit gewinnen!"

Diese Worte aus Goethes Faust sollte jeder beherzigen, und daß die durch Ordnung gewonnene Zeit auch Geldgewinn ist, brauche ich nicht betonen, denn jeder weiß: „Zeit ist Geld". (Zeit ist mehr als Geld, sie ist unser Leben! D. Red.)

Deshalb ist es haarsträubend, was in manchen Bureaus an Zeit vergeudet wird durch Unordnung. Stundenlang wird mitunter etwas gesucht, so daß manche Sachen nicht prompt erledigt werden können, weil die dazu gehörenden Unterlagen erst nach längerer Zeit oder überhaupt nicht gefunden werden.

In Tischlereien stehen Hobelbänke und Werkzeuge immer nach demselben Schema, auch in Schmieden sind Amboß, Schmiedefeuer und Werkzeuge überall gleichmäßig angeordnet, so daß ein Tischlergeselle bzw. ein Schmiedegeselle, der seine Stellung wechselt, sich auf der neuen Arbeitsstelle nur umsehen braucht, um sofort Bescheid zu wissen, wo alles steht und liegt.

Ein kaufmännischer Angestellter findet sich in einer neuen Stellung nicht so schnell und so leicht zurecht. Er muß wegen jeder Kleinigkeit erst fragen: wo liegen Bleistifte, wo bekomme ich eine neue Feder, wo ist das Telephonbuch, in welchem Kontobuch steht das Konto von Müller & Co., wo ist das Register dazu und dergleichen mehr. Aber nicht nur, daß Neueintretende längere Zeit brauchen, um sich in dem Geschäft zurechtzufinden, auch langjährige Angestellte wissen oft nicht, wo die einfachsten Dinge liegen, wenn der andere Kollege vorübergehend abwesend ist. Selbst ihre eigenen Sachen finden manche nicht, weil sie jedes Stück stets dorthin legen, wo es nicht hingehört. In solchen Fällen sollten die folgenden Worte mit goldenen Buchstaben im Kontor angeschlagen sein:

Jedes Ding an seinem Ort,
Erspart viel Zeit und manches Wort!

„Meier, geben Sie mir den Brief von Böhme & Manzel vom 22. Mai d. J.", sagt der Chef zum Lehrling, der die Briefregistratur unter sich hat. Das müßte ein Griff sein und Meier hat den Brief um ihn im nächsten Moment dem Chef zu bringen. Aber Meier sucht und sucht und kann den Brief nicht finden. Endlich, nach vielleicht 30 Minuten, hat er ihn entdeckt in dem Stapel der noch abzulegenden Briefschaften. Meier hat nämlich seine Registratur nicht in Ordnung, er ist seit Wochen rückständig und kommt immer weiter in Rückstand, weil er täglich mehr Zeit aufwenden muß um Briefe herauszusuchen, die heute gebraucht werden.

Auch ohne Meiers Schuld ist mitunter ein Brief nicht zu finden, weil ihn ein anderer Angestellter aus irgendeinem Grunde bei seinen Akten „aufgehoben" hat. Auch das darf nicht vorkommen, denn erledigte Briefe gehören in die Registratur. Der andere soll sich in seinen Akten über diesen Brief eine Notiz machen, oder er gibt, wenn er den Brief durchaus bei sich behalten muß, einen entsprechenden Notizzettel in die Registratur, der statt des Briefes abgelegt wird.

Eines Tages trifft zum Schrecken des Chefs die Nachricht von der Zahlungseinstellung der Firma Otto Fränkel ein. Erst vor acht Tagen hatte Fränkel noch einen Posten Ware im Betrage von zirka 400 M erhalten. Ja, wenn das Mahnwesen in Ordnung wäre und die Konten der Kunden stets à jour sein würden, dann hätte man schon längst merken müssen, daß Fränkel, der während des Krieges und der Inflationszeit prompt bezahlte, in letzter Zeit faul geworden war. Der letzte Posten von 400 M wäre dann nicht geliefert worden und der Schaden wäre kleiner gewesen.

Ob Brief-Registratur oder das Uebertragen auf Konto-Korrent, es muß jedem Angestellten zur Pflicht gemacht werden, daß er der Geschäftsleitung Meldung macht, wenn irgendeine Arbeit in Rückstand gekommen ist, damit Abhilfe geschaffen werden kann.

„Es sind keine Briefbogen mehr vorhanden", meldet plötzlich die Stenotypistin. In aller Eile müssen neue gedruckt werden. Nach einiger Zeit stellt sich heraus, daß in dem und dem Fach doch noch Briefbogen liegen, der Fakturist brauchte Rechnungsformulare und fand beim Suchen mehrere Pakete Briefbogen. Die Stenotypistin hat nicht ordentlich nachgesehen, heißt es dann. Das Hauptübel aber war die Unordnung und Unübersichtlichkeit in der Lagerung der Drucksachen.

Alle Drucksachen-Pakete müssen deutlich lesbare Aufschriften über Inhalt und möglichst auch Stückzahl tragen; soweit solches nicht schon durch die Druckerei besorgt ist, muß es sofort bei Empfang und Einlagerung neuer Drucksachen geschehen. Sämtliche Drucksachen müssen alsdann so aufgebaut werden, daß die Aufschriften über den Inhalt ohne weiteres zu sehen sind. Jede Sorte ist für sich allein zu stapeln, auch eine gewisse Reihenfolge wolle man berücksichtigen, indem Briefumschläge, Briefbogen, Fortsetzungsbogen, Mitteilungen, Postkarten, Durchschlagpapier nebeneinander stehen, dann folgen einseitige Rechnungen, doppelseitige Rechnungen, kleine Rechnungen, Kontoauszüge, Mahnformulare, Frachtbriefe, gelbe Paketadressen, weiße Paket-Adressen und so fort. Dadurch kann es nicht passieren, daß Drucksachen angefertigt werden, wovon noch genügend Vorrat ist. Wird das letzte Paket in Angriff genommen, muß es gemeldet werden, damit in Ruhe eine Neuauflage bestellt und gedruckt werden kann.

Durch diese übersichtliche Anordnung der Drucksachen wird man mitunter auch an längst vergessene Prospekte, Preisblätter und Massenofferten erinnert, die man bei passender Gelegenheit wieder verwenden kann. Auch wertlos gewordene Drucksachen kann man bei ordnungsmäßiger Lagerung leicht aussortieren, während sie sonst vielleicht jahrelang Schränke und Fächer unnützerweise füllen. Unter den wertlos gewordenen Drucksachen werden auch manche sein, die nur einseitig bedruckt sind und sich dadurch als Notiz- und Rechenpapier gebrauchen lassen, woran es in manchen Bureaus mangelt.

Von der Gummiwarenfabrik geht eine Rechnung ein über 3 m Wasserschlauch, 40 mm Loch. Der Chef fragt den Expedienten: „Warum haben Sie den Schlauch nicht vom Lager genommen, wir haben doch von dieser Dimension ein Stück vorrätig!" Dem Chef

war dieser unkurante Gummiwasserschlauch neulich bei Durchsicht des Warenverzeichnisses der letzten Inventur aufgefallen. Aber im Lager liegen die Schläuche etwas durcheinander und die selten verlangten Dimensionen da in dem Winkel oder ganz oben auf dem Regal, ja, wer denkt daran, daß zufällig 40 mm Lochweite dabei sein könnte, der Expedient hat überhaupt keine Zeit, wegen 3 m Schlauch die alten Lagerhüter durchzuwühlen. Also verlangt der Chef, daß die Schläuche jetzt nach Dimensionen sortiert und übersichtlich gelagert werden, wozu der Expedient bemerkt, daß soviel Platz nicht vorhanden sei und das Regal dann verlängert werden müßte. Als die Schläuche sortiert waren, stellte sich aber heraus, daß das bisherige Regal völlig ausreichte, es war nur nötig gewesen, mal aufzuräumen und zu ordnen. Es wurde ferner dabei noch festgestellt, daß von dieser und jener gangbaren Dimension eine neue Rolle für Lager bestellt werden mußte, und dadurch war die Firma imstande, beim Einsetzen des Schlauchgeschäftes prompt zu liefern. Und ohne sein Gedächtnis zu belasten und ohne Lagerbuch zu führen, ist der Expedient von nun an in der Lage, bei einer selteneren Dimension mit einem Blick festzustellen, ob sie vorrätig ist.

Der Reisende Schmidt ist ein tüchtiger Verkäufer, er hat heute einen langen Bestellzettel von einer Zuckerfabrik eingeschickt über vielerlei technische Artikel, die zur Kampagne gebraucht werden. Auch Mastixkitt ist dabei. Mastixkitt! wo kaufen wir Mastixkitt? Niemandem fällt der Name eines Lieferanten hierfür ein. Der Chef erinnert sich, vor einiger Zeit eine Offerte von einem Mastixkitt-Fabrikanten gesehen zu haben, wo mag diese Offerte hingekommen sein? Sie konnte nicht gefunden werden und man mußte der Zuckerfabrik schreiben, daß man Mastixkitt nicht führe.

Wie einfach dagegen, wenn alle eingehenden Prospekte, Preislisten und Lieferantenofferten, nach den Artikeln geordnet, aufgehoben werden. Bei selten vorkommenden Waren kann man dann sofort einen Lieferanten dafür finden.

Der Chef ruft den Lehrling Meier. „Meier ist zur Post gegangen, um Marken zu holen", hört er eine Antwort. Darauf der Chef: „Dann soll Günter zu mir kommen!" Den Günter hat aber der Buchhalter zur Bank geschickt und der dritte Lehrling besorgt einen Weg für die Expedition. Gäbe es in diesem Geschäft noch einen vierten Lehrling, er wäre wahrscheinlich auch unterwegs.

Alle drei Wege hätte e i n Lehrling besorgen können. Aber bei der im Geschäft herrschenden Unordnung geht alles durcheinander. Zur Bank und zur Post muß wohl jeden Tag jemand geschickt werden, ist es da nun schwierig, wenn derjenige, der zur Bank gehen muß, auch daran denkt, daß Briefmarken von der Post geholt werden müssen und daß er auch in der Expedition fragt, ob auf dem Wege zur Bank und Post etwas zu besorgen sei?

Wie in manchen Geschäften gearbeitet wird, ist oft unglaublich. Der eine frühstückt sehr lange, liest dabei die Tageszeitung oder erzählt den Kollegen oder Kolleginnen seine Privaterlebnisse. Ein anderer verzehrt sein Frühstück während der Arbeit und macht dabei Briefe und Bücher fettig. Ein dritter ist vielleicht auf die Straße gelaufen, um für sich privat etwas zu besorgen. Die Stenotypistinnen langweilen sich den ganzen Vormittag und nachmittags haben sie soviel Diktat, daß sie die Arbeit nur mit größter Hast bewältigen können. Der Expedient muß noch verschiedenes packen lassen, wenn der Kutscher schon abfahren will. Die Briefpost wird nach Geschäftsschluß in aller Eile expediert und die damit Beschäftigten sind ärgerlich, weil sie länger bleiben müssen.

In einem geordneten Geschäftsbetrieb gibt es eine derartige Wirtschaft nicht. Da wird morgens pünktlich begonnen, am Tage flott hintereinander gearbeitet und bei Geschäftsschluß ist alles pünktlich fertig. Da gibts kein Bummeln am Vormittag und kein Ueberhasten am Nachmittag. Jeder macht seine gewohnten Arbeiten mit überlegener Sicherheit, und unklare Sachen und schwierige Fälle werden der Geschäftsleitung zur Besprechung und Entscheidung vorgelegt. Kein Hetzen und Jagen, keine Nervosität, kein unnötiges Schimpfen! Und wenn zwischendurch noch ein Telegramm mit einer eiligen Bestellung kommt, wird auch dies ohne merkliche Störung der anderen Arbeiten erledigt. Nur bei ganz lebhaftem Geschäft kann es mal vorkommen, daß Ueberstunden gemacht werden müssen.

Jeder technische Händler ist wohl schon in einer großen Gummiwarenfabrik oder in einem anderen großen Werke eines seiner Lieferanten gewesen. Es sind meist Musterbetriebe! In den Bureaus sind bisweilen Hunderte von Angestellten tätig und wie greift dort alles systematisch ineinander, fast reibungslos arbeitet der ganze kaufmännische und technische Apparat! Da hast du, lieber technischer Händler, vielleicht die großartige Organisation eines solchen Betriebes bewundert, hast dir für dein Geschäft auch eine solche Organisation gewünscht? Wolltest vielleicht auch wissen, nach welchem System diese Organisation eingerichtet ist. Oder meintest du, daß ein Organisationssystem für dein Geschäft, weil es sich mit der Größe unserer bedeutenden Gummiwerke nicht messen kann, nicht in Frage kommt? O, lieber technischer Händler, ob groß oder klein, dieses Organisationssystem können alle und sollten alle anwenden, zumal es ganz einfach ist: dieses System heißt O r d - n u n g! Ob amerikanische Buchführung oder italienische, ob die Briefregistratur aus Leitz- oder Shannonmappen besteht, die Hauptsache ist: in Ordnung muß alles sein! Ordnung muß im ganzen Geschäft herrschen, sonst nutzen die besten Einrichtungen, die schönsten Schaufenster und die teuerste Reklame nichts, denn bei Unordnung wird das beste Geschäft nur ein Kramladen.

Mancher technische Händler wird den Gedanken, daß in seinem Geschäft Unordnung bestehe, mit Entrüstung von sich weisen und er wird meine Beispiele für übertrieben oder gar für Phantasie halten. Hierzu bemerke ich, daß die von mir angeführten Fälle der Praxis entnommen sind und daß ich noch viele andere aufzählen könnte; allerdings sind sie nicht alle in einem Geschäft, sondern in verschiedenen passiert. Auch die folgende Geschichte ist wahr: Ein technischer Händler hatte einen Prokuristen eingestellt. Dieser benutzte jede freie Minute, um nach und nach den Inhalt aller Schränke und Pulte in Ordnung zu bringen. Als er soweit fertig war, erbarmte er sich auch des Schreibtisches seines Chefs. Dieser Schreibtisch hatte viel große und kleine Fächer und in schönster Unordnung lagen darin Riemenmuster, Gummimuster, Oelmuster, Bleistifte, Briefbogen, Briefumschläge, Zigarren und noch viele andere Dinge, die sich im Laufe der Jahre angesammelt hatten. Eigentlich hätte der Chef über seinen nunmehr aufgeräumten Schreibtisch erfreut sein müssen, aber nein, er suchte am nächsten Tage ein kleines Schlauchmuster und fand es nicht. Der Prokurist hatte sämtliche Schlauchmuster in ein bestimmtes Fach getan, doch das gesuchte lag nicht darin. „Ihre Ordnungsliebe ist ja sehr schön", sagte darauf der Chef zu dem Prokuristen, „aber meinen Schreibtisch lassen Sie lieber in Ruhe!" Einem solchen Manne ist freilich nicht zu helfen; er war sonst ein überaus tüchtiger Fachmann, aber infolge seiner Antipathie gegen die Ordnung blieb er ein Krämer und seine Firma ist im Laufe der Jahre ganz unbedeutend geworden.

Man verfalle aber beim Ordnungschaffen nicht in eine Ueberorganisation, etwa wie der nervöse Prokurist, den ich in meiner Praxis kennen lernte, der bei jeder vorkommenden Unregelmäßigkeit oder bei jedem entdeckten Fehler ein Kontrollbuch einrichten ließ. Es gab bald so viele Kontrollbücher, daß an die älteren niemand mehr dachte und sie nicht mehr geführt wurden. Aber immer wieder wurden weitere Kontrollbücher eingerichtet, nur die ersehnte Ordnung stellte sich nicht ein.

Selbstverständlich gibt es auch technische Händlerfirmen, bei denen musterhafte Ordnung waltet. Der Schreibtisch des Chefs ist dort kein Raritätenkasten, die Fächer in den Pulten der Angestellten sind stets aufgeräumt, obenauf liegen nur die laufenden, in Arbeit befindlichen Sachen, in den Kontor- und Lagerräumen steht alles in klarer, einfacher Uebersichtlichkeit, für Chef und Angestellte ist das Arbeiten keine Qual und selbst in der jetzigen, schwierigen Wirtschaftslage ist das Geschäft rentabel.

So kann es jeder haben, der das erste und heiligste Gebot für den inneren Geschäftsbetrieb beachtet, welches lautet: Es muß Ordnung herrschen! U. S.

Vertrieb von Leibbinden mit Gummizug im Wandergewerbe zulässig.

Nach einem G u t a c h t e n d e r I n d u s t r i e - u n d H a n d e l s k a m m e r H i l d e s h e i m sind Leibbinden mit Gummizug als Erzeugnisse der Leinen- und Wäschefabrikation anzusehen. Es findet auf sie die Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 27. November 1896 Anwendung, auf Grund deren der Vertrieb von Erzeugnissen der Leinen- und Wäschefabrikation im Wandergewerbe ohne Wandergewerbeschein zulässig ist.

Genossenschaftliche Gummischuhfabrikation in Schweden.

rg. Der Verband der schwedischen Genossenschaften (Kooperativa Förbundet) beabsichtigt, die eigene Gummischuhherstellung zu beginnen, um die Monopolstellung der vier schwedischen Fabriken, die dank des hohen Schutzzolles im Inlande höhere Preise als im Auslande erzielen, zu brechen. Der Reingewinn des Gummischuhkartells habe in den Kriegsjahren zusammen 19 Millionen Kronen (bei 4 Millionen Kronen Aktienkapital) betragen und sogar noch 1920 bis 1924 weitere 23 Millionen Kronen.

Zur Lage in der Wuppertaler Gummibandweberei.

Die allgemeine leichte Belebung in der Gummibandweberei des Wuppertales, von der in unserem letzten Bericht gesprochen wurde, hat inzwischen keine Erweiterung erfahren, andererseits ist aber auch kein Rückschlag erfolgt. Die Umsätze sind nicht überwältigend, aber man arbeitet unermüdlich, um durch immer neue Ausmusterungen die Abnehmer zu Käufen anzuregen. Dadurch ist es denn einer Reihe von Firmen in den letzten Monaten gelungen, für die Betriebe noch einigermaßen Beschäftigung zu sichern, so daß manche Fabriken heute voll beschäftigt sind, während in anderen viele Stühle stilliegen müssen. Der Beschäftigungsgrad der gesamten Gummibandindustrie dürfte ungefähr dem des Vorjahrs um diese Zeit entsprechen.

Die Konfektionäre disponieren äußerst vorsichtig und bestellen nur den dringenden Bedarf. Dazu warten sie mit der Bestellung bis zum letzten Augenblick und verlangen kürzeste Lieferfristen oder geben en bloc-Aufträge, für die man dann vielfach ungerechtfertigterweise die Baisseklausel beansprucht. Das Geschäft ist heute außerordentlich schwer, und es ist nur möglich, mit Spezialartikeln (Modeartikeln) ins Geschäft zu kommen. Stapelartikel werden gewissermaßen nur m i t geführt, weil sie kaum noch mit Nutzen zu verkaufen sind. Die Konkurrenz ist zu groß, und die fortlaufende Abstoßung größerer Läger läßt den Markt nicht zur Ruhe kommen. Mit allen Mitteln sind die Fabrikanten bemüht, eine Verbilligung der Artikel durch rationelle Betriebsführung zu erreichen. Dazu wird die vollkommene Durchführung des Akkordsystems für unerläßlich gehalten.

Die Zahlungsweise ist im allgemeinen etwas besser geworden. Es gibt heute sogar wieder Firmen, die im voraus zahlen, und dabei einen Skonto von 3½ bis 5 Prozent verdienen oder die wenigstens das Ziel nicht überschreiten. Andererseits gibt es heute natürlich selbst unter der früher guten Kundschaft auch noch viele faule Zahler. Jedenfalls ist man der Gesamtkundschaft gegenüber hinsichtlich der Kreditgewährung sehr vorsichtig geworden, denn große Verluste vermag heute kein Betrieb mehr zu tragen. Anerkannt wird von den Gummibandfabrikanten des Wuppertales, daß die Rohstofflieferanten (die Gummifädenfabriken, wie die Spinnereien) hinsichtlich des Zieles und der Preise erfreuliches Entgegenkommen zeigen.

An Einzelheiten sind zu berichten: Ein sehr bedeutsamer Artikel ist Gummizug geworden, in dem heute mit den Aufträgen der Schuhfabriken große Umsätze erzielt werden. Durch Verwendung von besonders präpariertem, bestem Paragummi hat man den Beweis erbracht, daß die Gummizüge das Leder überdauern, und man ist der festen Ueberzeugung, daß Gummizüge binnen kurzem auch für Herrenhalbschuhe ausgiebige Verwendung finden werden. Für Damenhalbschuhe hat man sehr schöne Neuheiten herausgebracht. Gummizug wird bei Damenhalbschuhen sowohl als Einsatz wie als Spange verwandt. Lederstreifen werden dabei vielfach durch plissierten Gummizug imitiert. Die dankbarsten Farben sind schwarz, braun, grau, sowie Kaschafarben (hellbraun mit einem Stich ins rötliche) und Sonnenbrandfarben.

Gummikordel, die in der Puppenindustrie, in der Krawattenfabrikation und für Fahrradnetze Verwendung finden, werden nach Bedarf bestellt. Auch in Blusenbändern und Portefeuillebändern, die von Warenhäusern mitgeführt werden, sind große Umsätze nicht zu erzielen.

In Strumpfband und Knopflochband herrscht großes Ueberangebot bei stark gedrückten Preisen. Rüschenband ist nach wie vor in befriedigendem Umfange gefragt, vor allem auch aus dem Ausland, von England, Spanien und den Balkanstaaten. Während man in Norddeutschland mehr zarte, dezente Farben, wie lila, beige usw., bevorzugt, schätzt man in Süddeutschland, besonders natürlich auf dem Balkan, mehr bunte Artikel in Flammen-, Ombré- und karierten Mustern. Mit Hosenträgerband, das im allgemeinen nur mit Sockenhalterband zusammenbestellt wird, kann man nur mit neu ausgemusterten Streifeneffekten, Flammenmustern oder geschmackvoll karierten Sachen ins Geschäft kommen. Zum größten Teil werden Hosenträger mit sogenannten Unterdecken zur Schonung des Gummis verlangt. Für ländliche Bezirke gehen auch Hosenträgerbänder mit umsponnenem Gummi, während naturgemäß die Stadtkundschaft Hosenträgerband bevorzugt, das in seinem Dessin vornehmeren Charakter trägt.

Hosenträgerband ist Vertrauenssache, weil zu leicht irreguläre Gummifäden dabei verarbeitet werden können, die die Haltbarkeit wesentlich beeinträchtigen. Man sollte daher gerade diesen Artikel nicht als Ramschware, sondern nur von soliden Fabrikanten kaufen. Diese Mahnung ist heute um so mehr am Platz, als aus den zahl reichen Konkurslägern eine Unmenge wertloser Ware auf den Mark kommt, mit der man nur die Kundschaft vergrämt.

Auf Bandagenband, auf Gummiband für künstliche Glieder sowie auf Band für Krampfadergamaschen gehen laufend klein Aufträge zur Deckung des regelmäßigen Bedarfs ein.

In gummielastischen Büstenhaltern, besonders in geschweift gewebten, ist heute ein verhältnismäßig gutes Geschäft zu machen Bei gummielastischen Korsetts, gummielastischen Herrengürteln und Hüftgürteln für Damen werden meist Artikel mit umsponnenen Gummifäden bevorzugt, weil sie die Haltbarkeit erhöhen.

Seit unserem letzten Bericht weist auch das A u s l a n d s g e s c h ä f t, trotz des Fortbestehens des Exportschwierigkeiten eine geringfügige Besserung auf. Besonders sind mit neuen geschmackvollen Dessins Exportgeschäfte mit England, Australien, Spanien und Italien gemacht worden, doch ist bei dem letzteren Land besondere Vorsicht am Platz, weil die dortige Kundschaft vielfach oberfaul ist. In Oesterreich macht sich in letzter Zeit vielfach die Konkurrenz neueröffneter Gummibandfabriken bemerkbar, in denen deutsche Meister und deutsche Arbeiter Beschäftigung fanden Holland und Belgien kaufen Strumpfband, Rüschenband, Hosenträger- und Sockenhalterband. Belgien bestellt auch in geringen Umfange Gummizug. Nach Paris gehen am besten Korsetts, sowie Hosenträger und Sockenhalter, nach England in der Hauptsache Hosenträger und Rüschenband. Nach China macht man gute Geschäfte mit Strumpfband, besonders das sogenannte China-Rippenband ist für das Reich der Mitte ein guter Artikel. Japan kauft im wesentlichen Schuhelastiks in Baumwolle für Herrenschuhe Auf dem Balkan sind bunte Strumpf- und Rüschenbänder beliebt Nach den nordischen Ländern wird verhältnismäßig viel Schuhzug verkauft, daneben sind kleinere Aufträge auf Strumpfband, vornehmlich auf Knopflochband, hereingekommen.

Die Aussichten werden von den leistungsfähigen Fabriken nicht ungünstig beurteilt, doch bezeichnet man als Vorbedingung für die Erhaltung der Betriebe eine rationelle, schnell anpassungsfähige Betriebsweise, sowie andererseits eine vernünftige Steuer-, Sozial- und Handelsvertragspolitik. r.

Die Lage der deutschen Maschinenbauindustrie im Juni 1926.

Vom Verein Deutscher Maschinenbau-Anstalten, dem Spitzenverband der deutschen Maschinenindustrie, wird uns u. a. geschrieben

An der Lage der deutschen Maschinenindustrie änderte auch der letzte Monat des ersten Halbjahres 1926 nichts Wesentliches Der seit Beginn des Jahres beobachtete Verlauf der Wirtschaftskurven setzte sich in gleicher Weise fort: Der Beschäftigungsgrad bewegte sich während des ganzen Halbjahres auf einer mittleren Linie von etwa 60 Prozent der Normalbeschäftigung. Die einzelnen Monate brachten in regelmäßigem Wechsel kleine Abweichungen nach unten und oben, wobei der Monat Juni wieder etwas über dem Durchschnitt lag. Die Inlandsanfragen nahmen auch im Berichtsmonat wieder ein wenig zu. Die Anfragetätigkeit der Auslandskundschaft erfuhr im Juni sogar eine stärkere Belebung als in der Vormonaten und erreichte damit einen seit Mitte vorigen Jahres nicht mehr beobachteten Stand. Dagegen ließen die im Juni zustande gekommenen Abschlüsse eine stärkere Geschäftsbelebung noch nicht erkennen. Der Auftragseingang aus dem Ausland bewegte sich zwar weiter auf der leicht nach oben gerichteten Linie, der Stand des Inlandsgeschäftes blieb aber unverändert. Von einer allgemeinen Entspannung der Lage kann in der Maschinenindustrie auch am Ende des ersten Halbjahres 1926 noch nicht gesprochen werden. Den Stimmen, die etwas hoffnungsvoller von den Zukunftsaussichten reden, stehen eine Reihe anderer gegenüber, die von unverändertem Tiefstand oder weiterer Verschlechterung der Lage berichten. (f)

Wiederum ertönt der Ruf nach einer Produktionssteigerung, aber diesmal unter weit schwierigeren Umständen, als dies in den ersten Nachkriegsjahren der Fall war. Nicht eine Steigerung der Menge der Erzeugnisse schlechthin, ohne Rücksicht darauf, ob die Produktionsmethoden rentabel sind oder nicht, sondern eine Steigerung in der Zeiteinheit, unter Ausnützung der vorteilhaftesten Betriebsmethoden zum Zwecke der Verbilligung, das ist, im Gegensatz zu der Inflationszeit, das heutige Ziel unserer Wirtschaft.

Aus H e n z e l, Die Arbeitsleistung vor und nach dem Kriege.

Kautschukforschung * Kautschukchemie

Die elastischen Eigenschaften des Rohkautschuks in Abhängigkeit von der Packungsdichte.

Von M. Kröger.

In den vorangehenden Artikeln ist bereits mehrfach von dem Zusammenhang zwischen elastischen Eigenschaften und der Packungsdichte gesprochen worden. Hier soll dieser Gegenstand nun zusammenfassend dargestellt werden. Dazu bedarf es zunächst noch der näheren Kenntnis der elastischen Eigenschaften in ihrer Abhängigkeit von der zeitlichen Reaggregation.

Wir wissen, daß die von selbst fortschreitende Vergrößerung der Dichte eine Erhöhung der elastischen Eigenschaften bewirkt, bis diese einen Maximalwert erreicht haben, dem natürlich dann wieder ein Abfall folgen muß. Doch strebt dieser Prozeß infolge der entgegenwirkenden Einflüsse des zu der jeweiligen Temperatur gehörenden Wärmeinhalts verschieden weit entwickelten Zuständen zu. Es hätte nun sehr zeitraubender und umständlicher Versuche bedurft, wenn der Reaggregationsprozeß bei den verschiedensten Temperaturen zeitlich hätte verfolgt werden sollen. Es wurde deshalb anders vorgegangen. Es wurde nämlich ein stark reaggregierter Para hard-Kautschuk in der gleichen Weise wie in der vorangehenden Abhandlung bei verschiedenen Temperaturen aufgeweitet. Die Erwärmung dauerte im Wasserbad jeweils eine Minute und genügt vollständig, den Endzustand herzustellen. Würde nun die Zerreißprobe jeweils bei der Temperatur der Aufweitung vorgenommen werden, so bekäme man eine Folge von Kurven, die vollständig denen der Vulkanisation durch Kälte entsprächen; nur ist infolge der zeitlichen Reaggregation der gesamte elastische Bereich zu höheren Temperaturen verschoben. In dieser Form wurden die Versuche aber nicht ausgeführt, sondern es wurden die aufgeweiteten Proben wieder auf die Temperatur 16° gebracht und dann zerrissen. Dadurch gewinne ich Einblicke in die Zwischenstadien der Reaggregation bei Zimmertemperatur, denn es müssen natürlich beim Durchlaufen der hier willkürlich hergestellten Zwischenstadien die gleichen elastischen Eigenschaften jeweils erreicht werden, da ja irgendein die Lagerung im Innern wesentlich beeinflussender Prozeß nicht vor sich gegangen ist. Nur bleibt auf diesem Wege der Zeitmaßstab unbekannt und müßte getrennt durch Versuche festgestellt werden. Man wird aber zur Orientierung mit einem exponentiellen Ansatz auskommen.

Nur einige Versuche wurden abweichend von der soeben wiedergegebenen Versuchsauswahl ausgeführt. Sie beziehen sich auf die tiefere Temperatur von etwa 0°. Sie ließen sich mit der Schoppermaschine leicht dadurch ausführen, daß die Proben in Schneewasser getaucht und dann, noch mit Schnee behaftet, zerrissen wurden. Dadurch wurden sowohl für den Para-Kautschuk, der vorzugsweise in der folgenden Tabelle wiedergegeben wird, als auch für einen Crepe die bereits von Stevens gefundenen Optimalwerte von 45 und 30 kg wieder erreicht, die dieser an nicht gewalzten Produkten fand. Allerdings sind dabei noch besondere Maßnahmen nötig gewesen, wovon erst weiter unten gesprochen werden wird. Daß die Crepe-Sorten nicht bis zu den Werten von etwa 45 kg gelangen, im Gegensatz zu dem Verhalten der Vulkanisate, beruht wohl nicht nur auf Verzögerungen im Reaggregationsprozeß. Dieser Gegenstand sei einer unmittelbar folgenden Arbeit vorbehalten.

Die Einzelheiten über die elastischen Eigenschaften finden sich in der folgenden Tabelle 1.

Wir wollen zunächst ganz kurz den Inhalt der Tabellen besprechen. Es ergibt sich also ein Unterschied zwischen den trockenen und den feuchten Proben. Eine Untersuchung über den Ursprung dieser Erscheinung folgt weiter unten. Man erkennt ferner unter a), daß der Anstieg der elastischen Eigenschaften bei den Proben, die auf etwa 30° vorerwärmt waren, einsetzt, sofern man die Belastung betrachtet. Die Dehnung durchläuft etwa in dieser Gegend ein Minimum. Man sieht ferner beim Vergleich der nassen Proben unter a) mit denen unter b), daß auch bei dieser Temperaturaufweitung bei etwa 30° der Unterschied zwischen trocken und naß fast verschwunden ist. Die Versuche unter c) waren vor allem zur Kontrolle der ersten Versuche bestimmt. Es sollte dabei weiterhin festgestellt werden, ob durch kurzes stärkeres Abkühlen der Aufweitungseffekt wieder

Tabelle 1.

Belastungs-Dehnungskurven stark reaggregierten und verschieden weit ausgeweiteten Para hard-Kautschuks (1,5 jährig) bei 16°, angefeuchtet und trocken.

Die trockenen Proben sind zur Aufweitung in erwärmtes Quecksilber getaucht worden.

a) feuchte Schopperringe.

Vorbehandelt bei der Temperatur von:

	0	16	21	22	23		26,5	30	34	39	50
Dehn.					Belastung in kg						
100%	8	7,4	7,5	7,3	7,0	7,1	6,4	4,5	0,8	0,5	0,2
200%	12	11,2	11,0	10,6	10,3	10,5	9,6	6,5	1,0	0,6	0,2
300%	23,5	21,4	21,0	20,1	19,5	19,5	15,0	11,0		0,6	0,2
					Bruchwerte:						
Belast.	45,5	36,1	30,8	30,5	25	26	16	11	1,4	0,6	0,2
Dehn.	430	395	365	370	345	350	310	300	290	450	630

b) trockene Ringe.

vorbehandelt bei der Temperatur von:

	16	21,5	31
Dehnung		Belastung	
100 %	7,6	4	3,5
200	11,5	9	5
300	21,5	15,2	9
	Bruchwerte:		
Belastung	23	18,5	10
Dehnung	315	330	330 %

c) zweite Schopperringe.

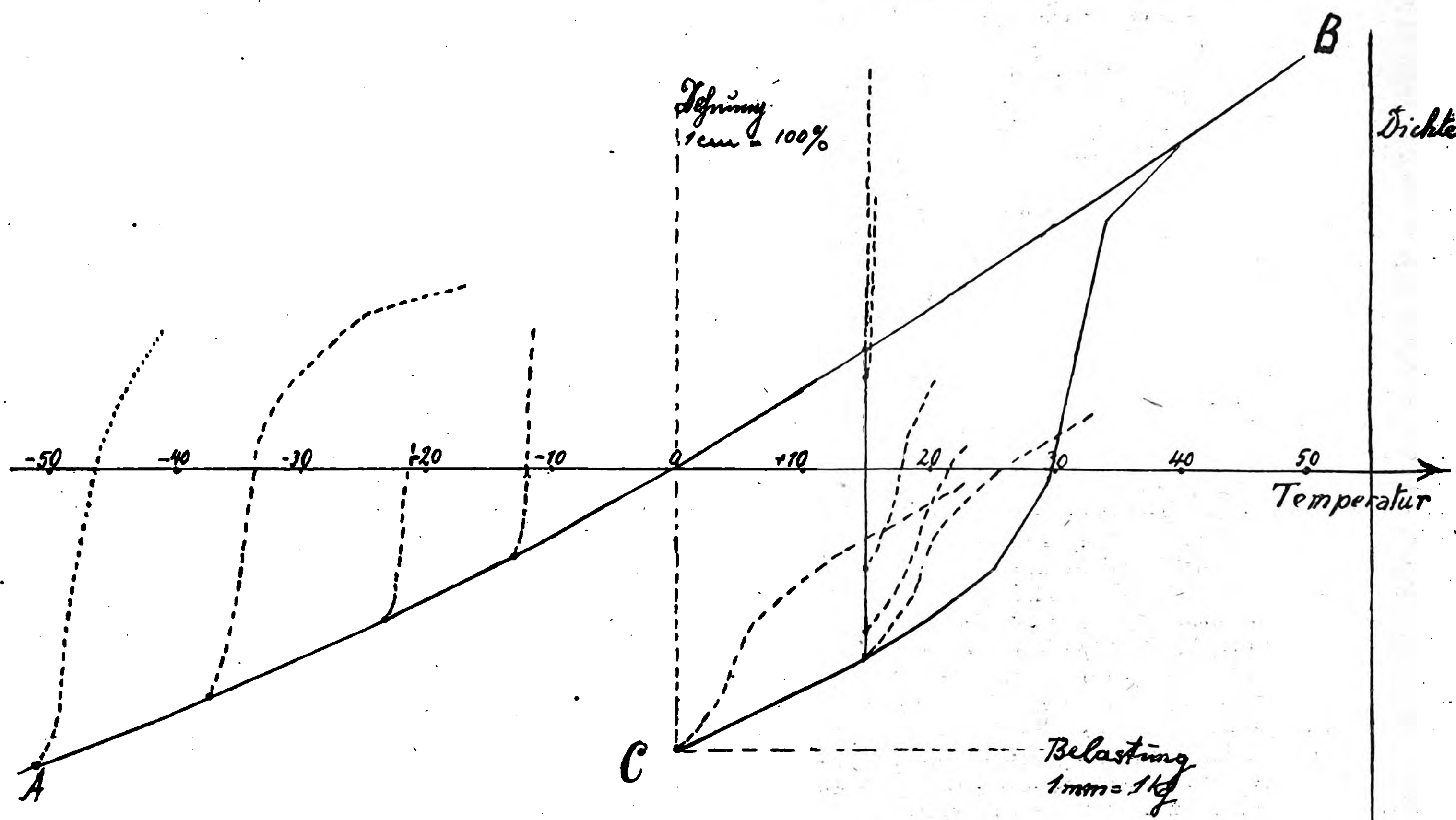
vorbehandelt bei der Temperatur von:

	13	15	15	15	15	23,5	23,5	27	27	34	34
	besondere Art der Weiterbehandlung:										
	naß	naß	naß	trock.	trock.	naß	1 Min. bei —35°	naß	30 Min. bei —35°	naß	1 Min. bei —62°
Dehn.					Belastung:						
100 %	3,5	3,7	3,5	2,9	3,3	2,9	3,0	2,5	2,5	0,3	0,3
200	4,5	5	5	3,9	4,3	4,3	4,2	3,5	3,9	0,3	0,4
300	8	8,5	8,3	6,5	7,1	7,5	7,5	6	6,5	0,3	0,4
400	14,5	14,5	14,5	11,5	12,1	13	13,5	11	12	0,3	0,4
500	24	24					22			0,4	
					Bruchwerte:						
Bel.	24,3	24,5	22,5	13,5	14,5	20,5	22,0	15,1	17,0	0,4	0,4
Dehn.	505	510	490	440	430	495	500	460	470	510	400

rasch rückgängig zu machen sei. Es ist also eine bloße dichtere Packung durch Temperaturerniedrigung nicht identisch mit dem Zustand dichterer Packung infolge der Reaggregation. Das ist bei den von uns vertretenen Anschauungen (vgl. die letzte Abhandlung) durchaus zu erwarten. Um so mehr muß dann die Aehnlichkeit in den elastischen Eigenschaften überraschen.

Um einen möglichst anschaulichen Ueberblick über diese Ergebnisse der zeitlichen Reaggregation und die der Kältevulkanisation, soweit sie mit der Packungsdichte und deren Abhängigkeit von der Temperatur im Zusammenhang stehen, zu gewinnen, wollen wir alle diese Ergebnisse in einer graphischen Darstellung zusammenfassen. Wir gewinnen damit natürlich keine neuen Ergebnisse, aber diese Methoden der Darstellung haben den Vorteil, daß sie auf einen Blick die wesentlichsten Züge erkennen lassen und ein reiches experimentelles Material sehr knapp darstellen, ohne daß es noch eines großen Aufwands von Worten bedarf; ganz wie bei den Untersuchungen über das heterogene Gleichgewicht. Die Art der Darstellung ist im einzelnen natürlich konventionell. Ich halte die im beistehendeu Kurvenbild wiedergegebene für die zweckmäßigste. Als Koordinaten

in der Ebene werden die grundlegenden Größen: Dichte und Temperatur, bzw. Druck verwendet. Die Dichte eines desaggregierten Kautschuks wird dann durch die Kurve AB dargestellt. Nach den Daten der vorangehenden Arbeit wird dann die Dichtekurve eines 1,5 Jahre reaggregierten Para-hard-Kautschuks durch die Kurve CB dargestellt. Dazwischen liegen alle die Kurven der Dichten, die in der Zwischenzeit durchlaufen werden. Um nun auch die elastischen Eigenschaften anschaulich darzustellen, wird jeder Punkt der Ebene gleichsam wieder zum Ausgangspunkt eines Koordinatensystems gewählt; der Dichtekoordinate parallel soll die Dehnung, der Temperaturkoordinate parallel die Belastung aufgetragen werden. D. h. also wir tragen zu jedem Punkte die zugehörige Belastungs-Dehnungskurve und ergänzend auch die Entlastungskurve in unser Koordinatensystem ein. Wir denken uns nun weiter die Belastungs-Dehnungsebene jedes Punktes um die jeweilige Belastungskoordinate soweit aus der Dichte-Temperaturebene herausgedreht, daß sie senkrecht auf dieser steht. Dann stehen also die Zerreißpunkte aller Punkte der Dichte-Temperaturebene im Raum und jeder dieser letzteren Punkte hat seinen Bruchbildpunkt. Alle diese Bruchpunkte liegen nun auf einer komplizierten Fläche, die wir Bruchfläche nennen wollen. Den zwischen dieser und der Dichte-Temperaturebene liegenden Raum nennen wir Deformationsraum. Unsere Aufgabe besteht dann darin, Bruchfläche und Deformationsraum zu ermitteln. Von einer Berücksichtigung der Volumänderung beim Dehnen muß vorerst Abstand genommen werden.



In dieses so entworfene Diagramm sind nun die Werte unserer experimentellen Bestimmungen eingetragen worden, wobei sich das beistehende Bild ergab. Dabei wurde die Voraussetzung gemacht, daß die Dichtekurve, wie sie Rußner zwischen 0 und 53° fand, auch auf tiefere Temperaturen extrapoliert werden darf. Ob dies in dem immerhin recht weiten Bereich bis —50° zulässig ist, können nur weitere Versuche zeigen. Ausgeschlossen ist es nicht, daß im Gebiet jenseits —30° eine verstärkte Erhöhung der Dichte einsetzt und die Steigerung der elastischen Eigenschaften in diesem Bereich mit bewirkt. Die Ergebnisse dieser Arbeit mußten natürlich auf einer Senkrechten, weil sie zu einer einzigen Temperatur gehören, abgetragen werden. Der dazugehörige Zeitmaßstab ist leicht bei der Annahme eines Exponentialgesetzes zu gewinnen. Man braucht nur zwischen die beiden Kurven AB und CB unter Zugrundelegung eines solchen Gesetzes etwa in unserem Falle 9 Kurven zu legen, dann würde jedem Abstand zwei Monate Reaggregationszeit entsprechen. Die entsprechenden Kurven würden im oberen Teil zunächst sehr weit auseinanderliegen und sich im unteren häufen; dann verliert natürlich auch der starke Anstieg der elastischen Eigenschaften im unteren Teil das Ueberraschende, was er nach der Darstellungsweise zunächst besitzen könnte.

Wir können nunmehr zur Diskussion der Bruchfläche übergehen. Sie ist, wie man sofort sieht, nicht eben, sondern weist als wesentlichste Erscheinung einen Höhenzug auf. Dieser Höhenzug umfaßt alle Optimalwerte als Kamm. Es ist nun die bemerkenswerteste Erscheinung, daß dieser Kamm sich in einem Gebiet fast gleicher Packungsdichte hinzieht. Es kann das wohl nur eine Folge der bei gleicher Dichte vorliegenden mechanischen Aehnlichkeit der Systeme sein; allerdings muß hier nochmals darauf hingewiesen werden, daß die Dichte der desaggregierten Produkte bei tiefer Temperatur noch einer erneuten Kontrolle bedarf. Sollte die Dichte tatsächlich bei tiefer Temperatur erheblich mehr zunehmen, so würde allerdings die Aehnlichkeit der elastischen Eigenschaften der desaggregierten Produkte bei tiefer Temperatur insofern verständlicher, als dann die inneren Aenderungen bei der zeitlichen Reaggregation durch eine gewisse verstärkte Dichte kompensiert werden könnten. Unbedingt nötig ist eine solche Annahme zum Verständnis aber nicht, weil natürlich auch der veränderte Wärmeinhalt der verschieden weit reaggregierten Produkte kompensierend wirken kann. Jedenfalls ergibt sich rein praktisch, daß die zeitliche Folge verschiedener Reaggregate fast identisch ist mit solchen, die mittels Aggregation durch Temperaturerniedrigung gewonnen werden. Dem soeben behandelten Höhenzug schließt sich nach der Seite der geringeren Dichte ein Tal an. Das besagt, daß die Dehnung durch ein Minimum geht. Die dabei beobachtbaren Belastungen sind schon sehr stark abgesunken, auf etwa den 40. Teil. Daran schließt sich dann wieder ein Anstieg, also eine Erhöhung der Dehnung bei weiter abnehmender Belastungsfähigkeit, so daß der Arbeitsaufwand beim Dehnen fortdauernd abnimmt. Diese Dehnung läßt sich dann leicht wieder auf 1000 Prozent bringen. Das entspricht dem zunehmenden Flüssigkeitscharakter. Bei weiterem Fortschreiten in dieser Richtung muß dann wiederum ein Abfall kommen, denn w i r wissen ja, daß ein stark desaggregiertes Produkt keine große Dehnung verträgt. Auch dieses folgt aus dem Uebergang zur Flüssigkeit. Ob zu diesem so gegebenen zweiten Höhenzug unserer Bruchfläche auch ein Optimum der Belastung gehört, kann mit Hilfe der Schoppermaschine bei der Kleinheit der Belastungen nicht festgestellt werden. Die Wahrscheinlichkeit dafür ist allerdings gering, weil die Dehnungskurve so gut wie keine Veränderung der Belastung während ihres Verlaufs aufweist. Eine Entscheidung kann aber nur der Versuch mit anderer, zarterer Apparatur erbringen. Von Interesse wäre eine solche Entscheidung, weil man dann gewissermaßen eine Vulkanisation erster Stufe gefunden hätte, wenn der Versuch positiv ausfiele. Wenden wir uns jetzt von unserem zuerst untersuchten Kamm der Bruchfläche aus nach der anderen Seite größerer Packungsdichte, so sehen wir, daß dort Dehnung und Belastung zunächst ebenfalls abnehmen. Auch hier gestattet die Schoppermaschine nicht, in das interessante Gebiet weiter einzudringen, weil dann später die Belastungen wieder stark ansteigen. Bei sehr tiefer Temperatur können wir unser Diagramm durch Versuche von M. Polanyi und A. Schob ergänzen (Mitt. d. Materialprüfungsamts, Großlichterfelde 42/22 [1924]). Sie fanden

bei der Temperatur der flüssigen Luft ohne erhebliche Dehnung eine Belastung von 80 kg für den Schopperring, wenn nicht vordeformiert worden war. Man darf wohl daraus schließen, daß nach dieser Seite hin die Dehnung fortlaufend abnimmt, während die Belastung bestimmt wieder zu größeren Werten ansteigt. Wir haben also gerade das umgekehrte Verhalten wie bei der zuerst besprochenen Seite unserer Fläche. Dieses Verhalten ergibt sich zwanglos aus dem Uebergang einmal zur Flüssigkeit und hier zum Festkörper, wie wir ihn bei normalen Substanzen vor uns haben. Der mittlere Höhenzug, an dem unser ganzes Interesse haftet, vereinigt gewissermaßen die Eigentümlichkeiten der beiden Extreme in sich. Das ist natürlich bedingt durch die heterogene Zusammensetzung des Kautschuks. Das gilt in entsprechender Weise auch von dem Gebiet, das wir oben als erste Stufe bezeichnet hatten. Im gewöhnlichen Sinne normal verhält sich nur das Gebiet außerhalb dieser beiden Stufen; diese gehören, wie man sofort erkennt, eng zusammen. Das elastische Problem beim Kautschuk ist gelöst, wenn es gelingt, die Existenz dieser Gebiete zu begründen. Daß für die Existenzmöglichkeit dieser Gebiete ein bestimmter Zerteilungsgrad der verschieden weit entwickelten Aggregate notwendig ist, ist bereits mehrfach geäußert worden. Aber eine gleiche Struktur findet sich auch bei anderen Körpern und doch steht der Kautschuk nahezu einzig da. Es ist also diese Bedingung keineswegs hinreichend zur Begründung. Diese wird erst möglich auf Grund der Erfahrungen über die Reaggregation im deformierten Zustande, die sich am deutlichsten ausdrückt in der Veränderlichkeit der Packungsdichte. Damit haben wir uns zunächst zu beschäftigen.

Wir wollen dazu den „Deformationskörper" betrachten. Er wird gebildet von der Dichte—Temperatur—Ebene, der Bruchfläche und den Belastungs-Dehnungskurven. Wie wir aus der Figur erkennen, fällt der Körper im Gebiete der zweiten Stufe nach höheren Temperaturen hin ab; das heißt eben, die Dehnbarkeit wird geringer. Das ist bedingt durch die Gestalt der Belastungs-Dehnungskurven. Sie biegen mit zunehmender Reaggregation immer frühzeitiger um, und da wir wissen, daß ganz allgemein die Belastungsfähigkeit nicht über das Optimum von 45 kg hinausgelangt, so ist die Folge ein frühzeitiger Bruch. Deshalb ist viel für das Verständnis gewonnen, wenn der Verlauf der Belastungs-Dehnungskurve gedeutet werden kann. Gegenüber den normalen Vulkanisaten besteht bekanntlich ein Unterschied insofern, als die Belastung in unserem Falle sehr viel früher ansteigt. Bereits zu 50 Prozent Dehnung wird eine Belastung von einigen Kilogramm gebraucht. Das dann folgende Stück besteht in großer Dehnung bei geringer Vermehrung der Belastung. Dieses Stück ist aber nur vorgetäuscht. Es bilden sich nämlich während der Dehnung Einschnürungen, und die Dehnung geht nicht gleichmäßig vonstatten. Es ist nun bemerkenswert, daß diese Einschnürungen nicht reißen, sondern stabiler als die dicken Stücke sind, so daß diese erst im weiteren Verlauf ausgezogen werden können, bis dann schließlich bei etwa 200 bis 300 Prozent Dehnung wieder eine gleichmäßige Dicke vorliegt, die dann auch im weiteren Verlauf gleichmäßig bleibt. Dagegen sind die nicht stark reaggregierten Proben den normalen Vulkanisaten sehr ähnlich, indem bei ihnen eine gleichmäßige Verminderung des Querschnittes vor sich geht. Da das scharfe Umbiegen der zeitlich stark reaggregierten Proben bei Beginn der Dehnung in einem größeren Temperaturintervall beobachtet wird, so kann es nicht die Folge der inneren Erwärmung infolge der gebildeten Jouleschen Wärme sein; schon aus dem Grunde nicht, weil sie im Beginn nur sehr gering sein kann. Das Umbiegen der Kurven muß zusammenhängen mit dem Uebergang zur Stäbchenanordnung und den damit verknüpften Aenderungen der Packungsdichte; in diesem ersten Abschnitt vorzugsweise mit einer Lockerung des Zusammenhalts, also einer Aufweitung, wie auch aus der nach rückgängig gemachter Dehnung zurückbleibenden Aufweitung gefolgert werden darf. Wir wissen nun, daß während der Dehnung auch eine Verdichtung zu beobachten ist. Man geht wohl nicht fehl, wenn man annimmt, daß dieser Effekt bereits mit für den Kurvenverlauf im Beginn maßgebend ist. Für die späteren Stadien zeigt der Versuch ohne weiteres die Mitwirkung. Wir haben, um es kurz auszudrücken, also auch in diesem Gebiet der Aggregation, das wir als zweite Stufe bezeichneten, nebeneinanderlaufend Krimp- und Kalandereffekt. Diese Vorgänge sind im Gebiet der ersten Stufe bereits eingehend untersucht. Es ist nicht verwunderlich, daß sie auch in der zweiten in modifizierter Weise zur Geltung kommen, da wir ja die engen Zusammenhänge zwischen den beiden Stufen bereits kennen; ja man darf sagen, daß die zweite Stufe als solche ebenfalls bedingt ist durch eben die Erscheinungen, die wir hier besprechen. Die Erhöhung der Packungsdichte beim Dehnen bewirken offenbar schwächer aggregierte Anteile des Kautschuks durch Reaggregation im deformierten Zustand. Aber dieser Prozeß ist hier reversibel, weil der Aggregationsgrad der übrigen Anteile (des Gerüsts) ein verhältnismäßig hoher ist und diese Teile beim Wegnehmen der äußeren Kräfte wieder ihre alte Lagerung einzunehmen streben und dabei die neu gebildeten schwachen Reaggregate wieder zerspalten. Es handelt sich also um einen Kalandereffekt, ohne daß die Abschreckung über ein großes Temperaturintervall nötig wäre. Im kleinen Umfange findet dieser Vorgang der Abschreckung aber auch hier statt. Die Temperaturerhöhung ergibt sich aus der Jouleschen Wärme. Ihre Abführung erfolgt normalerweise über die unberührten Stellen des Kautschuks hinweg durch die Luft und die Rollen der Zerreißapparatur; aber es ist ohne weiteres einleuchtend, daß diese Abführung nur eine langsame ist. Besser wird sie, wenn die Proben während der Dehnung befeuchtet werden, weil dann das verdunstende Wasser für rasche Abfuhr sorgt. Dies ist auch die Ursache für die beträchtliche Erhöhung der Belastung und Dehnung, die wir in der Tabelle beschrieben haben. Denn dadurch wird die Reaggregation während der Dehnung beträchtlich gesteigert, der Zusammenhalt erhöht, in der gleichen Weise, wie wir das bei der Deformationsvulkanisation beobachten. Nur infolge dieses Fixierungseffektes wird es auch verständlich, daß die dünneren Stellen beim Dehnungsversuch gegenüber den dicken sich als haltbarer erweisen, wie es oben beschrieben wurde. Das Verschwinden der Wirkung der Anfeuchtung bei den Proben, die bei etwa 30° aufgeweitet wurden, steht in voller Uebereinstimmung mit diesen Ansichten. Denn diese Proben zeigen nur noch einen sehr schwachen Jouleeffekt. Hier bedarf es eben bereits wieder einer beträchtlicheren Abschreckung, um die Reaggregation durchzuführen, was während des Dehnungsversuchs natürlich nicht möglich ist; zur Reaggregation vorbereitet ist die Lagerung der Aggregate aber natürlich auch hier. Schließlich kommt dieser Reaggregationsprozeß während der Dehnung auch noch in der Entlastungskurve zum Ausdruck. Denn es haben ja die deformierten gröberen Aggregate bei Wegnahme der Belastung die während der Dehnung reaggregierten Anteile wieder zu zerspalten, woraus ohne weiteres die energiearme Entlastungskurve folgt, die an dieser Stelle mitgeteilt sei. Sie bezieht sich auf einen Kautschuk, wie er in der Tabelle 1 verwendet wurde. Zum Vergleich ist ein Vulkanisat beigegeben (1,5 Stunden bei 138° mit 7 Prozent Schwefel vulkanisiert).

Tabelle 2.

Belastungs- und Entlastungskurve eines Zeitreaggregats und eines normalen Vulkanisats.

1. Zeitreaggregat (Para hard):

Dehnung in %	100	200	300	290	270	255	210	180	140
Belastung in kg	7,3	11	20	10	5	2,5	1	0,5	0

2. Vulkanisat:

Dehn. in %	300	600	900	1000	990	950	920	810	540	80
Belast. in kg	1,6	3,7	17	26,5	20	10	5	1	0,5	0

Auf denselben Grundlagen beruht die noch größere Dehnbarkeit desaggregierter Proben bei der Vulkanisation durch Kälte. Auch in diesem Falle handelt es sich um die Reaggregation bestimmter Anteile der Kautschuks bei der Deformierung. Dabei kommen aber infolge der tieferen Temperatur verstärkte Kräfte zwischen den stäbchenförmig gelagerten Aggregaten zur Wirkung, so daß sich bei etwa —30° C völlige Starre beim Dehnen ergibt. Erst wenn die Aggregation im undeformierten Zustand bei weiterer Temperaturerniedrigung eine weitere Verstärkung erfahren hat, wird auch der Anteil der beim Dehnen reaggregierbaren Aggregate geringer und die lediglich deformierbaren Anteile sind bei Wegnahme der Belastung in der Lage, diese beim Dehnen neu gebildeten Reaggregate zu zerspalten, und die Rückbewegung wird nunmehr wieder möglich, aber auch hier über eine sehr energiearme Entlastungskurve.

Der Effekt der Selbstverfestigung infolge der Stäbchenanordnung bei gleichzeitig vorhandenem Vermögen der Aggregation in diesem deformierten Zustand muß natürlich noch stärker beim Uebergang zu noch tieferen Temperaturen hervortreten. Das zeigen auch die Versuche von Polanyi und Schob (l. c.). Da sich dann eine Deformation nicht mehr durchführen läßt, so muß sie vor der eigentlichen Zerreißprobe bei höherer Temperatur vorgenommen werden. Infolge der Abkühlung friert sie dann ein. Dann ergibt sich bei —183° C bei einer eingefrorenen Dehnung von 800 Prozent etwa die zehnfache Belastung, ohne daß eine nennenswerte Dehnung beobachtet wird.

So sehen wir, daß alle physikalischen Vulkanisationseffekte bedingt sind einmal durch den Aggregationsgrad, für den natürlich stets eine bestimmte Verteilungsfunktion existiert, und zum anderen durch die Fähigkeit niederer Aggregationsanteile zu weiterer momentaner Reaggregation im deformierten Zustand. Dabei spielen Wärmeinhalt und Abschreckungsvorgänge eine bedeutungsvolle Rolle und bedingen die beiden Stufen der physikalischen Vulkanisationen. Damit ist aber im Prinzip die Frage nach dem Aufbiegen der Belastungs-

Dehnungskurven — also der physikalischen Vulkanisationen überhaupt — gelöst, d. h. zurückgeführt auf meßbare physikalische Größen.

Zu meinen früheren Zahlenangaben („Gummi-Zeitung“ 40/782) möchte ich an dieser Stelle noch einen kleinen Zusatz hinsichtlich der erreichbaren Optimalbelastung in der Dehnung reaggregierter und dann längere Zeit gelagerter Proben anfügen. Es wurde nämlich gefunden, daß nach dreimonatiger Lagerung bei einer Dehnung von 670 Prozent die Werte für die Bruchbelastung 8,3 kg und die Bruchdehnung insgesamt 900 Prozent betrugen. Daraus geht hervor, daß die Reaggregation in den Lagerzeiten von etwa einem Monat ab nicht mehr sehr rasch voranschreitet und die Optimalbelastung undeformierter Produkte — bei Berücksichtigung der Querschnittsverminderung — nicht sehr wesentlich überschritten werden. Dies steht in einem gewissen Gegensatz zu Polanyis Ergebnissen, ist aber natürlich aus dem beträchtlich größeren Wärmeinhalt bei gewöhnlicher Temperatur sofort verständlich. Die Erscheinungen, die wir mit dem Namen Deformationsvulkanisation bezeichneten, ist also nahezu allein eine Folge der Kinetik der Reaggregation im deformierten Zustand. Besondere Stäbchenpackungseffekte treten bei gewöhnlicher Temperatur nur in geringem Umfange verstärkend auf. Das zeigen auch die Versuche de Vissers (Diss. Delft 1925). Die von ihm gefundenen Belastungswerte in der Quer- und Längsrichtung lassen sich als Mittelwerte aus der bekannten Aenderung der Packungsdichte beim Auftreten des Kalandereffektes mittels unserer Tabelle 1 schätzen.

Es soll hier nunmehr noch über einige Versuche berichtet werden, die im engen Zusammenhang stehen mit den Vorgängen, die in dieser Arbeit behandelt wurden. Es handelt sich um die elastischen Eigenschaften in Abhängigkeit von der Packungsdichte, wenn diese Packungsdichte künstlich durch Aufnahme von Quellmitteln vermindert wird. Als Quellmittel wurde Tetrachlorkohlenstoff verwendet. Ueber die Aenderungen der Belastungs-Dehnungskurven belehrt die folgende Tabelle.

Wir sehen aus der Tabelle, daß die Bruchwerte beim Rohkautschuk etwa an diejenigen trockener Ringe herankommen. Wie die Gewichtsangaben der Ringe erkennen lassen, waren die verwendeten Ringproben nicht vollständig einheitlich. Da mir aber keine besseren mehr zur Verfügung standen, so mußte ich mich mit diesem Ueberblick begnügen. Der Charakter der Kurven selbst wird durch die Gasaufnahme erstaunlich wenig geändert. Bei den Vulkanisaten gilt hinsichtlich des Kurvenverlaufs etwa ganz Analoges. Wird die CCl_4-Menge beträchtlicher, so findet zwar ein frühzeitiger Bruch statt, aber der Verlauf bleibt bis zu diesem Punkt nahezu derselbe. Bei sehr geringer Menge wird die Dehnung und damit offenbar auch die Belastung bis zum Bruch ein wenig erhöht, wie es bereits van Rossem fand. Die Aufnahme des Gases geschah in der Weise, daß die Proben bestimmte Zeiten in einen von Luft befreiten und mit CCl_4-Dampf erfüllten Rezipienten getan wurden.

Diese aufgequollenen Systeme beanspruchen als Uebergänge zu den Solen ein gewisses Interesse, und es zeigt sich, daß durch die

Tabelle 3.

Belastungs-Dehnungskurven in Abhängigkeit von einem Tetrachlorkohlenstoffgehalt der Ringe.

1. Rohkautschuk (Para hard); zweite Schopperringe.

Gewicht des Ringes	1,509 g	1,368	1,549
Gehalt an CCl_4 vor d. Versuch	62 mg	48	13
Gehalt an CCl_4 nach d. Versuch	39 mg	19	8
Dehnung in %	Belastung in kg		
100	3,6	3,2	4,5
200	4,6	4,0	5,6
300	8,0	7,5	9,7
400		13,3	17,0
Bruchwerte:			
Belastung	13,5	13,3	19,5
Dehnung	395	400	430

2. Vulkanisate:

	a)			b)		
Gehalt an CCl_4 vor dem Versuch	448 mg	60	—			
Gehalt an CCl_4 nach dem Versuch	361 mg	21	—	größere Menge	sehr wenig	nichts
Dehnung in %	Belastung					
200	0,8	0,8	0,8	—	—	—
400	1,5	1,5	1,6	1,1	1,3	1,3
600	2,5	2,6	2,8		2,2	2,3
800		5,3	6,0		4,2	4,6
1000		16,3			12,3	14,5
Bruchwerte:						
Belastung	2,8	22,0	18	1,3	19,0	17,3
Dehnung	640	1055	995	500	1070	1025

Quellung die die elastischen Eigenschaften bestimmende Struktur nur entfaltet, aber nicht zerstört wird. Die elastischen Eigenschaften der Gallerten und die Möglichkeit der Voraussage der Eigenschaften der Festkörper werden dadurch erst verständlich (Koll.-Z. 33/348, 1923).

Zusammenfassung: Es wurde gezeigt, wie die elastischen Eigenschaften des Rohkautschuks von der Packungsdichte abhängig sind. Es wurde eine graphische Darstellung der Resultate gegeben, und eine Diskussion der darin vorkommenden Flächen fand statt. Es wurden die Grundlagen für die elastischen Eigenschaften der physikalischen Vulkanisate entwickelt, und es gelang, das elastische Verhalten des Rohkautschuks auf Aggregationszustand und Reaggregationsvermögen bei der Deformation zurückzuführen, wobei noch Wärmeinhalt und Abschreckungsvorgänge eine wesentliche Rolle spielen.

Leipzig, Physikalisch-chemisches Institut der Universität.

Die Wunder wirkenden Mischungen.

„Meister mit langjährigen Erfahrungen in Herstellung von ...., im Besitze preiswerter Mischungen zu baldigem Antritt gesucht.“

Unter den Stellenausschreibungen begegnet man immer wieder solchen des vorstehenden Inhalts. Von dem gesuchten Meister, der Erfahrungen in der Herstellung bestimmter Gummiwaren haben soll, erwartet man auch, daß er preiswerte Mischungen mitbringt.

Wenn solche Anzeigen von jemandem gelesen werden, der keine genaue Kenntnis von den Betriebsverhältnissen und dem Wirkungskreis der Angestellten in einer Gummiwarenfabrik hat, so wird er wohl annehmen, daß der Besitz von Mischungen von großer Wichtigkeit sei und die Gummiwarenfabrikation sich in der Hauptsache darauf gründet.

Liest jedoch ein erfahrener Fachmann derartige Anzeigen, so kann er nur den Kopf schütteln und mit Bedauern feststellen, daß es noch immer Leute gibt, die an die rettende Wirkung der Mischungen glauben und sich auf die Suche des Wundermannes begeben, der ihnen die preiswerten Mischungen bringt. Deshalb erscheint es angebracht, diese Angelegenheit, deren moralische Seite anscheinend unbeachtet bleibt, näher zu betrachten.

Wenn jemand einen Meister sucht, so kann er mit Recht von diesem Fachkenntnis und Erfahrung voraussetzen und einen gewissen Bildungsgrad, der gewöhnlich auf den Lehrstoff einer achtklassigen Mittelschule und einer mehrjährigen Lehrzeit beschränkt bleibt, und wenn es damit günstig bestellt ist, so hat der Bewerber auch eine Fach- oder Handwerkerschule besucht. Soweit kann man also auf theoretische Ausbildung Anspruch machen.

Betrachtet man die Möglichkeiten der Sonderausbildung, bei gleichzeitiger Berücksichtigung der Organisation im Fabrikbetriebe, dann kann man eine strenge Scheidung der kleinen und mittleren Betriebe von den Großbetrieben vornehmen.

Kommt der Bewerber aus einem Kleinbetrieb, so wird er wohl in handwerklicher Beziehung und vielleicht auch auf dem Gebiete wirtschaftlicher Fertigung, im besten Falle auch Gelegenheit gehabt haben, dieselben Einrichtungen und Herstellungsverfahren kennen zu lernen, wie sie im Großbetriebe Anwendung finden. Er soll aber noch mehr wissen und die preiswerten und konkurrenzfähigen Mischungen mitbringen. Damit hat es seinen Haken. Es mag sein, daß der Meister in einem kleinen Betriebe Mädchen für alles ist und auch die Anfertigung der Mischungen zu seinen Obliegenheiten gehört. Er hat also in diesem Falle auf ganz rechtmäßige Art davon Kenntnis erlangt. Ob diese preiswert sind, entzieht sich vollkommen seiner Kenntnis und Beurteilung, weil er keinen Einblick in die Kostenberechnung hat. Selbstverständlich ist er im guten Glauben, daß die Mischungen seines Betriebes die besten sind und natürlich auch preiswert und konkurrenzfähig. In diesem Glauben wird er



„Polypyrit"

die beste

Hochdruck-Dichtung!

Zu beziehen durch alle techn. Geschäfte.

Pahlsche

Gummi-und Asbest Gesellschaft

Düsseldorf-Rath

durch die unleugbare Tatsache bestärkt, daß der Betrieb besteht, Ware erzeugt und diese verkauft. Deshalb kann er sich mit gutem Gewissen um die ausgeschriebene Stelle bewerben und siehe da, er hat Erfolg und taucht alsbald als Wundermann an der Stätte seines neuen Wirkens auf.

Der neue Meister tut sehr wichtig und geheimnisvoll, denn er hat das Mischungsbuch in der Tasche und ist sich seiner Bedeutung bewußt. Er beginnt seine verheißungsvolle Tätigkeit, indem er mit Kennerblick die für seine Mischungen erforderlichen Rohstoffe prüft. Er bemerkt mit kritischer Miene, daß der eine Rohstoff etwas dunkler ist als der, den er bisher verarbeitet hat, und eine ähnliche Bemerkung macht er bezüglich der Faktis oder irgendeines anderen Materials. Nachdem ihn jedoch sein neuer Herr und Gebieter versichert hat, daß alles in bester Ordnung ist und er dafür die Verantwortung übernimmt, beruhigt er sich und beginnt die Mischungen anzufertigen. Er ist ein vorsichtiger Mann und fordert, daß diese mindestens eine Woche ablagern müssen. Man fügt sich natürlich seinem Gebot und faßt sich in Geduld. Schließlich ist das auch überwunden, es werden Muster angefertigt und schließlich auch der Preis kalkuliert. Die Ueberraschung ist groß, der Preis der fertigen Ware ist zu hoch, daher können auch die Mischungen nicht preiswert sein!

Der Meister fällt in Ungnade, sein persönliches Ansehen hat durch diese Enttäuschung sehr gelitten, und schließlich ist er eines Tages von der Bildfläche verschwunden. Sowohl die Fabrik als auch der Meister sind um eine Erfahrung reicher. Der Meister ist zur Einsicht gekommen, daß die Kenntnis von Mischungen kein Versicherungsschein für eine dauernde Stellung ist.

Die betreffende Fabrik hingegen hat sich davon überzeugt, daß ihre Konkurrenz ungefähr mit denselben Materialien arbeitet, aber vielleicht aus irgendwelchen Gründen geringere Unkosten hat und daher ihre Mischungen als preiswert erscheinen können. Es ist also ganz klar, daß die Kenntnis von Mischungen der Konkurrenz nur von geringem Wert sein kann, weil der Mischungswert in dem Preis der fertigen Ware keinen Unterschied von ausschlaggebender Bedeutung verursachen kann.

Die enttäuschte Firma kommt entweder zur Erkenntnis, daß sie den übrigen Teil ihrer Fabrikation einer gründlichen Untersuchung unterziehen muß, um die Ursache der zu hohen Unkosten herauszufinden und Mittel und Wege zu ihrer Herabsetzung in geeigneter Weise anzuwenden. Erkennt sie das aber nicht, so wird eben weiter gewürschtelt und ein anderer Meister mit preiswerten Mischungen gesucht.

Der zweite Fall ist der Meister aus dem Großbetrieb. Die Trennung der einzelnen Betriebsabteilungen macht es ihm zumeist unmöglich, sich auf rechtmäßigem Wege Kenntnis von den Mischungen zu verschaffen, um sich um die ausgeschriebene Stelle bewerben zu können. Er wendet sich deshalb vertrauensvoll an seinen Kollegen, den Mischmeister, der ein weites Herz hat und auch Kameradschaftsgeist, und dieser verrät dem Stellensuchenden einige Mischungen.

Das Angebot hat Erfolg, weil der Meister von einem bekannten Betrieb kommt, und es spielt sich dann derselbe Vorgang ab, wie er vorstehend geschildert wurde, nur mit dem Unterschiede, daß zwei Menschen zu Handlungen verleitet wurden, die vom moralischen Standpunkt aus verurteilt werden müssen.

Diese Vorgänge wiederholen sich zum Schaden sowohl der kleinen, als auch mittleren Betriebe, als auch der beteiligten Meister.

Würden diese Betriebe sich darüber Rechenschaft geben, daß die Kosten, die durch das Aufsuchen eines Meisters mit preiswerten Mischungen entstehen, mit Einrechnung der Verluste an Zeit und Geld, oft sehr erheblich sind, so müßten sie zur Erkenntnis kommen, daß die Erfolge eines Betriebes sich nur auf die Heranziehung geeigneter wissenschaftlich gebildeter Personen und die ausreichend ausgestatteten Laboratorien (chemisches und physikalisches) gründen können. Die dadurch verursachten Kosten werden zumeist geringer sein als die Ausgaben, die durch die Heranziehung des Wundermeisters entstanden sind, und es wird eine Erscheinung verschwinden, die der Gummi-Industrie keine Vorteile bringt. ×××

Massenfabrikation von Fahrradluftschläuchen.

Maßnahmen zur Verhütung von Fehlfabrikaten.

Die Wandstärke eines Fahrradluftschlauches übersteigt selten 1 mm. Mit Rücksicht auf seine Beanspruchung und Empfindlichkeit erfordert dessen Herstellung besondere Vorsicht und Sorgfalt.

Schon bei der Auswahl der Rohstoffe muß auf deren Eignung geachtet werden, weshalb ständige Ueberwachung durch Entnahme von Proben und deren Untersuchung auf Reinheit und Güte unerläßlich ist.

Um die Bedingungen für ein gleichmäßiges Erzeugnis, besonders bezüglich der Vulkanisation, soweit dies überhaupt möglich ist, von vornherein festzulegen, wird eine der Erzeugung entsprechende Menge Rohgummi der gleichen Beschaffenheit für diesen Zweck ausgewählt. Diese soll wenigstens für ein bis zwei Wochen ausreichen. Der Rohgummi soll sorgfältig gewaschen und getrocknet sein.

Die mineralischen Bestandteile der Mischung müssen trocken und gesiebt sein. Hierbei achte man besonders auf gute Instandhaltung der Siebmaschinen. Häufige Kontrolle derselben ist sehr wichtig, damit nicht durch ein zufällig beschädigtes Sieb ungesiebtes Material in die Mischung gelangt. Ganz besonderes Augenmerk ist darauf zu verwenden, daß keine Holzsplitter in die Rohstoffe oder in die Mischung gelangen. Deshalb müssen die zum Transport der Rohstoffe verwendeten Behälter von solcher Beschaffenheit sein, daß derartige Störungen nicht vorkommen können. Ebenso muß darauf geachtet werden, daß weder die Rohstoffe, noch die fertige Mischung während der aufeinander folgenden Arbeitsverrichtungen verunreinigt werden können.

Die meisten Luftschlauchmischungen enthalten Faktis. Dies gibt oft Anlaß zu Störungen. Betriebe, die die zur Verarbeitung gelangende Faktis selbst erzeugen, haben es in der Hand, unter Einhaltung besonderer Vorsicht ihr Erzeugnis dem Sonderzweck entsprechend herzustellen. Viele Gummiwarenfabriken sind aber darauf angewiesen, die Faktis von anderen Erzeugern zu beziehen. In diesem Falle kommt es vor, daß die Faktis Fremdkörper enthält. Diese können von unsauberen Kochgefäßen herrühren, oder es handelt sich um abgesprengte Teilchen der Gefäße. Ein anderes Uebel ist das Eindringen von Schmutz und Holzsplittern in die Faktis während des Transportes vom Erzeugungs- zum Verbrauchsort. Deshalb empfiehlt es sich, hermetisch verschließbare, mit Zinkblech ausgelegte Behälter für den Versand der Faktis zu verwenden. Nach Ankunft müssen diese Behälter sofort geöffnet werden, um festzustellen, ob die Sendung etwa Verunreinigung enthält. Hierauf wird eine Durchschnittsprobe entnommen und der Gehalt an freien Fetten und Oelen, sowie an freiem Schwefel festgestellt. Gleichzeitig wird untersucht, ob die Faktis säurefrei ist. Ein Gehalt von 10 bis 15 Prozent an freien Fetten und Oelen kann als zulässig angesehen werden, jedoch ist eine Faktis mit weniger als 15 Prozent vorzuziehen. Werden aber 15 Prozent überschritten, so sind Störungen in der Vulkanisation nicht ausgeschlossen, und es hört jene Sicherheit auf, die für die ungestörte Massenherstellung erforderlich ist.

Der Herstellung der Mischung ist ganz besondere Aufmerksamkeit zuzuwenden. Größte Reinlichkeit ist Vorbedingung. Der Mischer verwendet gewöhnlich zum Reinigen des Mischkastens einen Handfeger. Ausgefallene Borsten davon verursachen oft Störungen, weshalb es sich empfiehlt, die Borsten des Handfegers mit einem Rehleder zu umhüllen und dieses an der nach oben gekehrten Seite durch eine Naht fest zu verbinden.

Der Rohgummi und die Mischungsbestandteile werden in einem Wärmeschrank angewärmt, der sich in der Nähe der Mischwalze befindet. Dadurch wird erreicht, daß die Mischung zu jeder Jahreszeit immer unter den gleichen Temperaturverhältnissen der Mischwalze zugeführt und gemischt wird. Hiervon ist die Erreichung einer gleichmäßigen Plastizität der Mischung in hohem Maße abhängig. Außerdem erzielt man durch das Vorwärmen bessere Ausnutzung der Mischwalze, Vermeidung von Spitzenbelastungen des Antriebsmotors, Herabsetzung des Kraft- und Arbeitsaufwandes.

Für die weitere Verarbeitung der Mischung ist die Mastikation oder das Kneten des Rohgummis und die dadurch erreichte Plastizität von großer Wichtigkeit. Deshalb muß auf die genaue Einhaltung der Knet- und Mischzeit geachtet werden. Geringe Unterschiede in der Plastizität der Mischung haben schon Störungen an der Spritzmaschine zur Folge, deren Leistung herabgesetzt wird, und es können auch die physikalischen Eigenschaften des vulkanisierten Schlauches nachteilig beeinflußt werden. Deshalb ist die Nachprüfung der Plastizität ein Fingerzeig für die Behandlung der Mischung während der noch auszuführenden Arbeitsvorgänge.

Es ist von besonderem Vorteil, die Mischung unmittelbar nach dem Mischen auf einer Feinwalze durchzulassen. Diese hat kurze

Walzen von verhältnismäßig großem Durchmesser. Deren Ballenlänge soll das 1½fache des Durchmessers nicht überschreiten, um das Durchbiegen der Walzen auf ein Mindestmaß zu beschränken. Diese arbeiten mit hoher Friktion (Voreilung), um alle noch in der Mischung vorhandenen Mineralklümpchen fein zu verreiben und zu verteilen. An der schneller laufenden Walze ist ein Schaber angebracht, der die als feines Häutchen anhaftende Mischung von der Walze abnimmt. Die durchgelassene Mischung wird zu einer Puppe geformt und bleibt im Mischungslager 1 bis 2 Tage liegen.

Die Herstellung der unvulkanisierten Schläuche mit Hilfe der Schlauch- oder Spritzmaschine wird als bekannt vorausgesetzt. Es sollen nur die auftretenden Fehler, deren Ursache und Verhütung erwähnt werden.

Die zumeist vorkommenden Fehler, die sich am vulkanisierten Schlauch zeigen, sind Ausbeulungen oder Beutel auf der ganzen Länge oder an verschiedenen Stellen des Schlauches, oder Falten, die am häufigsten an den Schlauchenden entstehen. Treten solche Fehler auf, so sind diese auf Unregelmäßigkeiten in den Abmessungen der unvulkanisierten Schläuche zurückzuführen. Untersucht man die unvulkanisierten Schläuche, so kann man manchmal an ein und demselben Schlauch feststellen, daß die beiden Enden und dazwischen liegende Stellen, besonders gegen die Mitte, verschiedene Durchmesser aufweisen. Da der verwendete Dorn, auf den der Schlauch für die Vulkanisation aufgezogen wird, überall den gleichen Durchmesser hat, ist es selbstverständlich, daß der in seinen Abmessungen unregelmäßige Schlauch an verschiedenen Stellen im Durchmesser größer ist, somit nicht überall an den Dorn anliegt. Dadurch ist es unvermeidlich, daß sich an diesen Stellen zwischen Dorn und Schlauch Luft befindet, die auch während der Vulkanisation dort eingeschlossen bleibt.

Sind derartige Unregelmäßigkeiten im Durchmesser wahrgenommen worden, so lassen sich wohl die Folgeerscheinungen bis auf einen gewissen Grad verhindern, sofern die Abweichungen nicht zu groß sind, indem man den an einem Ende des Dornes befestigten Schlauch mit dem Zeigefinger und Daumen umschließt und die aufliegende Hand gegen das andere Ende des Dornes führt und den Schlauch mäßig streckt und gleichzeitig die Luft verdrängt. Da der Schlauch auch außen mit Talkum bedeckt und deshalb schlüpfrig ist, empfiehlt es sich, die Handfläche anzufeuchten.

Auf vorstehend beschriebene Art gelingt es, solche Schläuche noch zu verwenden, was aber nur als Aushilfsmittel anzusehen und nicht zu empfehlen ist, weil der vulkanisierte Schlauch wohl keine Falten aufweist, aber an den gestreckten Stellen die Wandstärke vermindert wurde.

Die Ursache dieser Unregelmäßigkeiten kann eine verschiedene sein. Zumeist ist sie auf ungleichmäßige Erwärmung der Mischung in der Spritzmaschine zurückzuführen. Ebenso kann die unrichtige Mastikation des Rohgummis und die daraus folgende Ungleichheit der Plastizität desselben von erheblichem Einfluß sein. Es können aber auch mechanische Einwirkungen derartige Unregelmäßigkeiten verursachen, wenn z. B. dem Abzug des Schlauches ein Transportband dient und dieses sich ruckweise bewegt. Das ist in der Regel dann der Fall, wenn das Transportband zeitweise auf der Antriebsscheibe gleitet, weil sich Talkum auf dieser abgelagert hat und sie dadurch schlüpfrig wurde.

Das Ausweiten des aus der Spritzmaschine austretenden Schlauches kann aber auch durch die Preßluft hervorgerufen werden, die zum Einblasen des Talkums in das Innere des Schlauches dient. Zumeist geschieht das beim Abschneiden des Schlauches, wodurch dieser für einen Augenblick an der Schnittstelle zusammengedrückt wird. Das ist dann der Fall, wenn die Mischung in der Schlauchmaschine zu heiß wurde und der austretende Schlauch zu weich und klebrig wird und sich deshalb bei der geringsten Ausübung von Druck oder Zug verändert, indem er zusammenklebt, sich ausbeult oder streckt.

Eine andere unangenehme Erscheinung ist das Auftreten von diametral gegenüberliegenden Längsfalten am vulkanisierten Schlauch, die einer Bügelnaht ähnlich sehen. Dieser Fehler tritt in die Erscheinung, wenn der unvulkanisierte Schlauch seiner ganzen Länge nach im Durchmesser zu groß war.

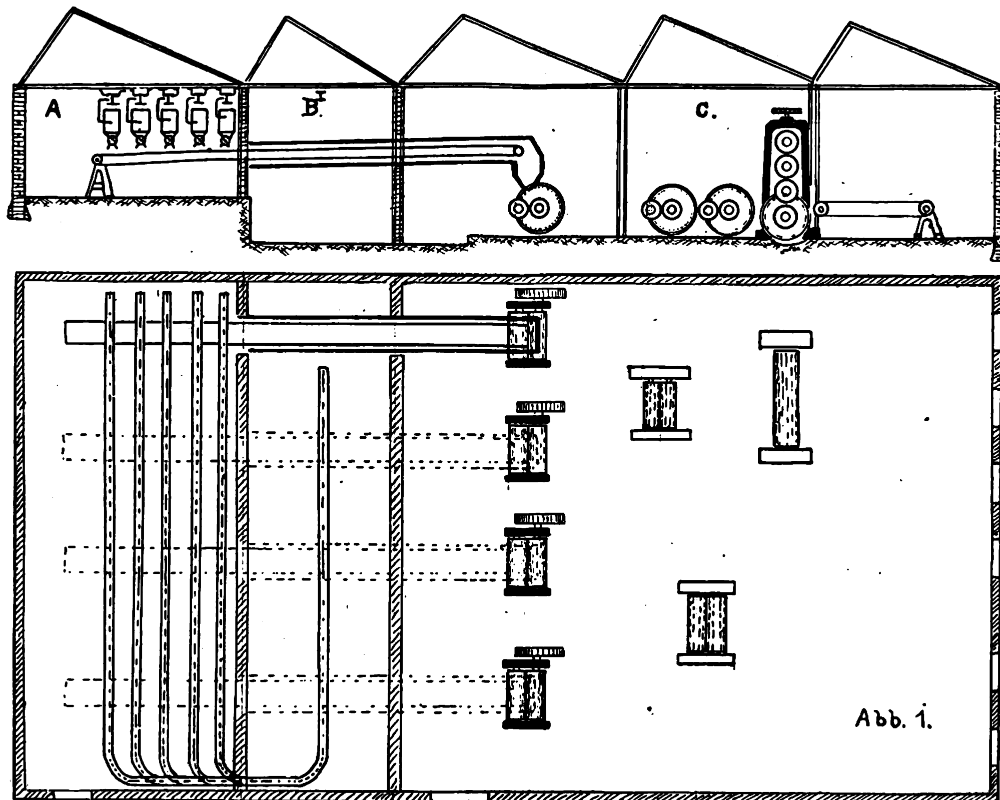
Der Schlauch tritt warm aus der Spritzmaschine und ist in diesem Zustande verhältnismäßig weich. Diese Schläuche werden auf Rahmen abgelegt und nehmen eine flache Form an. Zieht man den abgekühlten Schlauch, der dann schon steifer ist, auf den Dorn, so kann man leicht zwei diametral gegenüber liegende Längsfalten wahrnehmen, die schon auftreten, wenn der unvulkanisierte Schlauch nur um ein geringes im Durchmesser größer war.

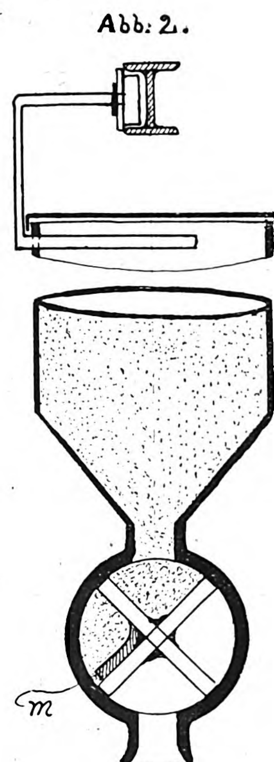
Um vorstehende Fehler zu vermeiden, muß man den kleinsten und größten zulässigen Durchmesser für jede Schlauchgröße ermitteln und festlegen. Ist das geschehen, so läßt sich leicht ein Dorn anfertigen, der zur Nachprüfung der Schlauchdurchmesser benutzt wird. Jeder Konus dieses Dorns ist durch den kleinsten und größten zulässigen Durchmesser bestimmt. Zur bequemen Handhabung ist der Dorn am dickeren Ende mit einem Griff versehen.

Ein Beitrag zur modernen Einrichtung der Mischkammern.

Die Mischkammer wurde früher meistens dort untergebracht, wo sich gerade Platz dafür fand und wo sie noch einigermaßen günstig zu der Mischerei des Walzwerkes lag. Auch wurde nur auf mehr oder weniger Sauberkeit der Kammer insoweit Wert gelegt, wie der jeweilige Mischmeister dazu veranlagt war. — Die Chemikalien, Farben, Füllmittel usw. lagen oder standen in Behältern herum, die überhaupt nicht oder nur ganz primitiv gegen Verstaubung und Verschmutzung geschützt waren. Wohl wußte jeder Walzwerkarbeiter, daß bei Kaltbehandlung des Gummis, Füllmittel usw. der Kraftbedarf der Mischwerke ganz bedeutend über demjenigen bei Verarbeitung nach Vorwärmung lag, doch an rationelle Vorwärmung dachte niemand. Es soll nun nachstehend eine moderne Mischkammereinrichtung beschrieben werden, und in zwei Abbildungen gezeigt werden, die die obigen Mängel vermeidet.

Zunächst ist unbedingt Sorge dafür zu tragen, daß auf keinen Fall irgendwelche Behälter für Farben, Chemikalien oder dergleichen in der Mischkammer vorhanden sind, die, schlecht oder mangelhaft verschlossen, dem Eindringen von Staub nicht absolut sicher wehren. Ferner sollten diese Behälter mit einer Meßtrommel verbunden sein, die es gestattet, die Herstellung der Mischung ohne deren Verwiegen mit seinen Fehlerquellen vorzunehmen. Da das Fertiggewicht der Mischungen in einem Betrieb fast immer festgelegt ist, so ist eine Eichung der Trommelabteilungen mittels Eichfüllstücken sehr leicht möglich. Diese Trommeln haben den Vorteil, daß man die Chemikalien ohne Oeffnung der Vorratsbehälter entnehmen kann und durch die Anordnung an Hängebahnrollen und schnelle Abmessung die Herstellung der Mischungen ganz wesentlich zu beschleunigen.





Wie weiterhin aus den Abbildungen ersichtlich, sind als Transportmittel zwischen Mischkammer und einzelnen Mischwerken Transportbänder aus Stahl vorgesehen, die mit Metall oder dergleichen staubdicht ummantelt und durch Heizschlangen geheizt sind. Es ist zweck-

mäßig, diese Transportbänder mit einer Laufgeschwindigkeit von zirka einem Meter in drei Minuten arbeiten zu lassen. Die Transportbänder sind derart angetrieben, daß die Antriebsvorrichtung sowohl vom Mischmeister, wie vom Mischer ein- bzw. ausgerückt werden kann. Die Transportbänder werfen das aufgegebene Gut in Trichter ab, die mitten über den Mischwalzen münden.

Es ist nun sehr leicht verständlich, daß der Mischmeister es in der Hand hat, die Chemikalien mit derartigen Abständen auf das Transportband aufzubringen, daß der Abwurf bzw. die Beschickung der Mischwalzen genau in den Zeitintervallen erfolgt, die zur guten Durchmischung nötig sind, ohne von der Aufmerksamkeit des Mischers abzuhängen.

Beifolgende Abbildungen erläutern nun in Abb. 1 Querschnitt und Aufriß eines Walzwerkes C mit Mischkammer A und dem Chemikalienlager B. Es sind sechs Mischwerke, davon vier mit Transportbändern, und ein Kalander vorgesehen. Die in Abb. 2 gezeigten Vorratsbehälter, die oben mit einem überragenden Deckel verschlossen sind, sind, an einer Laufkatze hängend, an Doppel-T-Trägern fahrbar angeordnet. An dem unteren trichterförmigen Ende sind die Behälter mit Meßtrommeln verschlossen, die, je nach einer Vierteldrehung, den Inhalt einer Trommelabteilung freigeben. Um den Inhalt der Trommelabteilungen je nach dem spezifischen Gewicht austarieren zu können, sind auswechselbare Füllstücke M vorgesehen. Vermittels der Laufkatzen können die einzelnen Behälter über jedes einzelne der Transportbänder verfahren werden, ferner zu ihrer Auffüllung in das Chemikalienmagazin.

Die Mischungen werden so vorbereitet, daß sie zirka vier Stunden innerhalb der geheizten Ummantelung verbringen, so daß absolute Gewähr besteht, daß nur durchgeheizte Materialien auf die Walzen gelangen. Es ist zweckmäßig, den Raum A zu unterkellern, um ihn als Rohgummilager ausnutzen zu können. Die Mischkammer selbst ist sowohl am Boden, wie an den Wänden, mit glasierten Kacheln versehen, um eine absolute Sauberkeit des Raumes zu erzwingen.

H. Ch.

Verzicht Kubas auf die Repressalienklausel.

Die kubanische Regierung hat mitgeteilt, daß sie nicht beabsichtigt, ihre Rechte aus § 18 der Anlage 2 zu Teil 8 des Vertrages von Versailles auf Beschlagnahme deutschen Eigentums auszuüben. (flpstr)

Reifenersparnis durch verbesserte Straßen.

Die Versuche der Engineering Experiment Station des Staates Washington über den Einfluß der verschiedenen Straßenarten auf den Reifenverbrauch, über die bereits im vergangenen Jahre berichtet wurde, wurden 1925 mit größeren Mitteln durchgeführt und gaben neuerdings wieder eine Reihe beachtenswerter Ergebnisse.

Die neuen Versuche wurden in der gleichen Weise wie die bisherigen durchgeführt, d. h. nach jedem Lauf auf den Straßen wurde der Reifen sorgfältig gereinigt, die Luft herausgelassen und der Reifen gewogen und so der Gewichtsunterschied als Maß der seit dem letzten Wiegen eingetretenen Abnutzung festgestellt. Ebenso wurde die Wagengeschwindigkeit möglichst genau und fehlerfrei festgestellt. Zur Verfügung standen vier Wagen verschiedener Gewichtsklasse, die gesamte zurückgelegte Wegstrecke betrug rund 5560 km, von denen 2550 km auf gepflasterten Straßen (gegen sechsmal so viel als im Jahre 1924) und 3010 km auf Schotterstraßen zurückgelegt wurde; ferner wurden weitere 406 km auf Kiesstraßen zurückgelegt. Die Versuche wurden mit Geschwindigkeiten von 24, 32, 40 und 48 km-Stde. ausgeführt, die atmosphärische Temperatur betrug zwischen 15 und 40° C.

Die durchschnittlichen Werte der Reifenabtragung sind in folgender Tabelle zusammengefaßt:

Vergleichsweise Reifenabnutzung bei 48 km-Stde. Geschwindigkeit:

Wagen Nr.	Wagengewicht	Durchschnittl. Abtragen der Reifen auf 1000 km			Reifenabtragung auf 1000 kg Wagengewicht		
		Pflaster	Schotter	Kies[1])	Pflaster	Schotter	Kies[1])
1	790 kg	0,1345	0,840	—	0,170	1,065	—
2	1250 kg	0,1580	1,485	—	0,127	1,190	—
3	1615 kg	0,320	1,870	1,385	0,197	1,160	0,860
4	2000 kg	0,334	—	1,765	0,167	—	0,885

[1]) bereits durch Wasser abgenutzt.

Die meisten der früheren Versuche waren auf Schotterstraßen gemacht worden, jedoch wurde im letzten Jahre ein beträchtlicher Teil auf Betonstraßen und bituminösen Betonstraßen gefahren, um auch die Reifenabtragung auf diesen Oberflächen zu bestimmen

und zu sehen, welche Differenz zwischen beiden Straßenarten besteht. Die Versuche bestätigten die Tatsache, daß bei einem guten Pflaster die Reifenabnutzung nicht der ausschlaggebende Faktor ist, der die Lebensdauer eines Reifens bestimmt, als wie Nägel, Steinsplitter und auch Ueberlastung und zu geringer Luftdruck, die gewöhnlich eine Zerstörung des Reifens bewirken, ehe die Lauffläche vollständig abgetragen ist.

Anschließend an diese Versuche wurden Fahrten auf hügeligem Gelände zur Feststellung des verhältnismäßigen Abtragens der Reifen und des Kraftstoffverbrauches unternommen. Diese Versuche interessieren jedoch an dieser Stelle weniger.

Als Gesamtergebnis läßt sich zusammenfassen, daß verbesserte Straßen einen günstigen Einfluß auf den Kraftstoffverbrauch, die Reifenabnutzung, Wertminderung der Maschine, Wagengeschwindigkeit und Belastungsgrenze ausüben. Die Versuche beschränkten sich lediglich auf die Untersuchung der Straße vom Gesichtswinkel der Reifenabnutzung aus. So beträgt die Reifenabnutzung eines Tourenwagens (Reifen 33 × 4") mit 48 km-Stde. Geschwindigkeit nach den Versuchen der beiden letzten Jahre auf einer Schotterstraße 1,56 kg/1000 km und auf einer Pflasterstraße nur 0,226 km/1000 km, das ergibt einen Mehrverbrauch an Gummi von 1,334 kg/1000 km für den Reifen oder 5,336 kg/1000 km für den Wagen. Unter der Annahme eines Reifenpreises von 145 Reichsmark ergibt 1 kg abzutragenden Gummis einen Preis von 9,3 Reichsmark. Die Reifenkosten auf der Schotterstraße sind demnach 5,336 × 9,3 = 49,6 Rm. auf 1000 km höher als auf der Pflasterstraße. Hieraus errechnet das Bureau of public roads, daß bei einer Anzahl von 26 400 Wagen jährlich bzw. 72 Wagen täglich sich die Mehrkosten für die Pflasterstraße bereits bezahlt machen.

Machen Sie uns Vorschläge

wenn Sie unsere „Gummi-Zeitung" für verbesserungsbedürftig halten; wir sind für jede Anregung dankbar und werden sie gern berücksichtigen, sofern deren Ausführung den Interessen der Gesamtbranche dient. Wir sind bestrebt, unser Blatt als maßgebendes Organ der Branche jedem Fachmann unentbehrlich zu gestalten, deshalb ist uns auch Ihre Mitarbeit erwünscht.

Neuartige Räder für Elektrohubkarren.

Für Elektrohubkarren sind ganz kleine Räder erforderlich, und zwar wegen der erforderlichen niedrigen Plattform dieser Karren. Infolgedessen ist der Verschleiß dieser Räder recht hoch; dieser Nachteil muß zugunsten der wichtigeren Frage, nämlich der wirtschaftlichen Notwendigkeit dieser Fahrzeugtype, überwunden werden, z. B. durch besonders widerstandsfähige, billige und leicht auswechselbare Räder. Einen Versuch hierzu bildet ein Rad aus aneinander gepreßten Holzplatten und aufvulkanisierter Gummischicht als Laufkranz. Dieses Rad soll säure-, öl- und wasserbeständig sein, geräuschlos fahren und sich besonders durch seine Billigkeit auszeichnen. Ein derartiges Rad von 100 mm Durchmesser soll in Amerika 1,20 Dollar kosten. (Nach Dr. Brasch: Förderwesen in Betrieben mit stark wechselnder Fertigung. VDI-Zeitschrift Nr. 17, 1926).

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Haftung des Provisionsreisenden.

Ein Handelsgebrauch, nach dem der Hinweis eines Provisionsreisenden, „die bestellende Firma sei gut fundiert", abweichend von den allgemeinen gesetzlichen Bestimmungen eine besondere Haftung begründet, läßt sich nicht feststellen. Der Hinweis eines Provisionsreisenden, „eine Firma sei gut fundiert", kann insbesondere nicht schlechthin als eine Delkredereübernahme gelten. Ist der Hinweis fahrlässig falsch gegeben, so können unseres Erachtens lediglich die allgemeinen Bestimmungen über schuldhaftes Handeln bei Verträgen in Frage kommen. C 12 534/26 (XII A 2). (flpstr)

* * *

„Effektuierte Aufträge".

Nach Handelssprachgebrauch, insbesondere bei Verträgen betreffend die Vertretung einer Firma, versteht man unter effektuierten Aufträgen diejenigen, bei denen Lieferung erfolgt ist, und nicht erst diejenigen, bei denen bereits Zahlung erfolgt ist. C 14 371/26 (XII A 3). (flpstr)



Kautschukgewinnung



Die Rohgummi-Ausfuhr Malayas im Monat Juni.

Die Rohgummi-Ausfuhr Malayas im Monat Juni betrug 30 624 tons und war somit der Mai-Ausfuhr fast gleich, die bekanntlich 31 231 tons ausmachte. Die Rohgummi-Einfuhr Malayas belief sich im Juni auf 11 764 tons gegenüber 10 604 tons im Mai. Von dieser Einfuhr wurden 9665 tons für feuchte Ware erklärt, so daß sich die Juni-Nettoausfuhr Malayas nach Abzug von 33⅓ Prozent für Feuchtigkeit, Schmutz usw. auf 22 082 tons stellt. Sie ist um 1391 tons geringer als die Nettoausfuhr im Mai. Hieraus darf der Schluß gezogen werden, daß die Pflanzer ihre Ware zurückhalten in der Hoffnung auf eine Hebung der Preise nach Ablauf des gegenwärtigen Restriktionsvierteljahres. Hauptabnehmer Malayas waren wiederum die Ver. Staaten, wenn auch ihre Käufe um fast 1500 tons geringer waren als im Mai. England steht in der Käuferliste an zweiter Stelle und nahm im verflossenen Monat rund 1000 tons mehr ab als im Monat Mai, was wiederum in den Londoner Vorräten zum Ausdruck kommt, die zu Beginn des Monates Juni 20 177 tons und am Ende 23 800 tons betrugen. Im einzelnen verteilt sich die Ausfuhr wie folgt (Mengen in tons):

	Juni	Mai
Verein. Staaten v. Amerika	18 976	20 422
England	6 835	5 921
Europäisches Festland . . .	2 822	2 999
Britische Besitzungen . . .	535	512
Japan	1 436	1 346
Andere Länder	20	31

Im ersten Halbjahr 1926 gelangten von Malaya aus insgesamt 181 486 tons zur Verschiffung gegenüber 144 616 tons im gleichen Zeitraum des vorigen Jahres. Die gesamte malayische Einfuhr betrug 66 276 tons während der ersten 6 Monate 1926 und 73 097 tons in der gleichen Zeit 1925. Auf die einzelnen Monate des laufenden Jahres verteilen sich Ausfuhr und Einfuhr wie folgt:

	1926		1925	
	Gesamt-ausfuhr	Einfuhr	Gesamt-ausfuhr	Einfuhr
	tons	tons	tons	tons
Januar . . .	30 452	10 237	19 183	10 132
Februar . . .	30 440	8 306	21 622	10 071
März	35 012	14 800	26 836	13 399
April	23 727	10 565	22 414	11 750
Mai	31 231	10 604	26 667	12 979
Juni	30 624	11 764	27 894	14 706
Insgesamt .	181 486	66 276	144 616	73 037

fen.

* * *

Die Rohgummi-Wirtschaft Ceylons.

Nach dem Geschäftsbericht des Gummi-Kontrolleurs für Ceylon für das Jahr 1925 betrug die Gesamtzahl der registrierten Gummipflanzungsgesellschaften 1925: 34 246. Die größte Anzahl von Pflanzungen haben weniger als 10 acres mit Gummi bepflanzt, und zwar gibt es 29 736 derartiger Unternehmungen. Die Zahl der Pflanzungen mit mehr als 10 acres beläuft sich auf 4510. Gegenüber 1924 ist eine Zunahme der Gummipflanzungen um 5564 festzustellen. Die steigenden Rohgummipreise im verflossenen Jahre hatten zur Folge, daß eine große Reihe kleiner Unternehmungen sich registrieren ließ.

Die gesamte mit Rohgummi bepflanzte Fläche, die bis 31. Dezember 1925 registriert wurde, belief sich auf 467 430 acres und setzte sich wie folgt zusammen:

418 908 acres Unternehmungen mit mehr als 10 acres,
48 522 acres Unternehmungen mit weniger als 10 acres.

Gegenüber dem Jahre 1924 hat sich die bebaute Fläche um 6405 acres vergrößert.

fen.

* * *

Die Rohgummi-Erzeugung Togos und Kameruns.

Die früheren deutschen Kolonien und jetzigen französischen Mandatsgebiete Togo und Kamerun erzeugten an Rohgummi (Menge in tons):

	1924	1925	1913
Togo	14	52	89
Kamerun	968	754	2832
Insgesamt . . .	982	806	2921

Obwohl in den letzten Jahren die Erzeugung gegenüber den ersten Nachkriegsjahren etwas zugenommen hat, ist sie doch verschwindend gering im Vergleich zur stetig anwachsenden Vorkriegsproduktion. Des Vergleiches halber wurden die Ziffern für 1913 mit aufgeführt. fen.

* * *

Wird die Exportquote um 20 Proz. herabgesetzt?

Je näher der 1. August heranrückt, desto lebhafter interessiert die Frage, ob am Ende des laufenden Restriktionsvierteljahres die Exportquote um 20 Prozent herabgesetzt wird, also von 100 Prozent auf 80 Prozent der Standarderzeugung. Die Spekulation an der Börse in London ist lebhaft bemüht, die Preise zu drücken, um zu bewirken, daß der Preisdurchschnitt von 1 sh 9 d für das laufende Vierteljahr nicht erreicht wird. Bisher ist es ihr jedoch nicht gelungen, den Preis unter 1 sh 8¼ d per lb. zu senken, so daß es zweifelhaft bleibt, ob eine Herabsetzung der Exportquote sich rechtfertigen läßt. Bisher waren die monatlichen Durchschnittspreise (per 1 lb.):

Mai	1 sh 10,523 d
Juni	1 sh 8,423 d
Juli	1 sh 8,28 d

Es errechnet sich hieraus ein Gesamtdurchschnittspreis von 1 sh 9,07 d per lb. Der Preis bewegt sich also nur wenig über dem verlangten Durchschnitt. Es dürfte daher immerhin noch die Möglichkeit sich ergeben, daß bei einem geringen Rückgang des Preises gegen Ende dieses Monates der verlangte Durchschnittspreis nicht erreicht wird. Eine Verringerung der Exportquote hätte zweifellos ein Steigen der Preise zur Folge, da mit der verringerten Ausfuhr die Londoner Vorräte, die jetzt einen Druck auf den Markt ausüben, verschwinden bzw. stark vermindert würden. Die 20prozentige Exportrestriktion würde einen Rückgang der Ausfuhr aus den Restriktionsgebieten um 10 Prozent bewirken, da die augenblickliche Ausfuhr rund 90 Prozent der Standarderzeugung ausmacht. fen.

* * *

Beginn der Pflanzungstätigkeit auf den Philippinen.

Die erste Gummipflanzungsgesellschaft ist kürzlich unter dem Namen Visayan-Mindanao Co. auf den Philippinen gegründet worden. Die Gesellschaft hat eine Konzession für 2500 acres für den Zeitraum von 15 Jahren erworben. 2000 acres werden mit Gummi und 500 acres mit Hanf, Kokosnüssen usw. bepflanzt, so daß die Pflanzung bereits Gewinne abwirft, bevor die Bestände an Gummibäumen zapffähig sind. Eine weitere Gesellschaft hat in der Nähe von Manila 1300 acres erworben und beabsichtigt ebenfalls Gummi-Kulturen anzulegen.

Die Regierung des Archipels beabsichtigt, 1 500 000 acres unkultiviertes Land im südlichen Teil der Inseln zu kultivieren und dem Gummianbau zu erschließen. Ebenso soll in diesem Gebiet eine Versuchsstation für den Gummianbau ins Leben gerufen werden, um die für einen gewinnbringenden Anbau erforderlichen Forschungen anzustellen. fen.

* * *

Die Balata-Industrie in Niederländisch-Guiana.

Die Balata-Erzeugung Niederländisch-Guianas betrug 1925 734 781 kg gegenüber 579 065 kg im Jahre 1924. Es ist also eine sehr beachtenswerte Zunahme der Erzeugung festzustellen. Auch die bebaute Fläche hat im verflossenen Jahre eine bedeutende Vergrößerung erfahren. Sie betrug 8 288 500 ha, im Jahre 1924 dagegen nur 6 950 000 ha. Die erzielten Preise waren zu Beginn des Jahres 1925 zufriedenstellend, sanken jedoch gegen Ende des Jahres. Für das laufende Jahr sind die Aussichten der anhaltenden Dürre wegen noch recht ungewiß. fen.

Meinungsaustausch.

Die Fabriklager und der technische Handel.

Schlußwort.

Zu meinem Artikel „Die Fabriklager und der technische Handel" in Nr. 40 der „Gummi-Zeitung" haben eine Reihe von Fabrikvertretern, eine Händlerfabrik und auch ein technischer Händler Stellung genommen. Wer die schlimmen Erfahrungen des technischen Handels in den letzten Jahren kennt, wird die Bitterkeit verstehen, mit der er heute gerade der Fabriklager gedenkt. Die kritische Lage unserer gesamten Wirtschaft hat leider zu Erscheinungen geführt, die auch in unserer Branche Mißtrauen säten. Um so erfreulicher ist es immer wieder, zu vernehmen, daß es doch noch Fabriken und Fabrikvertreter gibt, die aufs ehrlichste bestrebt sind, das gute, fruchtbare Einvernehmen und Zusammenarbeiten mit dem Handel zu pflegen. Ich habe in meinem Artikel aus der ganzen bitteren Erfahrung des Händlers heraus die heute eminent wichtige Frage angeschnitten und mein Urteil dabei vielleicht zu summarisch gefällt, indem ich der — Gott sei Dank noch nicht entschwundenen — rühmlichen Ausnahmen nicht gedachte. Ich ergreife daher gern nochmals, gerade um dieser Ausnahmen willen, die Gelegenheit, den ganzen technischen Handel zu bitten, den Fabriken und Vertretern, die unbedingt treu zu ihm halten und seine Interessen voll und ganz schützen, seinerseits diese Treue zu lohnen. Ich bin mir, wie der ganze technische Handel, klar darüber, welche Stützen wir an einer unbedingt treuen Händlerfabrik und ihren Vertretern besitzen. Das zu leugnen wird niemand in den Sinn kommen. Aber diese Vertreter und ihre Fabriken werden selbst wissen, in welch schädigender Weise von anderer Seite dem technischen Handel heute mitgespielt wird. Was unser Handel im Laufe der letzten Jahre an Erfahrungen mit Fabrikvertretern und Fabriklagern sammeln mußte, ist so bitter, daß sich gerechterweise niemand wundern darf, daß sich der Geschädigte verzweifelt wehrt. Seine Parole wird programmatisch. Es mag über das Ziel geschossen werden. Aber es ist an den Kern einer Lebensfrage gerührt. Nur ganz harte Stöße bringen die größten Steine ins Rollen. Selbst im Lager des technischen Handels herrscht keine völlige Einigkeit, ob man Fabriklager braucht oder nicht. Ein Handel, der sich selbst ordentliche Lager hält, wird die meisten entbehren können. Eine ganz andere Frage ist die der Fabrikvertretungen überhaupt, die ich hier nicht anschneiden will. Wenn unserer Lieferindustrie daran liegt, das alte, gute Einvernehmen mit dem Handel zu festigen und ein starkes Band des Vertrauens um das ganze technische Geschäft zu schlingen, so überprüfe sie ihren gesamten Verkaufsapparat, erwäge, wo sie den Handel lassen muß, was dem Handel gebührt, und gebe ihm Garantien, ganz klar, bestimmt, wie sie seine Interessen zu schützen gedenkt.

W. Richter.

* * *

Ausbildung kaufmännischer Lehrlinge.

Der Lehrlingsausbildung in Deutschland wird überhaupt nicht die Aufmerksamkeit geschenkt, die dieser wichtigsten Materie für unseren Nachwuchs geschenkt werden müßte. Andere Branchen interessieren uns nicht, sehen wir also wie es möglich ist, ohne große finanzielle Belastung der Arbeitgeber tüchtige junge Leute heranzuziehen. Zunächst peinlichste Auswahl der sich zur Einstellung meldenden Lehrlinge, peinlichste Auswahl sowohl auf geistige wie auch auf körperliche Tüchtigkeit. Fleiß und Schaffensfreudigkeit, Zuvorkommenheit und freundliches Wesen sind Grundbedingungen. Sportbetätigung sollte seitens der Arbeitgeber zur Erhaltung der Gesundheit in jeder Beziehung gefördert werden. Will man in einem Geschäft Spezialisten heranbilden, so sollte man unter einer vierjährigen Lehrzeit keinen Lehrvertrag tätigen, denn ein Jahr hat der junge Mensch nötig, um allgemeine kaufmännische Kenntnis zu erhalten, und zwei Jähre sind unbedingt für das Spezialfach, also Buchhaltung, Korrespondenz oder Lageristentätigkeit zu reservieren, um ihn dann das vierte Jahr noch einmal eine Allgemeintätigkeit ausüben zu lassen. Die meisten unserer Werke unterhalten im Englisch oder Französisch sprechenden Ausland Generalvertretungen. Diese Werke sollten nicht versäumen, das vierte Lehrjahr den Lehrling in dieser Vertretung arbeiten zu lassen. Für beide Teile erwachsen hieraus große Vorteile. Der Lehrling erhält den bei uns so sehr geschätzten Auslandschliff und unstreitig einen weiteren Gesichtskreis und freies Benehmen. Die Firma läßt durch diese Leute die Vertretungen ständig von allen Neuheiten in Kenntnis setzen, so daß diese Jungleute für die Vertretungen nach kurzer Sprachlehrzeit ein wertvoller Bestandteil sind. Zum Werk zurückgekehrt werden diese jungen Leute selten dem Werk verloren gehen, da sie ob ihrer Tüchtigkeit vorwärts kommen.

Nur auf diese Weise dürfte es möglich sein, unseren kaufmännischen Fachkräften schnell mit frischem Blut aufzuhelfen. Die Erziehung von Arbeitskräften mit Höchstleistungen, nicht solcher mit Durchschnittsleistungen, muß unbedingt unser Ziel sein. C. Ch.

70. Geburtstag.

Am 28. Juli d. J. vollendet Herr S. Messow, der Senior-Inhaber der bekannten Ledertreibriemenfabrik Anton Heim & Co., Hamburg, sein 70. Lebensjahr und damit



einen wichtigen Abschnitt seines arbeitsreichen und erfolgreichen Lebens.

Die früher in New York bestehende Lederriemenfabrik von Anton Heim wurde von letzterem im Jahre 1887 in Hamburg errichtet, und Herr Messow trat im Jahre 1889 durch Beteiligung in diese ein. Er hat es verstanden, durch kaufmännische Tüchtigkeit und solides Geschäftsgebaren, unter Aufrechterhaltung der Güte, bei weiterem Ausbau der bewährten Arten dieser bekannten Lederriemen, die Fabrik zu ihrer jetzigen Höhe zu bringen. Aus dem Werdegang dieses von Erfolg gekrönten Unternehmens der deutschen Lederriemenindustrie möge noch einer Sache Erwähnung getan werden, die für den klaren Blick und das richtige Urteil des Jubilars zeugt. Es ist dies der Vertrieb der Erzeugnisse des Unternehmens. Von der Erkenntnis ausgehend, daß wohl kaum ein Artikel so sehr der Fachkenntnis bedarf, wie der Lederriemen, legte Herr Messow den Verkauf seiner Riemen in allen Teilen Deutschlands und des Auslandes in nur einige bewährte Hände des Riemengroßhandels. Es war damit eine Verkaufsorganisation geschaffen, die für die Fabrik sicher und billig arbeitet, leicht zu übersehen ist und auch sehr zum Aufschwung des Unternehmens beigetragen hat.

Möge dem Jubilar noch manches Jahr rüstigen Schaffens beschieden sein.

Jubiläum.

Am 29. Juli begeht der auch in den Weinhandelskreisen sehr bekannte Prokurist der Firma Carl Schirp, Köln, Herr Rudolf Wieduwilt in Köln, gleichzeitig mit seinem 70. Geburtstage sein 50jähriges Reisejubiläum und den Tag der 45jährigen Tätigkeit als Vertreter der genannten Kölner Gummiwarenfabrik. Herr Wieduwilt, der dieses dreifache Fest in seltener geistiger und körperlicher Frische feiern kann, erfreut sich in den Industrie- und Handelskreisen Westdeutschlands hoher Beliebtheit. Er genießt den Ruf eines bewährten technischen Fachmannes, die von ihm konstruierten Apparate zum Imprägnieren des Weines mit Kohlensäure sind im ganzen Weinhandel zur Einführung gelangt. Möge es ihm vergönnt sein, noch viele gesunde und glückliche Jahre zu verleben.

Das eine ist sicher, daß die einzig richtige Arbeitseinteilung die ist, die jedem Menschen genau soviel Arbeit zuweist, als für ihn gesund ist, und nicht mehr — und daß eine Geisteskultur gar nicht zu erstreben ist, die sich mit richtiger Arbeit nicht verträgt.

Ruskin.

Allerhand aus der Branche.

Die kurze Gummi-Jacke. Auf den stilvollen Gummimantel der Frühjahrszeit 1926 ist nun anscheinend als letzte Modeschöpfung die kurze Gummijacke gefolgt. Den Wunsch der Damenwelt, jung und schlank, sogar knabenhaft schlank, zu erscheinen, vermag die kurze Gummijacke aus einseitig gummiertem Stoff oder aus dünner Gummihaut am besten zu erfüllen. Sie dient nicht allein dem Sport, sondern dem täglichen Gebrauch. Es ist großer Wert auf gute, fachmännische Verarbeitung, auf sorgfältig gewählte Farbtöne und gediegene Stoffe gelegt. Man beobachtet wieder Nahtlinien und kleine, schmückende Details. Ganz neu sind bei den aus wasserdichten Stoffen hergestellten kurzen Jacken die Halsbündchen in Kragenform. Die Jacke selbst wird knapp auf Hüfte gearbeitet. Alles ist geradlinig, eckig, sportlich. Außentaschen sind oben und seitlich vorhanden. Die kurze Jacke erinnert an Kasaks. Vorschläge, durch passenden Gummirock zur kurzen Jacke ein Komplett zu schaffen, scheinen von den englischen Damen abgelehnt zu sein. Dagegen bevorzugen sie eine Unterbrechung in Form einer aus Gummi hergestellten Schmuckblume bzw. Schleife. Einstweilen dominieren noch Unistoffe. Doch rechnen die englischen Gummiwarenfabriken damit, daß gemusterte Stoffe, wie sie bereits bei Kleidern anzutreffen sind, auch auf Gummijacken und Gummimäntel übergreifen werden. Es ist mit Parkett, Schachbrett, ombrierten Karos, sowie schottischen Mustern und Farben in Licht und Schatten zu rechnen. Herren in Knickerbockers und kurzer Gummijacke trifft man allenthalben auf englischen Golf- und Krikettplätzen. P.

Prothesen-Puffer. Bei künstlichen Gliedmaßen bedient man sich bekanntlich in den meisten Fällen der Metallfederung, soweit das angängig ist. Versuche, die in der orthopädischen Branche mit Gummipuffern für Prothesen gemacht worden sind, haben ergeben, daß Gummi in elastischer Qualität ein vorzügliches, haltbares und angenehmes Mittel ist, um Stöße usw. abzudämpfen. Der Nachteil der geräuschvollen Arbeit der Metallfedern fällt beim Gummi fort. Außerdem ist die Abnutzung der Gummipuffer geringer als die der Metallfedern, die öfters ersetzt werden müssen und auch großer Bruchgefahr unterliegen. Der Preis des Gummipuffers ist billiger, als die Beschaffung von Federn aus Metall. Als angenehm wird z. B. bei Krückengängern empfunden, daß die Krückenkapseln schon eine Federung ermöglichen und außerdem der Gummipuffer in der Prothese ebenfalls abfedert und stoßdämpfend wirkt, so daß sozusagen eine doppelte Elastizität erreicht wird. P.

Stempeln von Luftballons. In Nr. 40 wird ein Verfahren zum Stempeln von Luftballons angegeben, wobei die Stempel im Innern von Hohlkugeln angebracht sind, in welche die Luftballons hineingeblasen werden. Ein einfacheres Verfahren dürfte das Bestempeln der Luftballons vor der Vulkanisation, oder eventuell auch nach dem Vulkanisieren, je nachdem, ob mit oder ohne Naht hergestellt, vermittels von Präzisionsstempeln sein, und zwar im ungeblasenen Zustande. Derartige Stempel, die im Textildruck in Walzenform überall gebräuchlich sind, sind daher auch bei Firmen, die Textildruckwalzen herstellen, überall zu haben, und gestatten, was das wichtigste ist, eine Arbeitsgeschwindigkeit von zirka 1200 Stück pro Stunde, was bei dem Hohlkugelverfahren wohl nicht entfernt zu erreichen ist. Die zu diesen Stempeln gehörige Farbe wird von den Stempellieferanten in Tuben mitgeliefert. J. Be.

Ein neues Verfahren zum Aufdrucken von Bildern u. dgl. auf Kautschukbälle wird in „The India Rubber World", Juniheft 1926, S. 138, beschrieben. Das Verfahren wird durch Hand ausgeführt, als Farbe dient gefärbte dünne Kautschuklösung, als Stempel eine gebogene tiefgeätzte Zinkplatte, die an einer Holzhandhabe festsitzt. Das Farbkissen besteht aus einer mit Filz überzogenen Holzplatte, die Druckfarbe ist ein Gemisch aus reiner Kautschuklösung und bestem öllöslichen, in Naphtha gelösten Farbstoff, im Verhältnis 2:1, unter Zusatz von Paraffin zum erhitzten Gemisch. Das Erhitzen muß durch Dampf oder elektrisch erfolgen, um Explosion zu vermeiden. Der Ball wird teilweise aufgeblasen, mit der einen Hand gehalten, mit der anderen Hand der gefilzte Holzstempel mit der Farbe befeuchtet, damit die Zinkplatte gefärbt und diese auf die Balloberfläche gedrückt. Nun entlüftet man den Ball und legt ihn zum Trocknen des Aufdruckes beiseite. Nach etwa zehn Minuten wird das getrocknete Bild leicht mit Talkum überstreut. Dies erfolgt in einer Drehtrommel. Das Gelingen des Aufdrückens erfordert Erfahrung und Uebung; die das Bedrücken ausführenden Mädchen erlernen das Verfahren schnell, und trotz Handarbeit kann man von Massenbetrieb sprechen.

Aufwertung der Guthaben bei Fabrik- und Werksparkassen sowie der Ansprüche an Betriebs-Pensionskassen.

Durch die unter dem 8. Juli ds. Js. erlassene am 1. August in Kraft tretende Durchführungsverordnung zum Aufwertungsgesetz über die Aufwertung von Guthaben bei Fabrik- und Werksparkassen sowie der Ansprüche an Betriebspensionskassen vom 16. Juli 1925 ist verordnet worden, daß (Art. 1) Fabrik- und Werksparkassen besondere, von dem Unternehmer eines wirtschaftlichen Betriebes getroffene Spareinrichtungen sind, von denen auf Grund einer allgemeinen Regelung (Geschäftsplan) Spareinlagen der Arbeitnehmer des Betriebes aufgenommen werden und aus denen der Unternehmer als solcher verpflichtet ist. Ferner sind Betriebs-Pensionskassen besondere, von dem Unternehmer eines wirtschaftlichen Betriebes getroffene Einrichtungen, die auf Grund einer allgemeinen Regelung (Geschäftsplan) dem Zweck der Alters-, Invaliditäts-, Hinterbliebenenversorgung oder einer ähnlichen Fürsorge für seine Arbeitnehmer dienen, aus denen der Unternehmer als solcher verpflichtet ist, und die nicht beaufsichtigte Versicherungsunternehmungen im Sinne des Gesetzes über die privaten Versicherungsunternehmungen (1901) sind (Art. 2). Unter freiwilligen Zuwendungen (Art. 3) des Arbeitgebers sind insbesondere Leistungen zu verstehen, die der Arbeitgeber zugunsten der Arbeitnehmer ohne rechtliche Verpflichtung, ohne Gegenleistung und ohne Verkürzung der den Arbeitnehmern allgemein gewährten Leistungen tatsächlich oder buchmäßig der Kasse zugeführt hat. Auch Schenkungen, Stiftungen und dergleichen sind hier einzureihen.

Auszahlungen, die vor dem 15. Juni 1922 geleistet worden sind (Art. 5), sind ungeachtet etwaiger Rechtsvorbehalte, zum Nennbetrag auf den Nennbetrag des Guthabens anzurechnen. Nach dem 14. Juni 1922 geleistete Auszahlungen werden in Höhe ihres Goldmarkbetrages auf den Aufwertungsbetrag angerechnet. Der Aufwertungsbetrag ist bis zum 1. Januar 1925 unverzinslich; ab 1. Januar 1925 gilt ein Zinssatz von 3 Prozent und ab 1. Januar 1928 einer von 5 Prozent (Art. 6). Die Auszahlung des Aufwertungsbetrages (Art. 7) kann im allgemeinen nicht vor dem 1. Januar 1932 gefordert werden; nur die von Guthaben bis zu 50 Goldmark kann drei Monate nach Rechtskraft der Entscheidung der Aufwertungsstelle mit den Zinsen verlangt werden, sofern besondere Vereinbarungen nicht vorliegen. In einzelnen Fällen kann die Aufwertungsstelle jedoch unter Berücksichtigung der Lage des Schuldners besondere Anordnungen treffen. — Gläubiger, die ihre Guthaben nach dem 14. Juni 1922 ausgezahlt erhalten haben (Art. 8) und denen auf Grund dieser Verordnung und des Aufwertungsgesetzes Aufwertungsansprüche zustehen, müssen diese Ansprüche, sofern sie dem Betrieb, für den die Kasse besteht, am Tage des Inkrafttretens dieser Verordnung nicht mehr angehörten, zur Vermeidung ihres Verlustes bis zum 31. Dezember 1926 beim Schuldner anmelden.

Das Verfahren vor der Aufwertungsstelle regelt sich nach den Vorschriften über die Angelegenheiten der freiwilligen Gerichtsbarkeit. Die Aufwertungsstelle entscheidet darüber, ob eine Fabrik- oder Werksparkasse oder eine Pensionskasse im Sinne des Gesetzes vorliegt, ferner, inwieweit die Mittel aus freiwilligen Zuwendungen herrühren. Außerdem entscheidet sie über die Höhe des Aufwertungssatzes und bestimmt über die Fälligkeit. Sie kann auch Vergleiche für allgemein verbindlich erklären. Gegen die Entscheidung ist sofortige Beschwerde gegeben, die auf neue Tatsachen und Beweise gestützt werden kann. Ueber diese Beschwerde entscheidet das Reichswirtschaftsgericht in der Besetzung mit einem Vorsitzenden, zwei rechtskundigen und sachverständigen Beisitzern. Rechtskräftige Entscheidungen sind für die Gerichte und Verwaltungsbehörden bindend und nach den Zwangsvollstreckungsvorschriften der Zivilprozeßordnung zu vollziehen. Sind bereits höhere Zahlungen geleistet, als sie die Aufwertungsstelle ausspricht, so verbleibt es bei diesen Leistungen (Art. 22). Ein in der Zeit vom 15. Juni 1922 bis 14. Februar 1924 abgeschlossener Vergleich hindert die Aufwertung nicht (Art. 23). (flpstr)



Fragekasten.

Pfändungen während der Geschäftsaufsicht.

Anfrage: Am 22. August 1925 pfändeten wir einem Schuldner verschiedene Gegenstände. Der Verkaufstermin wurde auf den 18. September anberaumt. Am 11. September wurde über das Vermögen des Schuldners Geschäftsaufsicht verhängt, die angeblich von dem Schuldner am 21. August, also einen Tag vor der Pfändung, beim Amtsgericht angemeldet wurde. Die Geschäftsaufsicht führte nicht zum Ziel, solche wurde vielmehr gerichtlicherseits aufgehoben, da eine Einigung mit den Gläubigern nicht zu erzielen war. Die gepfändeten Gegenstände wurden sofort zwangsweise verkauft, und hierbei stellte sich heraus, daß der Schuldner auf Veranlassung der Geschäftsaufsichtsperson die von uns gepfändeten Sachen während der Geschäftsaufsicht veräußert hatte. Die Geschäftsaufsichtsperson steht auf dem Standpunkt, daß die Pfändung, die nach Beantragung der Geschäftsaufsicht gemacht worden sei, wirkungslos sei. Wir stehen auf dem Standpunkte, daß Zwangsvollstreckungen in das Vermögen des Schuldners während der Geschäftsaufsicht nicht vorgenommen werden konnten, daß aber unter keinen Umständen die gepfändeten Gegenstände unter Verletzung des Pfandsiegels verkauft werden durften, ohne durch einen Beschluß des Amtsgerichts die Freigabe der Gegenstände herbeizuführen.

Antwort: Es kommt § 21 Abs. 4 der Geschäftsaufsichtsverordnung in Betracht. Hiernach sind Zwangsvollstreckungen, die in der Zeit nach Eingang des Antrages auf Geschäftsaufsicht bis zur Entscheidung über ihn vorgenommen sind, für das Verfahren der Geschäftsaufsicht ohne rechtliche Wirksamkeit. Der Schuldner und die Geschäftsaufsichtspersonen brauchen daher derartige Pfändungen nicht zu berücksichtigen. Die Aufsichtsperson hat nach § 28 der Verordnung Bedacht zu nehmen, daß das Geschäft des Schuldners weiter betrieben wird und die vorhandenen Bestände verwertet werden. Da die Pfändungen nach der eingangs erwähnten Bestimmung für das Aufsichtsverfahren ohne Wirksamkeit sind, kann daher auch die Veräußerung der gepfändeten Gegenstände stattfinden. Eine strafrechtliche oder zivilrechtliche Verletzung ist daher in einer solchen Maßnahme nicht gelegen. Nur, falls es zu keiner Veräußerung der Gegenstände kommt und später das Aufsichtsverfahren ohne Zwangsvergleich aufgehoben wird, bleibt das Pfandrecht des Gläubigers bestehen und kann es noch später geltend gemacht werden. (flp) Dr. St.

* * *

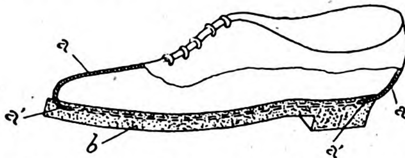
Unpünktliche Provisionsabrechnungen.

Anfrage: Ich habe einige von mir konstruierte Spezialmaschinen einer Maschinenfabrik gegen einen bestimmten Provisionssatz vom Verkaufspreis übergeben. Die Provisionen sind laut vertraglicher Vereinbarung fällig sofort nach Eingang der Verkaufssumme. Nachdem sich die Maschinen gut eingeführt hatten, und man meine persönliche Beratung dann nicht mehr nötig zu haben meinte, wurde mir der vereinbarte monatliche Provisionsauszug gar nicht oder nur auf mehrmalige Anmahnung zugestellt, ebenso gelangten die fälligen Provisionen erst nach ständiger Bitte und oft erst nach sechs bis acht Wochen nach Eingang der Verkaufssumme in meine Hände. Ich erbitte nun Ihre Stellungnahme, was sich hier zur Erreichung geordneter, vertraglicher Verhältnisse meinerseits zunächst tun läßt und welche Schritte hier angebracht erscheinen.

Antwort: War vereinbart worden, daß der Provisionsauszug monatlich zugestellt werden sollte, so kann bei dauernd unpünktlicher Uebersendung Klage erhoben werden, daß in Zukunft bis zu einem von dem Gericht zu bestimmenden Tage der Auszug überreicht werden muß. Das Gericht kann auch zur Erzwingung dieser Verpflichtung in dem Urteil Straffestsetzungen aussprechen. Bei unpünktlicher Entrichtung der Provision kann gleichfalls im Klagewege der Verzugsschaden und weiter aller sonstiger Schaden geltend gemacht werden, der durch die unpünktliche Zahlung dem Berechtigten erwachsen ist. Die Höhe des Schadens muß im einzelnen begründet werden. (f) Dr. St.

Neue Patente und Gebrauchsmuster

Verfahren zur Herstellung von Schuhen mit Gummisohle. D. R. P. Nr. 429 829 vom 29. Januar 1925 für Guiseppe Cardile, Turin, Italien und Giovanni Battista Laura, San Remo, Italien (veröff. am 5. Juni 1926). Für die Fabrikation von Gummischuhen kommen folgende Verfahren in Frage: Das Oberleder (auch Segeltuch und dergleichen) wird mit der schon fertig zugeschnittenen Gummilösung verklebt und der Schuh mitsamt der Gummisohle vulkanisiert, um die Verbindung von Oberleder und Sohle möglichst fest zu machen. Oder die fertig zugeschnittene und zum Teil schon vulkanisierte oder halbvulkanisierte Gummisohle wird auf kaltem Wege mit einer sogenannten Zwischensohle verklebt, nachdem über die Ränder dieser Zwischensohle bereits die Ränder des Oberleders gezwickt worden sind. Das Ganze wird ebenfalls vulkanisiert. Ein drittes Verfahren ist, die fertig zugeschnittene und vulkanisierte Gummisohle mit Hilfe besonderer Maschinen mit den Rändern der Zwischensohle zu vernähen, nachdem vorher schon die Ränder des Oberleders über die Zwischensohle gezwickt worden sind. Alle diese Verfahren verlangen neben der immer notwendigen Vorbereitung des Oberleders noch eine ganze Reihe weiterer Arbeitsgänge. Man findet häufig, daß die Verbindung von Sohle und Oberleder an der einen oder anderen Seite nachläßt, so daß die

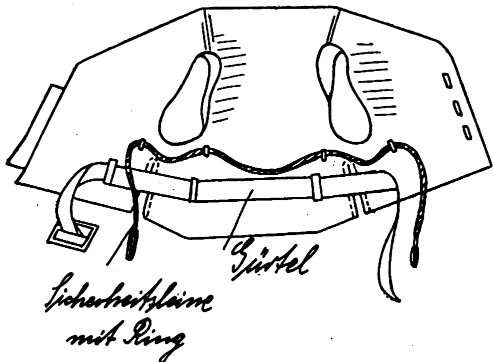


Zerstörung unaufhaltsam weiterschreitet. Die Erfindung schlägt ein neues Verfahren zur Herstellung von Schuhen mit Gummisohle vor. Nach vorliegendem Verfahren geht das Aufbringen der Gummisohle in nur einem Arbeitsgange vor sich, die Sohle wird nicht mehr aufgeklebt, sondern mit den Rändern des Oberleders zusammenvulkanisiert. Daß sich die Gummisohle ablösen kann, ist dabei so gut wie ausgeschlossen. Die Abbildung zeigt den Schuh dieser Erfindung im Schnitt durch die Sohle. Es bezeichnet a das Schuhoberleder (auch irgendein anderer Ersatzstoff, z. B. Segeltuch), b die Gummisohle und a[1] die Ränder des in die Gummisohle b vulkanisierten Lederrandes. Das Oberleder wird über einen passenden Kern gezogen und mit diesem Kern in eine oben offene Form gesetzt. Die Ränder des Oberleders müssen etwas über den Kern hinausragen, damit die später in die Form einzufüllende und dann einzudrückende und gleichzeitig zu vulkanisierende Gummimasse den Lederrand gut fassen kann. Die Form wird elektrisch oder durch Dampf beheizt. Nachdem der Kern mit dem aufgezogenen Oberleder von oben her in die Form eingesetzt wird, wird letztere mit Gummi, insbesondere mit fein gemahlenen Gummiabfällen, gefüllt. Dann wird ein passender Stempel eingeführt, der von oben her einen gewissen Druck auf den Kern ausübt und bei gleichzeitiger Vulkanisation den Gummi gleichmäßig über die ganze Fläche verteilt, so daß letzten Endes Oberleder bzw. dessen Rand und Gummisohle einen einzigen, fest zusammenhängenden Körper darstellen. **Patentanspruch:** Verfahren zur Herstellung von Schuhen mit Gummisohle, dadurch gekennzeichnet, daß die Gummisohle in nur einem Arbeitsgange geformt, um den Schaftrand gepreßt und vulkanisiert wird, indem der Schaft über einen passenden Kern gezogen und mit dem Kern in eine Form eingesetzt wird, derart, daß die Ränder des Schaftes etwas vorstehen und die Gummimassen (insbesondere gemahlene Gummiabfälle) zufolge des bei der Vulkanisation aufgewendeten Druckes allseitig um den Schaftrand und in dessen Poren eindringen.

Verfahren zur Herstellung eines elastisch bleibenden und wasserunempfindlichen Klebemittels. D. R. P. Nr. 429 737 vom 13. August 1924 für Dr. Eberhard Meyer, Troisdorf bei Köln a. Rh., und Dr. Walther Claasen, Köln a. Rh. (veröff. 2. Juni 1926). Zusatz z. Pat. 428 058. In dem Hauptpatent 428 058 ist ein Verfahren zur Herstellung von plastischen, celluloid- oder kautschukähnlichen Massen aus Cellulosederivaten und Kautschuk beschrieben worden, das darin besteht, daß man Cellulosederivate mit Kautschuk zusammen unter Zusatz von Estern des Tetrahydronaphthols mit oder ohne gleichzeitige Verwendung flüchtiger Lösemittel verarbeitet. Bei weiterer Ausarbeitung des Verfahrens hat sich nun gezeigt, daß sich diese Massen auch ausgezeichnet als Klebemittel eignen, um feste wie auch elastische Stoffe unlösbar miteinander zu verbinden, so z. B. Kautschuk mit Leder. Ein wesentlicher und neuer technischer Fortschritt der Erfindung besteht bei der Verwendung des neuen Klebemittels, z. B. beim Zusammenkitten von Treibriemen, gegenüber den bisherigen Verfahren darin, daß die Klebeflächen elastisch und völlig wasserunempfindlich bleiben. Bei dem vorliegenden Verfahren ist die Klebwirkung des Celluloids mit der des Gummis vereinigt und wird dadurch dauernd aufrechterhalten, daß sowohl für Nitrocellulose, wie für Gummi, die Ester des Tetrahydronaphthols als gemeinsame, nichtflüchtige Lösemittel verwendet werden. Die mit Hilfe von Estern des Tetrahydronaph-

thols hergestellte Celluloidkautschukmasse wird in flüchtigen Lösemitteln, z. B. Aceton, mit oder ohne Zusatz von Benzol oder Tetralin, gelöst, auf die miteinander zu verbindenden Flächen aufgestrichen und die Gegenstände dann einige Zeit einem gewissen Druck ausgesetzt. Nach dem Eintrocknen sind die Klebestellen fest miteinander verbunden. Es gelingt auf diese Weise, elastische Klebeflächen zu erhalten, die eine unbegrenzte Lagerfähigkeit, weitgehende Kältebeständigkeit und absolute Unempfindlichkeit gegen Wasser aufweisen, da der Kautschuk und die Nitrocellulose durch die Gegenwart der nichtflüchtigen Ester des Tetrahydronaphthols in gelöstem Zustande verbleiben und ihre plastischen und wasserabstoßenden Eigenschaften nicht verlieren. **Patent-Anspruch:** Weitere Ausbildung des Verfahrens nach Patent 428 058, dadurch gekennzeichnet, daß als Klebemittel für Gewebe, Textilien, Papier, Pappe, Holz, Gummi, Ledergegenstände usw. die in flüchtigen Lösemitteln gelösten Massen aus Cellulosederivaten und Kautschuk oder kautschukartigen Substanzen unter Zusatz von Estern des Tetrahydronaphthols als gemeinsame nichtflüchtige Lösemittel verwendet werden.

Schwimmweste. Ernst Simon & Co., Berlin. G.M.- Nr. 947 028. Die Neuheit besteht darin, daß die Schwimmweste a als bequemes Ueberkleidungsstück gearbeitet, lediglich Leicht-(Zell-)Gummi als Auftriebskörper enthält, das zum Futter verwendet ist, b) hierdurch sehr leicht, schmiegsam, warm und wasserdicht wird, keinerlei aufblasbare Bestandteile enthält und völlige Bewegungsfreiheit beläßt, c) durch entsprechend



angebrachte Schlitze mittels eines Gürtels fest an den Körper geschlossen werden kann, d) durch eine unter den Schultern durchgezogene Leine, an der sich ein Ring befindet, so aufgerüstet ist, daß sowohl der im Wasser Befindliche daran ergriffen, befestigt und hochgezogen werden kann, als auch ein schwimmkundiger Träger der Weste einer zweiten Person dadurch Hilfe und Unterstützung leisten kann, daß sie sich am Rückenteil der Leine mit den Händen festhält und e) nach jedesmaligem Gebrauche sofort wieder benutzbar ist.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

34l. 30. R. 61 828. Fritz Rosenberg, Schlachtensee, Augustastraße 32. Kleiderbügel mit nahe den Enden des Kleiderbügels angebrachten überstehenden Gummilappen. 16. August 1924.

47f. 10. W. 68 320. George Washington Winkler, New York, V. St. A.; Vertr.: G. Hirschfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Zweiteilige Schlauchkupplung mit ohrenartigen Gelenkansätzen. 29. Januar 1925.

47f. 17. O. 13 640. John Mortimer Oden, Brooklyn, V. St. A.; Vertr.: Dr.-Ing. E. Boas, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Schlauchverbindung. 7. April 1923.

47f. 19. K. 94 840. Fried. Krupp Germaniawerft A.-G., Kiel-Gaarden. Kolbenring für Kraftmaschinen. 2. Juli 1925.

80b. 25. N. 24 191. Knud Waldemar Nielsen, Kopenhagen; Vertr.: Dr. Döllner, Seiler, Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Verfahren zur Behandlung von Asphaltöl oder -pech zwecks Herstellung kautschukähnlicher Massen. 20. Februar 1925. Dänemark 22. Februar 1924.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 10. 432 228. Jacob Schmid und Carl Rehfuß, Tailfingen, O.-A. Balingen. Bruchbandpelotte. 6. Dezember 1925. Sch. 76 276.

30d. 13. 432 289. Maria Maintz, Köln, Schillingstraße 21. Leibbinde mit auswechselbarem Bauchteil. 27. März 1925. M. 89 065.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 954 890. Albert Berghausen, Piusstraße 26, und Maria Müller, Burgunder Straße 8, Köln. Gummimantel mit auswechselbarem Kragen. 4. Juni 1926. M. 89 804.

21c. 954 646. Felten & Guilleaume Carlswerk A.-G., Köln-Mülheim. Gummiader mit Metallmantel. 10. Juni 1926. F. 52 625.

53c. 954 765. Berthold Ulbrich, Friedmersheim a. Niederrh. Breiter Gummiring zum luftdichten Abschluß von Eßgeschirren. 15. Mai 1926. U. 8129.

63e. 954 962. Wilhelm Baumeister, Anton Frieling, Sundern i. W., und Hermann Schulte, Recklinghausen b. Sundern i. W. Handpumpe für Gummiluftbereifungen. 26. Mai 1926. B. 117 291.

63e. 954 963. Wilhelm Baumeister, Anton Frieling, Sundern i. W., und Hermann Schulte, Recklinghausen b. Sundern i. W. Handpumpe für Gummiluftbereifungen. 26. Mai 1926. B. 117 293.

77f. 954 994. J. Paul Listner, Plauen i. V., Seestraße 19. Bedruckte Gummifigur. 14. Juni 1926. L. 59 877.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Berlin. P. Henger, Fabrik chirurgischer Instrumente, Inhaber: Medizinisches Waarenhaus (Actien-Gesellschaft), Sitz Berlin, Zweigniederlassung Stuttgart. Die Vertretungsbefugnis des Vorstandsmitglieds Herrn Wilhelm Schick ist beendigt.

Berlin. Asbest und Gummi W. Richard Putze. Inhaber ist jetzt Herr Ludwig Negle, Kaufmann, Berlin. Der Uebergang der in dem Betrieb des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerb des Geschäfts durch Herrn Ludwig Negle ausgeschlossen.

Hannover. Continental-Caoutchouc und Gutta-Percha Compagnie. Das bisherige stellvertretende Vorstandsmitglied Herr Dr. jur. Edgar Seligmann in Hannover ist jetzt ordentliches Vorstandsmitglied. Zu stellvertretenden Vorstandsmitgliedern sind bestellt die Herren: Oberingenieur Heinz Aßbroicher, Kaufmann Julius Blumenberg, Kaufmann Carl Gehrke, Oberingenieur Rudolf Haupt, Kaufmann Fritz Henke, Kaufmann Waldemar Schloßhauer, sämtlich in Hannover. Den Herren Oberingenieur Franz Asbahr, Chemiker Dr. phil. Richard Weil, Steuersyndikus Carl Hackland und Kaufmann Friedrich Jacob Fey, sämtlich in Hannover, ist Gesamtprokura derart erteilt, daß jeder dieser Prokuristen in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied die Gesellschaft vertritt.

Herford. Linoleumshandelsgesellschaft m. b. H. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 4. Mai 1926 ist die Gesellschaft aufgelöst. Zum Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Herr Werner Priester in Herford bestellt.

Leipzig. Die Prokura des Herrn Paul Richard Wagner für die Linoleum- und Wachstuchfirma Johannes Goetze, Neumarkt 7, wurde gelöscht.

Waltershausen (Thür.). W. Polack Akt.-Ges. Der Geschäftsgang war in den abgelaufenen Monaten des Geschäftsjahres 1926 befriedigend. Die Verwaltung rechnet unter dem üblichen Vorbehalt auch für das erhöhte Aktienkapital mit einem angemessenen Ergebnis.

Zerbst. Die Firma Erdal-Gummi G. m. b. H. in Zerbst ist durch Gesellschafterbeschluß vom 2. Juni 1926 geändert in: Gummi-Gesellschaft m. b. H.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. „Körtinggamasche" G. m. b. H. Vertrieb von Gummigamaschen sowie Verwertung von Erfindungen des Gesellschafters Körting in bezug auf Gummigamaschen. Stammkapital: 5000 Rm. Geschäftsführer sind die Herren Kaufmann Alfons Körting, Berlin-Lichterfelde und Kaufmann Richard Lion, Berlin. Die Geschäftsführer Herren Alfons Körting und Richard Lion sind jeder allein vertretungsberechtigt.

Königsberg i. Pr. Wilhelm Woywod & Co., G. m. b. H. Fabrikation und Handel mit technischen Oelen und Fetten sowie Uebernahme von Vertretungen aller Art. Stammkapital: 5000 Rm. Geschäftsführer: Herr Kaufmann Wilhelm Woywod in Königsberg i. Pr. Die Gesellschaft wird durch den Geschäftsführer Herrn Woywod vertreten.

Rohkautschuk-Gesellschaften.

rg. **Amsterdam** (Holland). Für das letzte Jahr verteilen als Dividende die Rohkautschukgesellschaften Hessa Rubber 55 (i. V. 15) Prozent, Indische Rubber 35 (25), Sumatra Rubber Cultuur 28 (10) Prozent.

rg. **London.** Anglo-Ceylon and General Estates Co., Ltd., verteilt aus 110 107 (81 469) £ Reingewinn für 1925/26 20 (15) Prozent, macht 10 000 (5000) £ Rücklage und 43 834 (43 727) £ Uebertrag.

rg. **London.** Die mit 250 000 £ gebildete Bintan Rubber Estates, Ltd., übernahm für 178 000 £ in bar eine Gummipflanzung auf der Insel Pulau Bintan (zwischen Singapore und Sumatra) und erwartet für 1926 eine Erzeugung von 387 000 lb. und nahm eine 7prozentige Anleihe von 110 000 £ auf.

rg. **London.** Java Para Rubber Estates Co. Ltd. verteilt aus 153 537 (55 217) £ Nettoeinnahmen oder 86 422 (37 391) £ Reingewinn 35 (17½) Prozent Dividende, macht 25 000 (0) £ Rücklage und 28 558 (23 136) £ Uebertrag. Zur Erwerbung der Pflanzung Tjikantjoeng (bisher der Preanger Rubber Co. gehörend) wird das Aktienkapital um 50 000 £ erhöht.

rg. **London.** Bukit Mertajam Rubber Co. Ltd. verteilt für das am 31. März beendete Jahr aus 99 353 (34 139) £ Gewinn 40 (15) Prozent. Der fob-Herstellungspreis war 7,10 (5,93) d, der durchschnittliche Verkaufspreis 2 sh 5,08 d (1 sh 4,76 d) das lb.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Dresden. Die Firma General Motors G. m. b. H (Oaklandwagen) hat ihre Vertretung der Firma J. Karl Schönherr, Mosczinskystraße 7, übertragen.

Düsseldorf. S. Levin, offizielle Vertretung der Ford Motor Company, früher Bankstraße 3/11, verlegte die Fabrik nach Neußer Straße 26/28.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Aalen (Württ.). Fahrzeugvertrieb G. m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen, Fahrrädern und den dazu gehörenden Erdsatzteilen sowie Uebernahme entsprechender Vertretungen. Stammkapital: 5000 Rm.

Breslau. Unitas, Maschinen-Handelsgesellschaft m. b. H. Handel mit Maschinen, insbesondere Fahrrädern, Kraftfahrzeugen und deren Zubehörteilen. Stammkapital: 5000 Rm.

Dresden. Offene Handelsgesellschaft Voigt & Meißner. Gesellschafter sind die Kaufleute Herren Max Edgar Voigt und Richard Oskar Meißner, beide in Dresden. Die Gesellschaft hat am 1. Juli 1926 begonnen. Spezialgeschäft für den Handel mit Automobil-, Motorrad- und Lastkraftwagenbereifung sowie Autozubehör, Struvestraße 23.

Karlsruhe. Garage Buka, G. m. b. H. Erbauung und Einrichtung von Garagen, Instandhaltung der eingestellten Kraftwagen und Uebernahme von Ausbesserungsarbeiten, Handel mit Fahrrädern und Kraftfahrzeugen, einzelnen Bestandteilen und Betriebsstoffen aller Art. Stammkapital: 5000 Rm.

Pforzheim. Dürr & Werner, Kronprinzenstraße 5. Offene Handelsgesellschaft seit 1. Juli 1926. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Herren Maschineningenieur Otto Dürr und Kaufmann Arno Werner in Pforzheim. Angegebener Geschäftszweig: Autoreparaturwerkstätte nebst Handel mit Fahrzeugen, deren Zubehörteilen und Betriebsstoffen.

Geschäftsaufsichten.

Gotha. Ueber das Vermögen des Kaufmanns Herrn Jakob Fey, Inhabers der Firma Fey & Vogt in Gotha, Fahrräder und Fahrradteile. Der Bücherrevisor Herr Alfred Rückbeil in Gotha wird als Aufsichtsperson bestellt.

Konkurse.

Cloppenburg. Ueber das Vermögen des Fahrradhändlers Herrn Josef Thieken. Verwalter ist der Auktionator Herr Reudink in Cloppenburg. Konkursforderungen sind bis 1. August 1926 anzumelden.

Hannover. Ueber das Vermögen der Firma Hannoversches Kraftwagenhaus Sagebiel & Nottelmann G. m. b. H. in Hannover, Herschelstraße 5a und 6. Herr Rechtsanwalt Nordheimer in Hannover, Georgstraße 41, wird zum Konkursverwalter ernannt. Anmeldefrist bis zum 10. September 1926. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 10. August 1926.

Königsberg i. Pr. Das Konkursverfahren über das Vermögen der offenen Handelsgesellschaft Siegmund & Co. Nordostdeutschen Elektrizitätsgesellschaft, hier (Bau von elektrischen Licht- und Kraftanlagen), wird nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins hierdurch aufgehoben.

Neustettin. In dem Konkursverfahren über das Vermögen des Fahrradhändlers Herrn Paul Schultze in Neustettin ist zur Abnahme der Schlußrechnung des Verwalters, zur Erhebung von Einwendungen gegen das Schlußverzeichnis der bei der Verteilung zu berücksichtigenden Forderungen der Schlußtermin auf den 3. August 1926, vorm. 10 Uhr, vor dem Amtsgericht, Zimmer Nr. 17, bestimmt.

Vom Ausland.

rg. **Landskrona** (Südschweden). Die seit langem stillgelegte Flugzeugfabrik Thulinverken hier verhandelt mit dem Genossenschaftsverband Kooperativa Förbundet, der einen geeigneten Platz für Anlage einer Gummischuhfabrik sucht.

rg. **Oslo** (Norwegen). In Konkurs erklärt wurde die Großhandlung für Fahrräder und elektrische Artikel Haakon Möllerud (Inh. Wilh. Hagemann), Skippergaten 12.

Prag. Asbest- und Gummiwerke Josef Danek A.-G. Die Gesellschaft, seit einiger Zeit in ungünstiger finanzieller Situation, sah sich infolge Kündigung ihres Bankkredits gezwungen, ein Arrangement zu treffen, um ihren Verpflichtungen nachzukommen. Kürzlich fand eine Verwaltungsratssitzung statt, in der über das weitere Vorgehen Beschluß gefaßt wurde. Da die seit längerer Zeit geführten Verhandlungen über eine Interessennahme verschiedener Gruppen am Unternehmen gescheitert sind, hat der Verwaltungsrat beschlossen, einen Ausgleich anzustreben. Mit der Bank und den Hauptgläubigern wird noch über das Arrangement verhandelt, doch hofft die Firma im außergerichtlichen Wege ihren Verpflichtungen nachkommen zu können. Ueber den Status der Gesellschaft erhalten wir folgende Informationen. Die Bilanz für 1925 schließt mit einem Verlust von über 3 Millionen Kr. ab und auch die für das erste Halbjahr 1926 aufgestellte Bilanz bringt einen weiteren Verlust von über 2 Millionen Kr. Die Bankschulden betragen ebenfalls etwas über 2 Millionen Kronen. Es scheint demnach nicht nur das ganze Aktienkapital von 4 Mill. Kr. verloren, sondern es ergibt sich unter Hinzurechnung der Steuer- und anderer Verpflichtungen eine Ueberschuldung. Unter Streichung des Kapitals und der Dubiosen beziffern sich die Aktiven auf 2,9, die Passiven auf 3,6 Mill. Kr. somit die Ueberschuldung auf 0,7 Mill. Kr. Die finanzielle Krise der Gesellschaft wird mit dem schlechten Geschäftsgang begründet, der durch die Stagnation in der Wirtschaft in den letzten Monaten verschärft wurde. Außerdem hat das Unternehmen an Rohstoffen infolge des Sturzes der Gummipreise große Verluste erlitten. Nach durchgeführtem Ausgleich plant die Firma eine durchgreifende Sanierung, zu welchem Zwecke das Kapital neu eingezahlt werden soll.

Neugründungen.

rg. **Bristol** (England). Andersons' Rubber Co., Ltd., bildete sich mit 250 000 £ Aktienkapital durch Zusammenschluß von vier Fabriken für Gummiwaren, Lederbekleidung, Oel- und Regentuch, hier, in London Limpley Stoke und Cardiff.

Geschäftsberichte.

Gummi-Werke „Elbe“, Akt.-Ges., Piesteritz bei Klein-Wittenberg (Elbe).

Das abgelaufene Geschäftsjahr 1925 war während der ersten Monate zufriedenstellend. Der Grad der Beschäftigung ließ in dieser Zeit nichts zu wünschen übrig. In den Sommermonaten verteuerte sich unser wichtigstes Rohmaterial, der Rohkautschuk, zeitweise bis auf das Vierfache des früheren Standes. Im Gegensatz hierzu folgten die Verkaufspreise recht schleppend infolge des scharfen Wettbewerbs unter den Gummiwarenfabrikanten. Der höchste Preisstand des Rohkautschukmarktes durfte in den Verkaufspreisen überhaupt nicht zum Ausdruck gebracht werden, um nicht ganze Artikelgruppen überraschend in Luxusgegenstände zu verwandeln. Vom Herbst ab wurde der Geschäftsgang außergewöhnlich matt; unter der abschreckenden Wirkung der so plötzlich gestiegenen Preise, noch mehr aber wegen der unsicheren Zahlungsverhältnisse, suchte sich jeder nach Möglichkeit einzuschränken und bestellte nur das Allernotwendigste. Unser Ergebnis ist ferner durch Einbußen in den Außenständen unliebsam geschmälert worden. Dem außergewöhnlichen Tiefstand des Geschäftslebens ist manche angesehene Firma zum Opfer gefallen, die sich in bezug auf den Abbau des Spesenapparates Zeit lassen wollte. Die Verarmung unserer Kundschaft ist eine betrübende Erscheinung. Wenn wir durch solche Verluste nicht allzusehr beeinflußt worden sind, so verdanken wir dies unserer Vorsicht in der Kreditgewährung einerseits, andererseits aber auch der fortschreitenden Entwicklung unserer auf Ersparung hinzielenden Fabrikationsmethoden und der Beliebtheit unserer langjährigen ,,Elbit“-Gummiwaren in technischen und elektrotechnischen Weich- und Hartgummiwaren, gummierten Stoffen, Gummifäden, Spielbällen, Einkochringen, Flaschenscheiben, Zahnkautschuk, Cofferdamplatten, Isolier- und Parabändern, Luftpumpenschläuchen, Rasiermesserschalen, Gummisohlen- und -absätzen, Badeschuhen, Gummischwämmen usw., die uns immer wieder die soliden und korrekt zahlenden Käufer aus allen Teilen des Erdballs zuführen. Für den Stand unseres Unternehmens sind nachstehende Ziffern von Interesse:

Ausgaben:	Kohlen, Licht und Kraft	Löhne und Gehälter
1914	51 700 M	367 263 M
1918	118 208 M	435 674 M
1919	283 490 M	987 953 M
1920	1 035 944 M	3 753 739 M
1921	1 787 134 M	7 841 930 M
1922	35 567 087 M	100 337 926 M
1923	78 566 160 401 995 064 M	74 787 498 847 758 639 M
1924	138 770 Rm.	936 934 Rm.
1925	132 836 ,,	1 242 931 ,,
1926 (I. Vierteljahr)	24 996 ,,	211 199 ,,

Einer angemessenen Rentabilität unseres Werkes stehen zu hohe soziale Belastungen und zu erhebliche Steuern entgegen. Solche Abgaben sind in Zeiten wirtschaftlichen Tiefstandes besonders drückend. Um die Ausfuhr lebhafter gestalten zu können, sollte den Handelsverträgen mit den fremden Ländern viel mehr Beachtung zugewendet werden; wo diese nicht helfen, müßte die Gummiwaren-Industrie einen ausreichenden Schutz durch Zölle seitens der Reichsregierung erwarten können. Bei etwas sinngemäßerer Steuerpolitik würde die Einfuhr so vieler fremder Gummiwaren für das Reich eine ansehnliche Einnahmequelle bilden können. Ausweislich unserer Bilanz steht uns ein Reingewinn von 82 835,15 Rm. zur Verfügung. Im Hinblick auf die erforderliche Flüssigkeit unserer Betriebsmittel schlagen wir vor, den erzielten Reingewinn auf neue Rechnung vorzutragen. Das neue Geschäftsjahr 1926 hat sich vorerst verhältnismäßig ruhig entwickelt. Im Hinblick auf die veränderten Zeiten ist unsere Beschäftigung noch befriedigend. Die Rohgummipreise, die nach vorhergegangenen Schwankungen um die Jahreswende abermals einen besonders hohen Stand erreicht hatten, sind inzwischen wieder günstiger geworden. Für unsere hochwertigen ,,Elbit“-Qualitäten wird der Konkurrenzkampf bei teuren Rohgummipreisen erschwert. Wir hoffen, den Absatz unserer altbewährten ,,Elbit“-Erzeugnisse laufend weiter entwickeln zu können. Jedenfalls werden wir unserem Grundsatz, das denkbar Beste zu bieten, auch künftig treu bleiben.

Bilanz am 31. Dezember 1925. Aktiva: Anlagen: Grundstück und Gebäude 501 848 Rm., Betriebseinrichtungen 582 895 Rm., Patente 1 Rm. Vorräte: 779 283,44 Rm. Flüssige Mittel: Kassen-, Scheck- und Wechselbestand 94 947,68 Rm., Bankguthaben 76 129,26 Rm. Außenstände: Forderungen 1 100 370,82 Rm. — Passiva: Stammaktienkapital 1 240 000 Rm., Vorzugsaktienkapital 5000 Rm., Rücklage 134 000 Reichsmark, Fürsorgerücklage für Arbeiter 36 419,05 Rm., Fürsorgerücklage für Angestellte 32 450 Rm., Fürsorgerücklage für die freiwillige Fabrikfeuerwehr 15 565 Rm., Waren- und sonstige Schulden 799 614,91 Rm., Darlehn 100 000 Rm., Rembourse 209 621,95 Rm., Akzepte 479 969,14 Rm., Reingewinn 82 835,15 Rm.

Gewinn- und Verlustkonto. Haben: Vortrag aus 1924: 5489,62 Rm., Fabrikationsrohgewinn 1 094 594,33 Rm., Eingänge aus abgebuchten Forderungen und Zinsen 49 433,27 Rm. — Soll: Steuern und Handlungsunkosten 945 846,85 Rm., Abschreibungen 120 835,22 Rm., Reingewinn 82 835,15 Rm.

Ausschreibungen.

5. August. Ecole centrale de pyrotechnic de Bourges **(Türkei): 780 m Balata-Riemen** (außerdem 2650 m einfache **Lederriemen;** 60 m **Doppellederriemen;** 400 m **runde Lederriemen).** Näheres durch die ausschreibende Stelle.

10. August. Generaleisenbahndirektion **Sofia. Gummimaterialien.** Voranschlag 271 250 Lewa, Kaution 5 Prozent.

11. August. Generaleisenbahndirektion **Sofia. 3600 qm Wagenplanen.** Voranschlag 270 000 Lewa, Kaution 5 Prozent.

23. August. Generaleisenbahndirektion **Sofia. Transmissionsriemen.** Kaution 5 Prozent, Voranschlag 700 550 Lewa. Näheres bei der Deutsch-Bulgarischen Handelskammer, Berlin NW 7, Dorotheenstr. 54.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3304. Wer ist Hersteller von **„Fabreeka"-Riemen ?**

Nr. 3321. Wer fabriziert **Imitationen chirurgischer Gummiwaren** für Schaufensterzwecke aus Celluloid bzw. mit Celluloid-Ueberzug (nicht Holz)?

Nr. 3339. Wer ist Hersteller des **Schlauch-Konservierungsmittels „Pneumacit" ?**

Nr. 3341. Wer fabriziert **Radiergummi** mit dem Aufdruck **„Lion Brand Nr. 156" ?**

Nr. 3344. Wer ist Hersteller von **„Rubbolin" ?**

Nr. 3346. Wer ist Fabrikant der **Patentgummileder-Marke „Uskide"** und **„Dryden" ?**

Nr. 3347. Wer fabriziert **„Celastoid" ?**

Nr. 3357. Wer ist Hersteller eines Dichtungsmittels zum **Flicken von Auto-Benzinleitungen ?**

Nr. 3366. Wer ist Fabrikant des Original **„Süro" Riemenverbindeapparates ?**

Nr. 3367. Wer liefert Einrichtungen, Gummibahnen von **etwa 0,5 mm** Stärke mit siebähnlichen Lochungen zu versehen?

Nr. 3371. Wer stellt sogenannte **Gipsspritzen mit Gummimundstück** zum Vergipsen von Löchern her?

Nr. 3372. Wer baut **Gasöfen** zum Heizen von Matrizenplatten?

Nr. 3379. Wer ist Hersteller der **Universal-Glockenbrause „Sanita" ?**

Nr. 3380. Wer ist Fabrikant von **Clysos, Marke „Welt" ?**

Nr. 3382. Wer ist Hersteller von **Gummi-Faßaufschlagkissen,** Marke „Sieger"?

Nr. 3384. Wer ist Hersteller der **Textilriemen** „Mammut"?

Nr. 3385. Wer fabriziert **Gummitaschen mit Bügel** für Segler und Ruderer, gleichzeitig als Schwimmkissen zu benutzen?

Nr. 3393. Wer ist Hersteller von **Lederschuhen mit Rohgummisohlen und -Absatz ?**

Nr. 3395. Wer ist Fabrikant der **Gummistrümpfe ohne Naht** mit Marke Triangel und den Buchstaben C. M. P. L.?

Nr. 3397. Wer ist Fabrikant des **kautschukhaltigen Treibriemen-Gleitschutzmittels „Perfekt" ?**

Nr. 3399. Wer ist Hersteller des **Damengürtels** „Irene" ?

Nr. 3400. Wer fabriziert **Anthygronband ?**

Nr. 3403. Wer fabriziert **dünne Gummi-Unterlagebogen** zum Einspannen in die Schreibmaschine zusammen mit dem Briefbogen?

Nr. 3409. Wer ist Fabrikant des **imprägnierten Baumwollwerkstoffes** für Zahnräder „Silcurit"?

Nr. 3410. Wer baut als Spezialität **Maschinen für die Anfertigung von Kupferasbestringen,** sowie solche für die Umbörtelung von Hochdruckplattenringen mit Kupfer?

Wirtschafts-Gummihandschuhe.

Die Zeiten sind schlecht, manche Hausfrau muß selbst Küchenarbeiten verrichten, unter denen die Hände doch so leiden. Der Gummihandschuh, ein probates Mittel zur Schönheitspflege der Hände, muß den Hausfrauen empfohlen werden. Die Einmachezeit ist da, der rührige Gummiwarenhändler versäume nicht den rechten Augenblick, durch Ankündigungen in der Lokalpresse oder durch Reklamezettel — von



Haus zu Haus in den Briefkasten gesteckt — Kunden zu werben. Wir liefern Ihnen ein wirkungsvolles Klischee laut Abbildung zum Preise von 4,— Rm., auf Wunsch auch zweiseitig bedruckte Prospekte mit Firma-Aufdruck (20,5 × 24 cm) zu folgenden Preisen:

500	Stück	22,— Rm.
1000	,,	30,— Rm.
1500	,,	38,— Rm.
2000	,,	45,— Rm.

Bitte bestellen Sie schnellstens.

Berlin SW 19. **Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung".**

Beschlüsse der Ständigen Tarifkommission.

Am 23. bis 25. Juni 1926 wurde in Lübeck die 143. Sitzung der Ständigen Tarifkommission abgehalten. Es wurden unter anderem die nachstehend abgedruckten Tarifmaßnahmen zur Durchführung empfohlen. Bindende Kraft erhalten die Beschlüsse erst, wenn von den maßgebenden Stellen kein Widerspruch erhoben wird. Infolgedessen kann ein Zeitpunkt für die Durchführung der Beschlüsse in den Tarifen nicht angegeben werden.

1. § 56 (5) EVO. sieht in den Fällen, in denen die Vorderseite des Frachtbriefes für die Inhaltsangabe der Sendung nicht ausreicht, vor, daß die Rückseite des Frachtbriefes für die Beschreibung der Güter benutzt werden kann, oder dem Frachtbrief gleich große Blätter angeheftet werden können.

2. Die Berechnung von Wagenstandgeld und Lagergeld bei Beförderungshindernissen soll neu geregelt werden. Es wurde zu § 74 (4) EVO. beschlossen: „Der Absender gilt von dem Zeitpunkte an als säumig, von dem ab unter Berücksichtigung der Entfernung und der zur Verfügung stehenden Benachrichtigungsmittel das Eintreffen einer Verfügung erwartet werden kann frühestens jedoch nach 24 Stunden und spätestens nach Ablauf einer Frist von 2×24 Stunden bei Wagenladungen, leicht verderblichen und explosionsgefährlichen Gütern, und 5×4 Stunden bei allen anderen Gütern nach dem vermutlichen Eingang der Benachrichtigung bei ihm. Das Lager- und Wagenstandgeld ist im Nebengebührentarife (Teil I Abteilung B) festgesetzt."

3. „Asbestplatten (Asbestpappe), Asbestkieselgurplatten" sollen unter Schaffung einer entsprechenden neuen Tarifstelle aus Klasse A in die Klasse B versetzt werden.

Vorgeschlagene Aenderungen bzw. Ergänzungen des Nebengebührentarifes zum Deutschen Eisenbahn-Gütertarif, Teil I, Abt. B.

Zu Abschnitt X. **Deckenmiete.** Die Deckenmiete ist mit Gültigkeit vom 1. August 1926 — vergleiche Nachtrag III zum Deutschen Eisenbahn-Gütertarif, Teil I, Abt. B — bereits wie folgt festgesetzt: Für jede Decke bei Verwendung auf eine Entfernung von:

1—200 km	7,00 Rm.
201—300 km	9,00 „
301—500 km	11,00 „
501—700 km	13,00 „
701—1000 km	14,00 „
1001 und mehr km	15,00 „

Zu Abschnitt XIV. **Gebühr für Benachrichtungen.** Der Abschnitt soll wie folgt geändert werden: 1. Bei der Zustellung der Benachrichtigung durch einen Boten der Eisenbahn, für einen Brief oder mehrere gleichzeitig bestellte Briefe desselben Empfängers: a) auf eine Entfernung bis zu 2 km vom Stationsgebäude 0,25 Rm. (bisher 0,10 Rm.); b) auf eine Entfernung von über 2 km vom Stationsgebäude, für jedes angefangene Kilometer des Hinwegs und des Rückwegs 0,10 Rm. (bisher 0,05 Rm.).

2. Bei Benachrichtigung durch die Post, durch Telegramm oder durch Fernsprecher sind die Post-, Telegramm- oder Fernsprechgebühren zu ersetzen.

Für mehrere gleichzeitig angemeldete Sendungen desselben Empfängers wird die Gebühr nur einmal erhoben. (flp) D.

Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Zoll- und Verkehrswesen

rg. **Zollfreie Einfuhr chirurgischer Artikel in Palästina.** Durch Bekanntmachung vom 15. Mai sind in die Liste (von 1924) der zollfreien Waren auch chirurgische und zahnärztliche Instrumente und Zubehör sowie Rettungsgürtel aufgenommen worden.

Polnische Zolltarifentscheidungen. Asbestkautschukplatten mit Drahtgeflechteinlage sind nach Tarif-Nr. 69, P. 5 mit 150 Zloty je 100 kg zu verzollen; kleine Gummiballons, mit oder ohne Zusatz anderer Materialien, nach Tarif-Nr. 215, P. 6b mit 4000 Zloty je 100 kg. Wochenbettbandagen und Bruchbänder sind als orthopädische Instrumente mit 85 Zloty für 100 kg nach Tarif-Nr. 169, P. 12 zollpflichtig. — Ein sogenannter kleiner Vulkanisierer, der aus einem Blechnapf besteht, an dessen Boden ein ovales Stück unvulkanisierten Kautschuks befestigt ist und in dem sich ferner eine Zellstoffplatte befindet, die mit leicht brennbaren Substanzen getränkt ist, ist wie folgt zu verzollen: 1. der Napf aus unter 4 mm starkem Eisenblech, nach Tarif-Nr. 154, entspr. P.; 2. die Pappe, mit Salpeter oder anderen Mischungen getränkt, nach Tarif-Nr. 177, P. 19 (120 Zloty für 100 kg); 3. der Kautschuk nach Tarif-Nr. 88, P. 1d II mit 880 Zloty für 100 kg. Das Ganze dient zum Ausbessern von Schäden an Auto- und Fahrradschläuchen. — Fersenkissen, die aus einer ovalen Lederscheibe mit einer angenähten Weichgummiunterlage und einem Baumwolläppchen bestehen, sind nach Tarif-Nr. 57, P. 5a mit 900 Zloty für 100 kg zollpflichtig; Fersenkissen aus einer ovalen Lederscheibe mit einer Unterlage aus Schwammgummi oder aus einer Weichgummiplatte, sind nach Tarif-Nr. 88, P. 1 c zu verzollen, d. h. mit 880 Zloty für 100 kg bei einem Stückgewicht von 100 g und weniger und mit 440 Zloty für 100 kg bei einem Stückgewicht von mehr als 100 g.

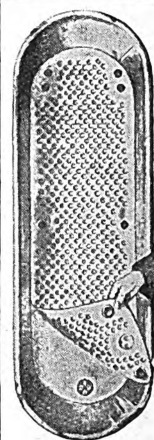
Amerikanische Zolltarifentscheidungen. Gummischnur aus Baumwolle ist nach Tarif-Nr. 913 mit 35 Prozent vom Werte zu verzollen und Gummischnur aus Seide nach Tarif-Nr. 1207 mit 55 Prozent vom Werte. — Farbige Gummibälle für Kinder unterliegen einem Zoll von 70 Prozent nach Tarif-Nr. 1414.

Erhöhung der statistischen Gebühr für Einfuhr in Italien. Durch eine am 24. Mai 1926 veröffentlichte Königl. Verordnung ist die statistische Gebühr für die aus dem Ausland eingeführten Waren von 0,25 Lire auf 0,30 Lire für je 100 kg erhöht worden. (flpstr)

Verbilligung bei der Finanzierung von Ausfuhrgeschäften. Der Diskontsatz der Golddiskontbank bei der Finanzierung von Exportgeschäften ist auf 5 Prozent ermäßigt worden. Ferner ist die Akzeptprovision bei Akzepten, denen ein Verkauf deutscher Waren nach dem Auslande zugrunde liegt, von $^1/_5$ auf $^1/_6$ Prozent pro Monat herabgesetzt worden. Für Bankakzepte, die zur reinen Kreditnahme dienen, gilt jedoch nach wie vor der Satz von $^1/_5$ Prozent, die Verbilligung tritt also nur bei der Finanzierung der Ausfuhr ein. (flpstr) Dr. Kz.

Steuervergünstigungen für industrielle Neugründungen in Mexiko.

Um dem einwandernden Kapital möglichste Anregung zu geben, hat die mexikanische Regierung eine dreijährige Steuerfreiheit für neu einzurichtende Fabrikbetriebe mit einem Kapital unter 5000 Pesos angeordnet. Bedingung für die Anwendung dieses Gesetzes ist, daß die Unternehmer in ihren Betrieben 80 Prozent der Beschäftigten Mexikaner einstellen, wenn es sich um bereits in Mexiko bekannte Industrien handelt. Für neu einzuführende Industrien ist der Prozentsatz der Mexikaner in der Arbeiter- und Angestelltenzahl auf 50 Prozent beschränkt. (fl)



★ Steuerrecht und Steuerrechtspraxis ★

Buchprüfung und Verbrauchsbesteuerung.

Von Steuersyndikus Dr. jur. et rer. pol. Brönner, Berlin W 9.

Soeben wird ein Erlaß des Reichsfinanzministers (II e 3800) an die Landesfinanzämter bekannt, der seiner Fassung nach geeignet ist, die Steuerpflichtigen auf Grund ihres Verbrauchs erheblichen Forderungen des Steuerfiskus auszusetzen. In der Verfügung heißt es:

„Mir ist aufgefallen, daß es in allen Landesfinanzamtsbezirken eine Reihe von Steuerpflichtigen gibt, die noch über ein erhebliches Vermögen verfügen, aber für die jetzt im Gang befindliche Frühjahrsveranlagung kein oder doch nur ein ganz geringes Einkommen deklariert haben. Bei einem Teil dieser Pflichtigen wird auf Grund der Buch- und Betriebsprüfungen noch ein wesentliches Einkommen veranlagt werden. Bei einem anderen Teil wird dagegen tatsächlich kein oder nur ein geringes Einkommen festgestellt werden, sei es nun, daß die Buch- und Betriebsprüfung die Angaben des Pflichtigen im wesentlichen bestätigt, sei es, daß sich auch ohne Buch- und Betriebsprüfung schon heute übersehen läßt, daß ein Verlust vorhanden ist. Es wird zu prüfen sein, ob bei den genannten Steuerpflichtigen die Besteuerung nach dem Verbrauch gemäß § 49 des Einkommensteuergesetzes geboten ist."

Der Reichsfinanzminister weist ferner insbesondere auf eine frühere Verfügung vom 19. Dezember 1925 (III e 7600) hin. In dem neuen Erlaß wird betont, daß die früheren Ausführungen für alle Steuerpflichtigen, insbesondere also auch für die Inhaber großer gewerblicher Betriebe und großer Kapitalvermögen gelten. Wenn die Voraussetzungen zuträfen, könne demgemäß bei Steuerpflichtigen, die zurzeit endgültig zur Einkommensteuer für 1925 veranlagt werden, die Versteuerung nach dem Verbrauch vorgenommen werden.

Steuerpflichtige, bei denen eine Buchprüfung schwebt, sollen nach Möglichkeit vorläufig nach dem Verbrauch veranlagt werden. Andererseits soll von einer Buchprüfung abgesehen werden können, wenn Steuerpflichtige sich freiwillig mit einer angemessenen Besteuerung ihres Verbrauchs einverstanden erklären. Hier besteht für den buchführenden Gewerbetreibenden die Gefahr, daß er auch in solchen Fällen seine Zustimmung gibt, in denen er sich den Umständen nach auf eine Besteuerung seines Verbrauchs gar nicht einzulassen brauchte. Besondere Vorsicht ist also am Platze. — Wenn im übrigen der Erlaß die gebotenen Voraussetzungen für die Besteuerung nach dem Verbrauch auch nicht unberücksichtigt läßt, so treten doch die Beschränkungen der Verbrauchsbesteuerung in den Ausführungen derart in den Hintergrund, daß bei den unteren Finanzbehörden das Bestreben geweckt werden muß, in allen nur möglichen Fällen die Verbrauchsbesteuerung vorzunehmen. Es besteht die Befürchtung, daß eine derart einseitige Betonung der fiskalischen Interessen Unzufriedenheit und Erbitterung bei den Steuerpflichtigen zur Folge haben wird, wodurch leicht das offenbar gebesserte Verhältnis zur Reichsfinanzverwaltung wieder beeinträchtigt werden kann. (fstr)

* * *

Wann muß das Finanzamt zuviel gezahlte Steuern verzinsen?

By. Außer der Erstattung zuviel gezahlter Steuerbeträge kann der Steuerpflichtige, wie vielfach nicht bekannt sein dürfte, auf Grund der Reichsabgabenordnung vom Finanzamt auch eine Verzinsung dieser Beträge verlangen. Und zwar stützt sich der Verzinsungsanspruch auf die § 128, 129 und 132 der A. O. Der § 128 legt zunächst den Rückerstattungsanspruch auf zu Unrecht gezahlte Steuern fest, während nach § 132 A. O. die zu erstattenden Beträge, sofern sie 100 Goldmark übersteigen, vom Finanzamte vom Zeitpunkte der Errichtung an mit 5 Prozent jährlich zu verzinsen sind, wobei Zinsbeträge unter einer Goldmark jedoch nicht ausgezahlt werden. Der Erstattungsanspruch erstreckt sich auf alle denkbaren Fälle der Berichtigung, insbesondere auf Aufhebung, Rücknahme oder Aenderung eines erlassenen Bescheides. Die Rückzahlung hat das Finanzamt von Amtswegen vorzunehmen. Falls diese jedoch unterbleibt, muß der Steuerpflichtige seinen Anspruch bis zum Schlusse des auf die Berichtigung folgenden Jahres geltend machen, anderenfalls erlischt der Anspruch und mit ihm naturgemäß auch der auf die Zinsbeträge. Ebenso wie bei Berichtigung einer Steuerfestsetzung besteht nach § 129 A. O. ein Erstattungsanspruch auf zu Unrecht beigetriebene oder doppelt bezahlte Steuern, sowie wenn eine Steuer für Rechnung eines Steuerpflichtigen ohne Mitwirkung desselben zu Unrecht gezahlt ist. In diesen Fällen endet die Verjährungsfrist jedoch erst mit dem Ablauf des dritten auf die Entrichtung folgenden Kalenderjahres. Eine zu Unrecht erfolgte Zahlung liegt auch dann vor, wenn das Gesetz von vornherein eine Steuerbefreiung vorsieht, zunächst jedoch den Steuerpflichtigen zu einer Zahlung zwingt, die dann hinterher infolge Geltendmachung der Befreiung rückgängig gemacht werden muß. Laut Entscheidung des Reichsfinanzhofes ist im übrigen zu Unrecht gezahlt nur das, was die Steuerbehörde an Zahlungen nicht behalten darf (vergl. R. F. H. H. 8, 96 I. A. 19/21, 15. Febr. 1922, St.u W. 1922, Nr. 387). Ausdrücklich festzustellen ist noch, daß auch diejenigen zuviel gezahlten Steuerbeträge, die der Steuerpflichtige selbst errechnet hat, vom Fiskus verzinst werden müssen. (Urteil des R. F. H. vom 2. März 1923, Band 11, S. 338 f.). (fstr)



RECHTSFRAGEN



Waggongewicht und Zollberechnung.

Der Reichsfinanzhof hat durch Urteil vom 20. März 1924 Nr. IV A. 18/24 die folgende Entscheidung gefällt, der nachstehend geschilderter Vorgang zugrunde lag. Mit Zollbegleitzettel war für eine Firma eine Wagenladung zollpflichtigen Holzes (Bretter) eingegangen. Das Gewicht des Holzes war im Begleitzettel mit 16 080 kg angemeldet. Die Verwiegung auf der Gleiswage, bei der das an dem Eisenbahnwagen angeschriebene Eigengewicht des beladenen Wagens abgezogen wurde, ergab ein Gewicht von 13 960 kg. Das letztere wurde bei der am Bestimmungsorte von der Firma beantragten Verzollung der Zollberechnung zugrunde gelegt. Bei der Buchprüfung wurde dieses Verfahren beanstandet und die Nachforderung des Unterschieds zwischen dem berechneten und demjenigen Betrage veranlaßt, der sich ergeben hätte, wenn der Zoll unter Zugrundelegung des angemeldeten Gewichts festgesetzt worden wäre. Die hiergegen eingelegte Beschwerde konnte keinen Erfolg haben. Die Ermittlung des zollpflichtigen Gewichts von Eisenbahnwagenladungen mittels der Gleiswage ist nach § 35 Abs. 1 der Eisenbahn-Zollordnung allgemein zulässig bei Waren, die einem Zollsatz von höchstens 6 Rm. für einen Doppelzentner unterliegen. Zu diesen Waren gehören die von der Firma eingeführten Bretter. Die Gewichtsermittlung kann so vorgenommen werden, daß auf der Gleiswage zunächst der beladene, dann der leere Wagen verwogen wird, in diesem Falle ist der Unterschied beider Verwiegungsergebnisse das zollpflichtige Gewicht. Nach § 36 Abs. 1 a. a. O. kann aber dieses Gewicht auch durch Berechnung in der Weise festgestellt werden, daß von dem mit der Gleiswage ermittelten Gewichte des beladenen Wagens das an dem Wagen angeschriebene Eigengewicht abgezogen wird. So ist im vorliegenden Falle verfahren worden. Eines Antrages zur Herbeiführung dieses Vorgehens bedurfte es nicht, da es nach § 36 Abs. 1 a. a. O. genügt, daß die Beteiligten keinen Widerspruch erheben. Daß aber ein solcher erhoben wäre, hat die Firma selbst nicht behauptet. Indem sie sich stillschweigend mit der Art der Gewichtsermittlung einverstanden erklärte, ersparte sie den Aufwand an Zeit und Kosten, der durch die Entladung des Wagens und durch die Verwiegung des leeren Wagens entstanden sein würde. Sie fügte sich aber gleichzeitig stillschweigend der Bedingung, an die die Eisenbahn-Zollordnung, die im § 36 Abs. 1 vorgesehene Erleichterung zur Sicherung der Reichskasse geknüpft hat. Die Bedingung besteht darin, daß nach § 36 Abs. 5, wenn in Fällen, in denen von der Verwiegung des leeren Wagens abgesehen worden ist, das angemeldete Gewicht von dem durch Berechnung ermittelten abweicht, dasjenige der beiden Gewichte der Zollberechnung zugrunde zu legen ist, das den höheren Zollbetrag ergibt. Der Bundesrat, der nach § 167 Abs. 2 des Vereinszollgesetzes befugt war, die zur Ausführung des Gesetzes erforderlichen Ordnungen zu erlassen, hat die ihm hiermit eingeräumten Rechte durch Aufnahme jener Bestimmung in die Eisenbahn-Zollordnung nicht überschritten. Es ist daher rechtlich nicht zu beanstanden, daß der der Höhe nach nicht bemängelte Betrag, der infolge der Zugrundelegung des Gewichts von 13 960 kg bei der Verzollung zu wenig erhoben war, nacherhoben wurde. Wenn die Firma zu ihren Gunsten geltend machen will, daß ihr die einschlägigen Bestimmungen ohne ihr Verschulden nicht bekannt gewesen seien, so ist dies ohne rechtliche Bedeutung. Denn entschuldbarer Irrtum über das Bestehen oder die Anwendbarkeit steuerrechtlicher Vorschriften befreit nicht von der Verpflichtung zur Zahlung der nach den Bestimmungen geschuldeten Steuern. Mit Recht ist auch der nachzuzahlende Betrag von der Firma gefordert worden. Ihr ist nach Beendigung der Zollabfertigung die Ware ausgehändigt worden. Sie hatte daher in diesem Augenblick, in dem der Zoll zu entrichten war, die Möglichkeit der unmittelbaren körperlichen Beherrschung der Ware und hatte somit als deren Inhaberin (natürliche Besitzerin) im Sinne des § 13 des Vereinszollgesetzes den Zoll zu zahlen. Wer Eigentümer des Holzes war, ist für die Entscheidung rechtlich bedeutungslos. (f)

* * *

Bestellung von Waren beim Geschäftsreisenden. Darf der Käufer seinen Auftrag zurückziehen?

rd. Der Beklagte hatte bei dem Reisenden des Klägers Ware gekauft und den ihm vorgelegten Auftragsschein unterzeichnet, der einen Vermerk enthielt, der Auftrag gelte als angenommen, nachdem die Annahme von seiten des Verkäufers erklärt oder Rechnung erteilt wäre. Der Reisende übermittelte den Auftragsschein sofort seinem Prinzipal, aber gleichzeitig ging dort ein Schreiben des Bestellers ein, in dem er den Auftrag zurückzog. Der Verkäufer klagte auf Zahlung, wurde jedoch in erster Instanz mit seinem Anspruch abgewiesen, da das Gericht der Meinung war, der Käufer sei bis zu dem Zeitpunkt, wo er die Annahmeerklärung des Verkäufers erhielt, berechtigt gewesen, die Bestellung zurückzuziehen. Anderer Anschauung war jedoch das Oberlandesgericht Hamburg. Der Reisende habe Vollmacht gehabt, den Auftrag des Bestellers anzunehmen, und der Besteller war an sein Angebot gebunden bis zu dem Zeitpunkt, in dem er den Eingang einer Antwort unter regelmäßigen Umständen erwarten durfte. Diese Erklärungsfrist ist überdies dadurch verlängert, daß nach dem Wortlaut des Auftragscheines der Auftrag als angenommen gelten sollte, sobald die Annahme von seiten des Verkäufers erklärt oder Rechnung erteilt ist. Der Kläger brauchte die Annahme also erst durch die Rechnungslegung zu erklären. Nach alledem war der Kaufvertrag ordnungsgemäß zustandegekommen und der Käufer hatte kein Rücktrittsrecht. (Oberlandesger. Hamburg VI. 578. 25.) (flpstr)

★ Aus der Praxis des Arbeitsrechts ★

Haftung für Streikschäden.

sk. Bei einem Streik der Maschinisten und Heizer der Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und Hüttenaktiengesellschaft in Bochum war es zu Uebergriffen der Streikenden gekommen, die zu einer völligen Stillegung des Betriebes führten. Die Gesellschaft klagte auf Ersatz des ihr dadurch entstandenen Schadens in Höhe von 27 321 Goldmark nicht bloß gegen den Vorstand der Dortmunder Streikleitung, sondern auch gegen die örtliche Geschäftsstelle des Zentralverbandes der Maschinisten und Heizer, Werkeisenbahner und Berufsgenossen Deutschlands in Berlin sowie gegen den Zentralverband selbst. Das Landgericht Dortmund sowohl wie das Oberlandesgericht Hamm erkannten den Klageanspruch in der Hauptsache dem Grunde nach als gerechtfertigt an, ebenso das Reichsgericht. Aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen ist folgendes von allgemeinstem Interesse: Die Ortsgruppe hatte den Eintritt in den Streik beschlossen und eine Streikleitung gewählt. Deren Verpflichtung war es, dafür zu sorgen, daß sich der Streik innerhalb der durch das Gesetz zugelassenen Grenzen hielt und daß, soweit es in ihrer Macht stand, Uebergriffe jedenfalls seitens der Mitglieder der Ortsgruppe unterblieben oder alsbald in ihrer Wirkung beseitigt wurden. Geschah das nicht, so haftete die Streikleitung und ihr Vorsitzender. Es haftete aber auch die Ortsgruppe aus dem Gesichtspunkte des § 831 BGB. (Haftung für den Erfüllungsgehilfen). Sie war verpflichtet, die Handlungsweise der Streikleitung zu überwachen, hat aber nicht behauptet, daß dies geschehen sei, sondern ausdrücklich die Verantwortung für den Streik übernommen. Schließlich haftet auch der Zentralverband, der von der Ortsstelle nicht befragt, von dieser vor die vollendete Tatsache der Arbeitsniederlegung gestellt worden ist. Seine Verantwortlichkeit folgt ebenfalls aus § 831 BGB., da er sich der Ortsstellen zur Erfüllung seiner Aufgaben bedient. Der Ortsverband hat seine Befugnisse überschritten, indem er den Streik ohne die durch die Verbandsstatuten vorgeschriebene Genehmigung des Zentralverbandes beschloß. Die allgemeine Aufsichtspflicht des Verbandes begründet seine Verpflichtung, zu dem Beschlusse der Ortsgruppe Stellung zu nehmen und, falls er den Streik nicht billigte, handelnd einzugreifen. Er hat sich entschlossen, den Streik und die Art seiner Verwirklichung nachträglich zu genehmigen und nur seine alsbaldige Beilegung herbeizuführen. Damit hat er sich der Möglichkeit beraubt, die Verantwortung für den Streik abzulehnen. Das rechtfertigt die Annahme, daß der Zentralverband verpflichtet sei, den Schaden in dem Umfange zu tragen, in dem eine unerlaubte Handlung der Ortsstelle vorliegt. (29. IV. 26. A. Z. IV 58/25.) (flpstr)

Ungültigkeit der in einem nicht zugestellten Einschreibebrief enthaltenen Kündigung eines Angestellten.

rd. Ein kaufmännischer Angestellter war in Sommerurlaub gegangen. Während er verreist war, langte in seiner Privatwohnung ein eingeschriebener Brief seines Prinzipals an, in dem die Kündigung des Angestellten zum nächsten Quartalsersten ausgesprochen war. Das Schreiben ging, als vorläufig unbestellbar, an den Absender zurück, der es dem Angestellten, als er nach Beendigung seines Urlaubs wieder beruflich tätig war, persönlich überreichte. Der Angestellte wollte jedoch die Kündigung nicht gelten lassen, da sie nicht rechtzeitig erfolgt wäre, während der Prinzipal der Meinung war, er habe rechtzeitig gekündigt und sei nicht dafür verantwortlich zu machen, daß der Brief nicht innerhalb der gesetzmäßigen Kündigungsfrist in die Hände des Adressaten gelangt sei. Dieser hätte eben, als er auf Reisen ging, entweder bei ihm oder doch mindestens bei der Post seine richtige Adresse angeben müssen, damit ihm Briefe ordnungsmäßig nachgesandt werden konnten. Indessen hat sowohl das Kaufmannsgericht wie später auch das Landgericht Frankfurt a. M. dem Angestellten recht gegeben und dahin erkannt, daß eine rechtzeitige Kündigung nicht erfolgt sei. Es könne keine Rede davon sein, daß dem Angestellten der eingeschriebene Brief rechtzeitig zugegangen sei. Als zugegangen im Sinne des § 130 BGB. ist eine Willenserklärung dann anzusehen, wenn der Empfänger bei normaler Gestaltung der Verhältnisse sich von dem Inhalt Kenntnis verschaffen konnte und diese Kenntnisnahme nach den Verkehrsgepflogenheiten von ihm erwartet werden konnte. Im vorliegenden Falle ist erwiesenermaßen eine Zustellung des Briefes an den Angestellten nicht erfolgt. Irgendwelche Umstände, aus denen sich schließen ließe, daß der Kläger arglistig auf die Vereitelung der fristmäßigen Kündigung hingewirkt habe, sind nicht zutage getreten. Wenn sich der Prinzipal darauf beruft, dem Angestellten sei beim Engagement bekannt gegeben worden, er müsse etwaige Adressenveränderungen ihm jeweils bekanntgeben, so kann daraus nicht eine Arglist des Angestellten gefolgert werden, zumal diese Weisung bei verständiger Auslegung nur dahin aufgefaßt werden kann, daß nur Veränderungen des Wohnsitzes gemeint waren, nicht aber Adressen bei vorübergehenden Reisen, bei Urlaub und dergl. Der Prinzipal hat sich auch noch darauf berufen, dem Angestellten sei bereits vor Jahresfrist mitgeteilt worden, beim Nötigwerden weiteren Abbaus werde auch er die Kündigung erhalten, indessen brauchte der Angestellte nicht damit zu rechnen, daß er die Kündigung gerade während seines Sommerurlaubs erhalten werde. (Landger. Frankfurt a. M., 7. Dez. 1925.) (fpstr)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Die Fermente und ihre Wirkungen. Von Prof. Dr. Carl Oppenheimer. (Vergl. auch diese Zeitschr. 39. Jahrg., S. 115, 853, 2060; 40. Jahrg., S. 809.) Verlag Georg Thieme, Leipzig.

Von den Fermenten sind nun nicht in fermentativer Form, sondern in großzügiger Wirkungsform die beiden Lieferungen IX und X der fünften völlig neu bearbeiteten Auflage herausgekommen. Ich kann dem, was ich in meinen früheren Besprechungen zu den bereits vorliegenden ersten acht Lieferungen gesagt habe, nichts hinzufügen. In gleicher Form wie die ersten acht Lieferungen sind die beiden jetzt vorliegenden durchgeführt. Die Literaturangaben sind in einer absoluten Vollständigkeit, soweit es sich übersehen läßt, gegeben, und jede Einzelheit ist mit einer prägnanten Sachlichkeit so dargestellt, daß man auch diese außerordentlich schwierigen Probleme in seinen Erholungsstunden lesen kann. Man wird aus dieser Literatur, für die man allerdings Zeit aufwenden muß, immer neue und sachliche Anregungen bekommen. — Ich muß mich darauf beschränken, hier nur wiederzugeben, was inhaltlich in den beiden Lieferungen enthalten ist, denn an der Art der Behandlung, der Klarheit des Ausdrucks, auch der schwierigsten Probleme und der Ausstattung hat sich nichts geändert. Der Kautschuk-Fachmann, und besonders der -Techniker, und der Oelfachmann, und zwar sowohl der fettliebende, wie der Kohlenwasserstoff liebende, finden immer wieder reiches Anregungsmaterial, und ich bin überzeugt, daß sich sehr viel neue Beobachtungen ergeben werden bei Anwendung all dieser theoretischen und experimentellen Betrachtungen. Ich kann daher die Lektüre und die Beschaffung des Werkes nicht genug empfehlen. — Der Inhalt umfaßt die vier Hauptgruppen: Die Fermente des Abbaues, Desmolasen. Von diesen Asen werden die Theorien der Oxydoreduktionen hier eingehend behandelt und zwar sowohl die der Oxydation durch Luft-Sauerstoff, wie die der indirekten Oxydationen, ferner die primäre Wasserstoff-Aktivierung, die Ferment-Systeme — hier mache ich besonders auf das Bachsche System aufmerksam —, und endlich, neben der allgemeinen Charakteristik der Fermente, die Zellatmung. Diese setzt sich in der X. Lieferung fort, in der dann der XVIII. Hauptteil der IV. Hauptgruppe, die Zymasen, behandelt werden, von der uns auch ganz besonders die Natur und Eigenschaften der Fermente, des Zuckerabbaues, die Hefe-Fermente und die tierischen Fermente interessieren. Es beginnt in der X. Lieferung eben am Schluß noch der Zuckerabbau durch pflanzliche Zellen und zwar in seiner geschichtlichen Einführung. Prof. Dr. Frank.

Les Caoutchoucs Factices ou Huiles Vulcanisées par A. Dubosc, A.-D. Cillard, Editeur. Paris (1926). Prix 33 Fr. (Encyclopédie du caoutchouc et des matières plastiques).

Aus der Feder des bekannten französischen Chemikers und Technologen A. Dubosc liegt ein umfassendes Buch (212 Druckseiten) über Faktis und vulkanisierte Oele vor, in dem diese Themata vom wissenschaftlichen und technischen Standpunkt aus behandelt werden. Nach einer geschichtlichen Uebersicht über die Reaktionsprodukte zwischen Schwefel, Chlorschwefel und Oelen von früherer Zeit an bis zur Gegenwart behandelt Dubosc die beiden Rohstoffe der Faktisdarstellung: Oele und Schwefel. Die einzelnen trocknenden, halb- und ganztrocknenden Oele des Pflanzenreiches werden beschrieben, ihr Chemismus, ihre physikalischen Eigenschaften eingehend dargestellt. In gleicher Weise sind die tierischen Oele behandelt. Das folgende Kapitel gibt eine Uebersicht über den Schwefel, den Chlorschwefel, Schwefelwasserstoff und die schweflige Säure, letztere unter Berücksichtigung als Reaktionsprodukte bei der Herstellung der Faktis. Die folgenden Abschnitte handeln von den technischen Methoden zur Fabrikation von hellen und braunen, von gemischten, nitrierten, kampferhaltigen und Anilinfaktis. Hieran schließen sich Mitteilungen über die Verwendung von Faktis und zum Schluß des Buches über die Analyse dieser Produkte. Dubosc hat in seinem Buche das bis jetzt veröffentlichte Material über Faktis und vulkanisierte Oele im wesentlichen zusammengefaßt, ohne viel Eigenes und Neues hinzuzufügen. Die Darstellung ist rein beschreibend, lehrbuchartig, der Stoff wird wissenschaftlich und technisch ziemlich erschöpfend behandelt. Sicher ist das Buch für den Technologen und Chemiker von Wert und sein Inhalt verrät überall die Hand des Wissenschaftlers und Kundigen. R. M.

Die drechselbaren Kunstharze. Von Dr. O. Gamber. Wien und Leipzig, A. Hartlebens Verlag (1926). Preis geh. 2,50 M. Chemisch-technische Bibliothek, Band 381.

Der Inhalt des 94 Druckseiten umfassenden Buches ist nicht lediglich als eine Zusammenstellung der verschiedenen Verfahren zur Herstellung von bearbeitungsfähigen Kunstharzen zu betrachten, sondern will ein Arbeitsbuch sein, das in die Verfahren einführt und sie begründet. Die Verfahren werden zunächst in ihrem gemeinsamen Wesen geschildert, dann die Laboratoriumsarbeiten angeführt und zuletzt der Betrieb erörtert. Die Patentliteratur wurde in Auswahl herangezogen. Der erste Teil des Buches handelt von den Rohstoffen zur Fabrikation der drechselbaren Kunstharze, gibt eine Uebersicht über die ausgeführten Laboratoriumsarbeiten und über die Arbeiten im Betrieb. Im zweiten Teil sind die hauptsächlichsten Patente auszüglich mitgeteilt, insbesondere die Verfahren zur Herstellung von Bakelit und plastischen Massen aus Phenolkondensaten. Als Schluß werden kunstharzähnliche Drechslermassen ohne Phenol kurz erwähnt. Durch vorliegendes Buch von Dr. O. Gamber wird die seinerzeit noch sehr geringe Literatur über die wichtigen bearbeitbaren Kunstharze wesentlich bereichert. R. M.

Konkursordnung nebst Geschäftsaufsichtsverordnung, Anfechtungsgesetz und anderen Nebengesetzen. Von Dr. Otto Warneyer, Reichsgerichtsrat in Leipzig. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin W 10, Wien I. 153 Seiten.

In der vorliegenden Ausgabe der Konkursordnung sind alle Neuerungen, auch die Gerichtspraxis und Rechtsprechung zur Geschäftsaufsichtsverordnung und den übrigen Gesetzen berücksichtigt und ausführlich kommentiert, so daß dieses kurzgefaßte Werk ein wertvoller Ratgeber durch die Konkursordnung ist. (f)

Nr. 22. Berlin, den 23. Juli 1926 XXVI. (XXXX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Stücklohn und technische Hilfsmittel bei der Massenfertigung.

I.

In der ersten Nachkriegszeit hat bekanntlich der unbesonnene Teil der Arbeiterschaft durch seinen Kampf gegen den Kapitalismus schwere Schäden im ganzen Lager der Arbeiterschaft angerichtet. Der Unverstand namentlich der jüngeren Leute artete, wie man weiß, zum Terror aus, der alle vernünftigen Regungen zu ersticken drohte und suggestiv auf die Massen einwirkte. Der krankhafte Wahn des einzelnen suchte jede andere Denkungsart zu bekämpfen und nötigenfalls gewaltsam zu vernichten und vernünftige Gegengründe schienen nicht geeignet, den Terroristen zu belehren. Mehr wie anderwärts galt hier Gewalt vor Recht und deshalb gaben in dem ausgebrochenen Kampfe die Klügeren, die moralisch und geistig höher stehenden Genossen, dauernd nach, und zwar um so leichter, als sie daraus vorerst keinen Nachteil für sich voraussehen konnten. Es war aber anzunehmen, daß dieser schier uferlose Terror allmählich abflauen würde, so daß schließlich doch wieder geordnete Verhältnisse eintreten müßten. Der Terrorist ist, sagte man sich, doch im Grunde auch nur ein psychologisches Rätsel, wie ja solche nicht allein beim Menschen, sondern auch sonst in der Natur oft zu finden sind.

Der terroristisch eingestellte Arbeiter wähnte sich lange schon unterdrückt; nun glaubte er plötzlich für sich die Zeit gekommen, endlich die ihm so oft gepredigte „Freiheit" in der Arbeit erringen zu können. Sein Arbeitgeber, dieser ihm verhaßte Kapitalist und „Ausbeuter", sollte ihm von jetzt ab jede Forderung erfüllen! Gesetzmäßigkeit, Rechtlichkeit — was bedeuteten sie ihm, dem Gewaltmenschen, der nun „frei" war, anders, als leere Worte! Aber, wie gesagt, die Umsturzkrankheit ging allmählich doch vorüber. Vereinzelt begann man einzusehen, daß die angerichtete Unordnung wieder verschwinden müsse; freilich wollte man keine Unterordnung, wie vordem, aber es schien wenigstens eine gewisse Einordnung für den einzelnen doch notwendig. Da sie sogar in der Partei zu finden war, so wagte man nun schon vereinzelt die Meinung auszusprechen, daß ja auch in der Natur eine gewisse Unterordnung überall anzutreffen und sogar als Gesetzmäßigkeit festzustellen sei. Freilich war für die Mehrzahl der Unbesonnenen diese verständige Auffassung vereinzelter Arbeitskollegen und Genossen mehr oder minder eine Rückkehr zu dem früheren, nun ja überholten Standpunkt. Keineswegs war das eine Befürwortung der erstrebten Gewalt, also war es ein Rückzug; bestenfalls Gedankenarbeit älterer Arbeitskollegen, demnach auch keine Leistung, denn Erfahrung galt ja nichts! Bekanntlich ist ja geistige Betätigung für die Mehrzahl der Handarbeiter keine eigentliche Arbeit, wenigstens keine der ihrigen ebenbürtige und keine anstrengende.

Während man ursprünglich als Entschädigung für körperliche Arbeitsleistung im allgemeinen nur den Tagelohn und später den Stundenlohn kannte, kam mit dem Emporblühen der Industrie die Akkordarbeit in zunehmendem Maße in Aufnahme. Die Fabriken vergrößerten sich nicht nur, sondern beschränkten sich immer mehr auf Sonderfabrikation, die wieder die Zunahme der Massenerzeugung in immer größerem Ausmaße zur Folge hatte. Die sogen. Konkurrenz trat damit immer schärfer in die Erscheinung und rief einen Wettkampf hervor, die wieder ohne Inanspruchnahme und Mithilfe der Technik nicht vorteilhaft geführt werden konnte. Man brauchte zur Erhöhung der Leistung vorteilhafte Werkzeuge, Hilfsvorrichtungen und neue Sondermaschinen. Natürlich wurde damit wieder die Akkordarbeit beeinflußt; einerseits dadurch, daß gewisse Arbeiten künftig auf selbsttätig arbeitenden Maschinen, sogen. Automaten ausgeführt wurden, anderseits durch mehrfache Teilung der Arbeit. Die Akkordsätze mußten dann oftmals eine Aenderung erfahren und nicht selten herabgesetzt werden, wenn der Arbeiter bei der neuartigen Stücklohnarbeit nicht auf einen zu hohen Verdienst kommen sollte. Das aber war die Veranlassung, daß der Akkordarbeiter sich übervorteilt glaubte und die Akkordarbeit wurde immer mehr als Mittel zur Ausbeutung des Arbeiters angesehen. Eine zunehmende Verschärfung der Gegensätze war damit unvermeidlich. Es standen sich hier Arbeiter und Fabrikant mit einem gewissen Argwohn, wenn nicht gar Feindseligkeit gegenüber und in der ersten Nachkriegszeit wollte ein Teil der Arbeiterschaft die Umsturzbewegung für sich und zum Besten der Gesamtheit ausnutzen. Der besonnene Teil, namentlich der älteren Arbeiter kam aber bald zu der Einsicht, daß der eingeschlagene Weg nicht richtig war. Den jüngeren Arbeitsgenossen und namentlich den ungelernten Arbeitern hatte man wohl Vorteile gebracht, aber dafür sahen sich die gelernten Arbeiter nun benachteiligt, und das um so mehr, je gewandter und leistungsfähiger sie in ihrer erlernten beruflichen Handarbeit waren. Sie gestanden schon bald nach dem Umsturz dem Meister oder Betriebsleiter ein, daß sie früher in Stücklohnarbeit zum Teil erheblich mehr verdient hätten und daß sie lieber heute als morgen wieder in Akkord arbeiten würden.

Der einzelne dieser Arbeitsgenossen begann sich immer mehr in Gegensatz zu der Mehrzahl der Genossen zu setzen, indem er nicht einsehen konnte, warum er zugunsten dieser Unbesonnenen benachteiligt werden sollte. Er sah auch von sich aus in der Akkordarbeit keineswegs eine Uebervorteilung oder gar Knebelung, sondern eher das Gegenteil. Er wußte auch, daß durchaus nicht alle anderen Genossen die Ansicht der „Schreier" teilten, sondern daß sie meist nur Mitläufer waren. Aber auch der erfahrene ältere Meister und Betriebsleiter wußte dies schon immer und sie suchten auch früher schon zunächst die Querköpfe umzustimmen.

Wer nicht lange Zeit als Leiter eines größeren Betriebes tätig war, vermag sich keine Vorstellung zu machen, welche wichtige Rolle auch unbewußt die suggestive Beeinflussung schon allein durch Wort und Beispiel vermag. Meister und Betriebsleiter überwinden durch diesen Einfluß eine scheinbar unüberbrückbare Starrköpfigkeit einzelner Arbeiter oft überraschend schnell. Erfahrungsgemäß ist es wichtig, daß der Betriebsfachmann gegebenenfalls es vermag, die Stücklohnarbeit als fortschrittliche Freiheitsbestrebung, als Freiheit der Arbeit, also als unbeeinflußte freiwillige Leistung hinzustellen, die in ihrer Minderung oder Mehrung doch ganz in das Belieben des Arbeiters gestellt sei und die in gewissen Fällen sogar einen künstlerischen Untergrund haben könne. Sie sei so frei, wie die Heimarbeit und nur wegen der unbedingt nötigen verwickelten maschinellen Herstellungsverfahren an die Fabrik gebunden. Ein gelegentliches Lob einer guten Arbeit läßt einen etwa später berechtigt auszusprechenden Tadel nur um so ernster wirken. Das bedingte Lob entfacht unbewußt den Ehrgeiz in der Leistung und zwar nicht allein nur der Zahl, sondern auch der Güte nach. Mit solchen Einflußmitteln erleichtert der Meister sich und dem Kontrolleur auch die unerläßlich genaue Nachkontrolle, und mindert damit auch die Zahl der Fehlarbeitsstücke herab. Ebenso läßt sich auf die erwähnte Weise die Empfindung der Eintönigkeit gewisser Stücklohnarbeiten mindestens etwas herabmindern.

Man hört nun zuweilen die Ansicht, der Terrorist sei als Folge seiner unnormalen Anschauungen auch in bezug auf körperliche Arbeit sozusagen leistungskrank, also immerhin leistungsschwankend. Doch das ist jedenfalls nur bedingt richtig, denn er ist nicht einmal als regelrecht arbeitsscheu anzusprechen. Sein Verhalten ist zwar für den Normalmenschen meist unverständlich; aber sie wurzelt in seiner gewöhnlich anerzogenen Sonderanschauung. Scheinbar ist er unbelehrbar und die Gründe für sein mindestens ungewöhnliches und eigensinniges Verhalten, besonders bei der Arbeit, werden von nur wenigen Betriebsleitern voll erkannt. Wenn dieser sagt, der als Terrorist bekannte Arbeiter würde niemals für die Akkordarbeit zu haben sein, so kann das zunächst nur als unbewiesene Behauptung hingenommen werden. In den Kreisen der ernstlich erwägenden, namentlich älteren Arbeiterschaft, soweit sie zu nüchternem Nachdenken befähigt war, trat bald nach dem Umsturz die alte, gesunde Einordnungsansicht wieder hervor. Wer sich nicht ausschließlich von dem Parteigedanken leiten ließ, erkannte die Notwendigkeit der Akkordarbeit um so mehr an, je gewandter und leistungsfähiger er in seiner Handarbeit war. So mancher gestand dem Betriebsleiter ein, daß er früher in Stücklohn mehr verdient habe; aber er dürfe das nicht allzu laut und offen zum Ausdruck bringen! „Gewiß", sagte dann oft der Betriebsleiter, „ich verstehe, aber dafür habt Ihr heute auch Eure Freiheit, Gleichheit, Brüderlichkeit!"

Ganz anders war der terroristische Arbeitsgenosse eingestellt. Er glaubte besonders damals, daß er täglich nur ein bestimmtes Arbeitspensum (nicht selten so gering wie möglich) zu leisten nötig habe. Was? Damit die Wirtschaftslage schädigen? Das war Unsinn! Lediglich ein Schlagwort des Kapitalisten! Nein, je langsamer er arbeitete, desto mehr Genossen mußten doch zur Bewältigung der Arbeit herangezogen werden. Wenn er also die Arbeit „streckte", so handelte er doch auch zum Vorteil der gesamten Genossen! Ueberdies glaubte er trotz absichtlich verringerter Leistung immer noch für seinen Teil zur für ihn so unerwünschten Bereicherung des Arbeitgebers beizutragen. Wer als Betriebsleiter sich einer solchen unverständigen Handlungsweise gegenüber sah, kam doch bei reiflicher Erwägung der einschlägigen Verhältnisse vielfach zu der Ansicht, daß hier nicht allein der rohe Eigenwille verantwortlich sein könne, sondern daß als Triebfeder für das ungewöhnliche Verhalten oftmals eine unbewußt suggestive Beeinflussung angenommen werden müsse: die Massensuggestion irgendwelcher Führer der Partei. Es ist hier nicht der Ort, diesbezügliche Beispiele und Beweise anzuführen; aber soviel ist sicher, daß nach wissenschaftlichen Feststellungen die weitaus überwiegende Mehrzahl der Menschen suggestiv beeinflußbar ist. Daß dies nun nach der unnormalen Richtung hin besonders leicht möglich ist, hat seinen Grund darin, daß bei den in Frage kommenden Menschen gewöhnlich

von Jugend an die Gedanken entsprechend grundlegend gelenkt und beeinflußt werden. Aber wie die Massensuggestion es vermag, das Tiefenbewußtsein in die gewollte falsche Richtung zu führen, so ist es anderseits wieder auch möglich, einen Einzelmenschen dieser Art bei der Verrichtung seiner Arbeit so zu beeinflussen, daß bei ihm zunächst ein Zwiespalt der Gedanken sich einstellt, dem weiterhin ein allmählicher Wechsel der Anschauungen folgt. Nicht jeder Meister oder Betriebsleiter vermag aber diesen Einfluß auszuüben, denn nicht jedermann ist Suggestator (bewußt oder unbewußt) und schießlich ist auch nicht jeder Mensch sensibel. Die Erfahrung hat gezeigt, daß es nicht Worte oder Beispiele allein sind, die einen Querkopf zu der gesunden Einsicht bringen, daß die wiederholt von älteren Genossen gelobte und scheinbar gern ausgeführte Akkordarbeit auch für ihn von Vorteil sein würde, wie es schon so oft der Meister hervorgehoben habe. Und wenn dieser jedesmal hinzugefügt habe, daß er — der Querkopf — auch schnell und gut arbeiten könne, wenn er nur wolle, so sei darin eher ein Lob, als eine Nötigung oder gar eine Zwangsabsicht zu erblicken. (Schluß folgt.)

Versuche über die Handhabungssicherheit von Celluloid.

Die Herstellung und Lagerung von Celluloidwaren ist durch den Ministerialerlaß vom 7. Mai 1910 geregelt. Beanstandungen seitens einer Polizeibehörde führten zu Untersuchungen, wobei glashelles Celluloid und daraus hergestellte Gegenstände in ihrem Verhalten untersucht wurden. Die übliche Grundmasse, 70 bis 75 Prozent Kollodiumwolle und 25 bis 30 Prozent Kampfer mit verschiedenen Zusätzen an Füllmitteln (Zinkweiß), ergab eine gute chemische Beständigkeit, wobei die Proben auch gegen Schlag, Stoß und Quetschung relativ unempfindlich waren. Die Entzündlichkeit und Heftigkeit der Verbrennung ist infolge des hohen Kampfergehaltes und des manchmal sehr beträchtlichen Gehaltes an Füllmitteln sehr vermindert, gegenüber derjenigen von reiner Kollodiumwolle und Nitrocellulosepulver. Für Celluloidmaterialien, die den vorstehenden Normen entsprechen, sind demnach verschärfte Sicherheitsmaßnahmen nicht erforderlich. Diese Aeußerungen beziehen sich nur auf die Handhabung und Lagerung bei der Fabrikation, nicht aber auf Material beliebiger Qualität, was für die Lackindustrie von besonderer Bedeutung ist, wie Celluloid geringerer Qualität, altes Celluloid, Abfälle von Filmmaterialien, belichtete oder gar abgespielte Filme und auf die beim Eisenbahntransport vorliegenden Verhältnisse. Wie diese Materialien hinsichtlich ihrer Handhabung usw. zu beurteilen sind, könnte die Reichsanstalt erst nach weiteren eingehenden Versuchen feststellen. (Solche Versuche wären für die Nitrocelluloselackfabrikation allerdings von bedeutendem Interesse, und ihre Ausführung sollte von den interessierten Kreisen in die Wege geleitet werden. D. Ref.) (Jahresbericht 4 der Chem.-Techn. Reichsanstalt 1924/1925, S. 54). Dr. Fr.

Von der Celluloid-Industrie Italiens.

Unter den italienischen Fertigindustrien für chemische Produkte steht die Celluloid-Industrie mit an führender Stelle. Ihre wichtigsten Fabriken liegen in der Provinz Como. Schwierigkeiten bestehen zurzeit trotz mehrjähriger eigener Versuche in der Herstellung von Roh-Celluloid. Die Versuche erstrecken sich auf die Herstellung von Roh-Celluloid aus Baumwolle und aus Holzzellstoff. Der Preis für Roh-Celluloid aus Holzzellstoff soll je kg 5 Lire niedriger sein, als für Roh-Celluloid aus Baumwolle. Die eigene Herstellung von Roh-Celluloid hat Anfang 1925 die von dem Gründer der italienischen Celluloid-Industrie M. Pompeo Mazzucchelli ge-

Der einzelne dieser Arbeitsgenossen begann sich immer mehr in Gegensatz zu der Mehrzahl der Genossen zu setzen, indem er nicht einsehen konnte, warum er zugunsten dieser Unbesonnenen benachteiligt werden sollte. Er sah auch von sich aus in der Akkordarbeit keineswegs eine Uebervorteilung oder gar Knebelung, sondern eher das Gegenteil. Er wußte auch, daß durchaus nicht alle anderen Genossen die Ansicht der „Schreier" teilten, sondern daß sie meist nur Mitläufer waren. Aber auch der erfahrene ältere Meister und Betriebsleiter wußte dies schon immer und sie suchten auch früher schon zunächst die Querköpfe umzustimmen.

Wer nicht lange Zeit als Leiter eines größeren Betriebes tätig war, vermag sich keine Vorstellung zu machen, welche wichtige Rolle auch unbewußt die suggestive Beeinflussung schon allein durch Wort und Beispiel vermag. Meister und Betriebsleiter überwinden durch diesen Einfluß eine scheinbar unüberbrückbare Starrköpfigkeit einzelner Arbeiter oft überraschend schnell. Erfahrungsgemäß ist es wichtig, daß der Betriebsfachmann gegebenenfalls es vermag, die Stücklohnarbeit als fortschrittliche Freiheitsbestrebung, als Freiheit der Arbeit, also als unbeeinflußte freiwillige Leistung hinzustellen, die in ihrer Minderung oder Mehrung doch ganz in das Belieben des Arbeiters gestellt sei und die in gewissen Fällen sogar einen künstlerischen Untergrund haben könne. Sie sei so frei, wie die Heimarbeit und nur wegen der unbedingt nötigen verwickelten maschinellen Herstellungsverfahren an die Fabrik gebunden. Ein gelegentliches Lob einer guten Arbeit läßt einen etwa später berechtigt auszusprechenden Tadel nur um so ernster wirken. Das bedingte Lob entfacht unbewußt den Ehrgeiz in der Leistung und zwar nicht allein nur der Zahl, sondern auch der Güte nach. Mit solchen Einflußmitteln erleichtert der Meister sich und dem Kontrolleur auch die unerläßlich genaue Nachkontrolle, und mindert damit auch die Zahl der Fehlarbeitsstücke herab. Ebenso läßt sich auf die erwähnte Weise die Empfindung der Eintönigkeit gewisser Stücklohnarbeiten mindestens etwas herabmindern.

Man hört nun zuweilen die Ansicht, der Terrorist sei als Folge seiner unnormalen Anschauungen auch in bezug auf körperliche Arbeit sozusagen leistungskrank, also immerhin leistungsschwankend. Doch das ist jedenfalls nur bedingt richtig, denn er ist nicht einmal als regelrecht arbeitsscheu anzusprechen. Sein Verhalten ist zwar für den Normalmenschen meist unverständlich; aber sie wurzelt in seiner gewöhnlich anerzogenen Sonderanschauung. Scheinbar ist er unbelehrbar und die Gründe für sein mindestens ungewöhnliches und eigensinniges Verhalten, besonders bei der Arbeit, werden von nur wenigen Betriebsleitern voll erkannt. Wenn dieser sagt, der als Terrorist bekannte Arbeiter würde niemals für die Akkordarbeit zu haben sein, so kann das zunächst nur als unbewiesene Behauptung hingenommen werden. In den Kreisen der ernstlich erwägenden, namentlich älteren Arbeiterschaft, soweit sie zu nüchternem Nachdenken befähigt war, trat bald nach dem Umsturz die alte, gesunde Einordnungsansicht wieder hervor. Wer sich nicht ausschließlich von dem Parteigedanken leiten ließ, erkannte die Notwendigkeit der Akkordarbeit um so mehr an, je gewandter und leistungsfähiger er in seiner Handarbeit war. So mancher gestand dem Betriebsleiter ein, daß er früher in Stücklohn mehr verdient habe; aber er dürfe das nicht allzu laut und offen zum Ausdruck bringen! „Gewiß", sagte dann oft der Betriebsleiter, „ich verstehe, aber dafür habt Ihr heute auch Eure Freiheit, Gleichheit, Brüderlichkeit!"

Ganz anders war der terroristische Arbeitsgenosse eingestellt. Er glaubte besonders damals, daß er täglich nur ein bestimmtes Arbeitspensum (nicht selten so gering wie möglich) zu leisten nötig habe. Was? Damit die Wirtschaftslage schädigen? Das war Unsinn! Lediglich ein Schlagwort des Kapitalisten! Nein, je langsamer er arbeitete, desto mehr Genossen mußten doch zur Bewältigung der Arbeit herangezogen werden. Wenn er also die Arbeit „streckte", so handelte er doch auch zum Vorteil der gesamten Genossen! Ueberdies glaubte er trotz absichtlich verringerter Leistung immer noch für seinen Teil zur für ihn so unerwünschten Bereicherung des Arbeitgebers beizutragen. Wer als Betriebsleiter sich einer solchen unverständigen Handlungsweise gegenüber sah, kam doch bei reiflicher Erwägung der einschlägigen Verhältnisse vielfach zu der Ansicht, daß hier nicht allein der rohe Eigenwille verantwortlich sein könne, sondern daß als Triebfeder für das ungewöhnliche Verhalten oftmals eine unbewußt suggestive Beeinflussung angenommen werden müsse: die Massensuggestion irgendwelcher Führer der Partei. Es ist hier nicht der Ort, diesbezügliche Beispiele und Beweise anzuführen; aber soviel ist sicher, daß nach wissenschaftlichen Feststellungen die weitaus überwiegende Mehrzahl der Menschen suggestiv beeinflußbar ist. Daß dies nun nach der unnormalen Richtung hin besonders leicht möglich ist, hat seinen Grund darin, daß bei den in Frage kommenden Menschen gewöhnlich

von Jugend an die Gedanken entsprechend grundlegend gelenkt und beeinflußt werden. Aber wie die Massensuggestion es vermag, das Tiefenbewußtsein in die gewollte falsche Richtung zu führen, so ist es anderseits wieder auch möglich, einen Einzelmenschen dieser Art bei der Verrichtung seiner Arbeit so zu beeinflussen, daß bei ihm zunächst ein Zwiespalt der Gedanken sich einstellt, dem weiterhin ein allmählicher Wechsel der Anschauungen folgt. Nicht jeder Meister oder Betriebsleiter vermag aber diesen Einfluß auszuüben, denn nicht jedermann ist Suggestator (bewußt oder unbewußt) und schießlich ist auch nicht jeder Mensch sensibel. Die Erfahrung hat gezeigt, daß es nicht Worte oder Beispiele allein sind, die einen Querkopf zu der gesunden Einsicht bringen, daß die wiederholt von älteren Genossen gelobte und scheinbar gern ausgeführte Akkordarbeit auch für ihn von Vorteil sein würde, wie es schon so oft der Meister hervorgehoben habe. Und wenn dieser jedesmal hinzugefügt habe, daß er — der Querkopf — auch schnell und gut arbeiten könne, wenn er nur wolle, so sei darin eher ein Lob, als eine Nötigung oder gar eine Zwangsabsicht zu erblicken. (Schluß folgt.)

Versuche über die Handhabungssicherheit von Celluloid.

Die Herstellung und Lagerung von Celluloidwaren ist durch den Ministerialerlaß vom 7. Mai 1910 geregelt. Beanstandungen seitens einer Polizeibehörde führten zu Untersuchungen, wobei glashelles Celluloid und daraus hergestellte Gegenstände in ihrem Verhalten untersucht wurden. Die übliche Grundmasse, 70 bis 75 Prozent Kollodiumwolle und 25 bis 30 Prozent Kampfer mit verschiedenen Zusätzen an Füllmitteln (Zinkweiß), ergab eine gute chemische Beständigkeit, wobei die Proben auch gegen Schlag, Stoß und Quetschung relativ unempfindlich waren. Die Entzündlichkeit und Heftigkeit der Verbrennung ist infolge des hohen Kampfergehaltes und des manchmal sehr beträchtlichen Gehaltes an Füllmitteln sehr vermindert, gegenüber derjenigen von reiner Kollodiumwolle und Nitrocellulosepulver. Für Celluloidmaterialien, die den vorstehenden Normen entsprechen, sind demnach verschärfte Sicherheitsmaßnahmen nicht erforderlich. Diese Aeußerungen beziehen sich nur auf die Handhabung und Lagerung bei der Fabrikation, nicht aber auf Material beliebiger Qualität, was für die Lackindustrie von besonderer Bedeutung ist, wie Celluloid geringerer Qualität, altes Celluloid, Abfälle von Filmmaterialien, belichtete oder gar abgespielte Filme und auf die beim Eisenbahntransport vorliegenden Verhältnisse. Wie diese Materialien hinsichtlich ihrer Handhabung usw. zu beurteilen sind, könnte die Reichsanstalt erst nach weiteren eingehenden Versuchen feststellen. (Solche Versuche wären für die Nitrocelluloselackfabrikation allerdings von bedeutendem Interesse, und ihre Ausführung sollte von den interessierten Kreisen in die Wege geleitet werden. D. Ref.) (Jahresbericht 4 der Chem.-Techn. Reichsanstalt 1924/1925, S. 54). Dr. Fr.

Von der Celluloid-Industrie Italiens.

Unter den italienischen Fertigindustrien für chemische Produkte steht die Celluloid-Industrie mit an führender Stelle. Ihre wichtigsten Fabriken liegen in der Provinz Como. Schwierigkeiten bestehen zurzeit trotz mehrjähriger eigener Versuche in der Herstellung von Roh-Celluloid. Die Versuche erstrecken sich auf die Herstellung von Roh-Celluloid aus Baumwolle und aus Holzzellstoff. Der Preis für Roh-Celluloid aus Holzzellstoff soll je kg 5 Lire niedriger sein, als für Roh-Celluloid aus Baumwolle. Die eigene Herstellung von Roh-Celluloid hat Anfang 1925 die von dem Gründer der italienischen Celluloid-Industrie M. Pompeo Mazzucchelli ge-

bildete Gesellschaft „Societa Italiana della Celluloide" in der Provinz Como begonnen. Die bisher gebauten Fabrikanlagen ermöglichen eine Tagesproduktion von zirka 2 Tonnen Roh-Celluloid; ihr weiterer Ausbau ist geplant. Aber die eigene Produktion von Roh-Celluloid genügt noch nicht für den einheimischen Bedarf, der bisher vollständig durch Einfuhr gedeckt werden mußte (vergl. „Gummi-Zeitung" Nr. 11, S. 651). Vier Fünftel der Gesamteinfuhr von Roh-Celluloid werden in zirka 30 Fabriken mit einem Gesamtarbeitspersonal von 2000 Arbeitern zu Kämmen, der Rest zu anderen Celluloidartikeln verarbeitet. Abnehmer für Roh-Celluloid und andere geeignete Rohstoffe, u. a. Ebonit, Galalith, sind alle Kammfabriken, mit Ausnahme der obengenannten Firma Mazzucchelli, die ihre eigenen Rohstoffe verwertet. Außerdem ist seit 1924 die Einfuhr von Fertigprodukten erheblich gestiegen, vor allem von Kämmen, die von allen Bazaren und den bedeutendsten Parfümeriegeschäften gekauft werden.

Fragekasten.

Bedrucken von Celluloid.

Anfrage: Welche Farbe muß man zum Bedrucken von Celluloid benutzen, damit der Druck haltbar ist und auch seinen Glanz behält, ohne daß das Material nachträglich in der üblichen Weise fixiert werden muß?

Antwort: Zum Bedrucken von Celluloid werden gewöhnliche Buchdruckfarben verwandt. Die diese Farben herstellenden Fabriken liefern zum Bedrucken von Celluloid diese Farben extra präpariert, damit diese auf Celluloid besser haften. Beim Bedrucken ist darauf zu achten, daß die Farben nicht zu stark auf der Walze aufgetragen werden, da sonst das Celluloid verschmiert wird. Bei richtiger Bearbeitung kann das Celluloid niemals seinen Glanz verlieren, da der Druck stets auf der fertig polierten Ware erfolgt. Wenn also ein Verschmieren der Ware stattgefunden hat, ist dies ein Zeichen, daß wahrscheinlich mit zu viel Farbe gedruckt wurde. A. J.

* * *

Gold- und Silbermalerei auf Celluloid.

Anfrage: Wir suchen für das Versilbern und Vergolden von Haarschmuck (Celluloid) ein Verfahren, das etwa wie folgt abgewickelt wird: Anrühren des Silbers mit einem Bindemittel (bei dem Aceton dabei ist) und Aufstreichen mittels Pinsels als Linien und andere Verzierungen. Wir haben verschiedentlich Versuche gemacht, vorzugsweise mit Aceton und Amylacetat, mußten aber regelmäßig feststellen, daß die Masse zu rasch trocknet und dadurch sehr schwer glattgestrichen werden kann, so daß dann später beim Polieren der Glanz kein gleichmäßiger war. Wir wären Ihnen verbunden, wenn Sie uns hier einen Wink insofern geben könnten, als daß wir das richtige Bindemittel (Aceton oder Amylacetat) haben und wie wir das Trocknen hinausschieben können, damit sich die Masse besser und gleichmäßiger aufstreichen läßt.

Antwort: Durch einfaches Anrühren des Gold- oder Silberpulvers ist niemals ein streichfähiger Brei herzustellen. Es ist an dieser Stelle schon oft darauf hingewiesen worden, daß Gold und Silber Metalle sind, sich also nicht wie Farbstoffe lösen lassen. Zuerst wird auf dem Gegenstand durch drei- bis viermaliges Ueberstreichen mit Streichzapon ein Untergrund hergestellt, dann stellt man durch fortwährendes Verreiben von echtem Gold- oder Silberpulver mit Amylacetat, dem einige Tropfen Streichzapon beigemischt sind, einen Brei her, der mit Feder oder feinem Pinsel auf den Untergrund aufgetragen wird. Nach dem Trocknen läßt sich dann die Malerei sehr leicht mit Blutstein-Achatstift oder Polierstahl polieren. A. J.

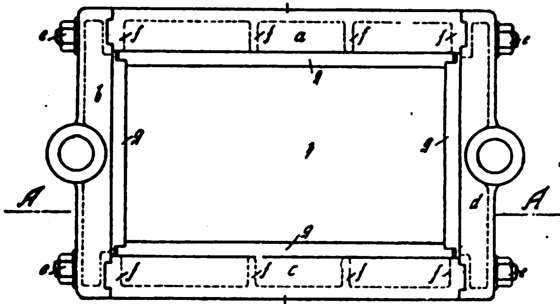
Zollerhöhungen in Rumänien.

In Ergänzung zu den auf Seite 2281 unserer Zeitung (40. Jahrgang) veröffentlichten Einfuhrzöllen für Gummiwaren in Rumänien, wie sie und soweit sie mit dem 5. Juni d. J. vorläufig in Kraft gesetzt wurden, bringen wir nachstehend eine Zusammenstellung der für die Celluloid-Industrie in Frage kommenden zum Abdruck:

T.-Nr.			Goldlei
aus 289/771	Spielwaren aus Bein, Horn, Lava usw., auch in Verbindung mit anderen gemeinen Stoffen . .	rn	für 100 kg 266,70
aus 290/771	Dieselben aus Galalith und ähnlichen Stoffen, auch in Verbindung mit anderen gemeinen Stoffen	rn	266,70
291/771	Dieselben aus Zellhorn	rn	266,70
aus 293/771 u. 772	Puppen, ganz aus Zellhorn, auch mit Köpfen aus Porzellan oder Preßkarton:		
	a) in Verbindung mit gemeinen Stoffen . . .	rn	266,70
	b) in Verbindung mit feinen Stoffen	rn	624,—
aus 697/404	Fächer:		für 1 kg
	a) aus Bein, Zellhorn, Galalith und ähnlichen Stoffen	rn	6,10

Neue Patente.

Preßkoffer für Celluloid-Blockpressen. D. R. P. Nr. 430 319 vom 5. Juni 1924 für Firma Niederrheinische Maschinenfabrik Becker & van Hüllen Akt.-Ges., Krefeld (veröff. 16. Juni 1926). Um das Ausstoßen der nach der Pressung fest an den Kofferwänden haftenden Celluloidblöcke leichter, d. h. unter geringerem Druck, bewirken zu können, sind erfindungsgemäß die Preßflächen des Koffers aus konischen Platten gebildet, die während der Pressung gegen die ebenfalls konischen Kofferinnenwandungen anliegen und einen Preßraum von lotrechten Flächen bilden. Diese heizbaren Platten ruhen während der Pressung mit ihren unteren Kanten auf Vorsprüngen der Kofferwände und werden beim Ausstoßen der gepreßten Blöcke durch die Adhäsionswirkung mit angehoben, bis an ihnen befindliche Ansätze gegen Anschläge des Koffers stoßen. Infolge der konischen Form der Preßplatten entsteht beim Anheben derselben zwischen ihnen und den Kofferwandungen ein freier Raum, so daß sie nach Erreichen ihrer Grenzstellung seitlich ausweichen können und in die alte Lage zurückfallen, während der gelöste Celluloidblock vollends aus dem Koffer herausgehoben wird. Diese Anordnung bietet auch insofern einen Vorteil, als nur die verhältnismäßig dünnen



Platten beheizt zu werden brauchen, während bei den bekannten Ausführungen die erheblich umfangreicheren Kofferwände selbst beheizt werden. Der zur Verwendung gelangende Koffer kann sowohl einteilig als auch mehrteilig ausgebildet sein. Beistehende Abbildung ist eine Aufsicht eines Blockpressenkoffers. Der Blockpressenkoffer ist aus vier Wänden a, b, c, d gebildet, die durch Schraubenbolzen e zusammengehalten werden. Die Innenkanten der Rippen f verlaufen schwach konisch. Gegen diese Kanten legen sich die ebenfalls konischen Platten g so an, daß der von ihnen gebildete Innenraum aus lotrechten Flächen gebildet ist. Die Platten g sind an den Ecken ineinander verfalzt und haben Kanäle zum Durchleiten des Heizmittels. Wird nach erfolgter Pressung das Preßgut ausgestoßen, so werden die Platten g infolge der zwischen ihnen und dem Preßgut bestehenden Adhäsion mit angehoben, bis die Ansätze gegen Anschläge der Kofferwände stoßen. Zwischen letzteren und den Platten g entsteht hierbei infolge der konischen Gestalt der Platten und Kofferwände ein freier Raum, so daß die Platten nach Erreichung ihrer Grenzstellung seitlich ausweichen können und auf Vorsprünge zurückfallen. Das Preßgut wird dann ohne jede seitliche Reibung vollends ausgestoßen. **Patentansprüche:** 1. Preßkoffer für Celluloid-Blockpressen, dadurch gekennzeichnet, daß die lotrechten Preßflächen aus konischen Heizplatten g gebildet sind, die gegen ebenfalls konische Wände a, b, c, d des Koffers so anliegen, daß sie einen Innenraum von lotrechten Flächen bilden, wobei im Wege von Anschlägen der Kofferwandungen liegende Ansätze der Preßplatten deren Beweglichkeit nach oben begrenzen. 2. Preßkoffer für Celluloid-Blockpressen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die konischen Preßplatten g Kanäle zum Durchleiten des Heizmittels haben.

Reichs-Patente.

Klasse — Anmeldungen.

30b. 16. S. 70 891. Franz Sachs, Tettnang a. Bodensee, Wttbg. Heizbarer Celluloidgebiß-Preßapparat mit Küvette; Zus. z. Pat. 414 088. 23. Juli 1925.

39b. 18. I. 24 793. Firma Internationale Galalith-Gesellschaft Hoff & Co., Harburg a. d. E. Verfahren zur Herstellung durchsichtigen Kunsthorns aus Kasein. 19. Mai 1924.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

39a. 954 817. Niederrheinische Maschinenfabrik Becker & van Hüllen A.-G., Krefeld. Kofferheizplatte für Celluloidblockpressen. 18. März 1926. N. 24 387.

54g. 954 636. Gesellschaft für Blechemballage und Plakat-Industrie m. b. H., Berlin. Celluloidplakat. 28. Mai 1926. G. 61 709.

70b. 953 955. Otto Heimberg, Kassel, Querallee 24. Transparentfederhalter, bestehend aus Celluloidröhre mit Holzendstück. 8. Juni 1926. H. 110 833.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Leipzig. Wagner & Mehnert, Fabrik chemischer Produkte und Celluloidwaren, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Herr Max Curt Wagner ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Zum Liquidator ist der Bücherrevisor Herr Bruno Richard Bernsdorf in Leipzig bestellt.

Neuenheerse (Westf.). Johannes Schüttler, Versandgeschäft in Celluloidwaren und Gummikämmen. Die Firma lautet jetzt: Josef Schüttler.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Leipzig. Gebrüder Links, Spezialfabrik für Celluloidwaren, G. m. b. H., Humboldtstraße 16. Handel und Herstellung von Celluloidwaren. Stammkapital: 5000 Rm. Zu Geschäftsführern sind die Herren Kaufleute Friedrich Ludwig Links und Albert August Links, beide in Leipzig, bestellt. Jeder von ihnen ist berechtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Niederbieber. „Veralith" G. m. b. H. Herstellung von Knöpfen und Waren aus Veralith, Galalith und anderem Kunsthorn sowie Vertrieb dieser Waren. Stammkapital: 10 000 Rm. Zum Geschäftsführer ist Herr Dr. Heinrich Krings in Oberbieber bestellt.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE | KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

An alle Stellenbewerber richten wir wiederholt die dringende Bitte, Lichtbilder und Originalzeugnisse **nur a[uf] Verlangen** einzusenden. Erfolgt keine Rückgabe, so ist das Rückgabe-Ersuchen **unt[er] der gleichen Chiffre** wie die Bewerbung uns zur Weitergabe zu übermitteln. Da diese Bewerbungsbriefe hier nicht geöffnet werden, wir al[so] den Inhalt nicht nachprüfen können, müssen wir eine direkte Vermittlung bezügl. Rückgabe von Lichtbild etc. ablehnen. **Die Geschäftsstell[e]**

Offene Stellen

Bakelite. **Bakelite.**

Fachmann

der die Fabrikation von Gegenständen aus Bakelite oder ähnlicher Masse vollständig beherrscht, wird von angesehener Gummiwarenfabrik im exneutralen Auslande

gesucht

Reflektiert wird nur auf Herrn, der die Fabrikation neueinzurichten versteht u. die Herstellung von Formen sowie anderen Werkzeugen angeben kann. Bewerb. mit Angabe bish. Tätigk. u. Gehaltsanspr. erb. u. N F 5827 a. d. »Gummi-Ztg.«

Süddeutsches **Großhandelshaus** **sucht** für den Besuch Badens und Schlesiens tüchtige, eingeführte

Reisende

Gef. ausführliche Angebote unt. O M 5865 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitg.«

Welche leistungsf. gut fund. Großhandlg. d. chirurg. Gummiw.-Branch. wünscht Ausdehn. d. Kundenkr. auf Rheinld., Westf. u. Ostpr.? Seriös. arbeitsfr. Kaufmann m. gut. Ideen u. Erfahr., Organis., off. anständ. Charakt., gute Ersch., gewandt i. Verkehr m. jed. Art Kundsch. m. groß. Kundenkr. in ob. Bezirk u. sehr gut. Verb. zu maßgeb. Fabr., 8 J. in der Br. selbstst., **sucht leit. Position** od. Beteilig. vorl. ohne Kap. Angeb. u. P B 5881 a. d. Gesch. d. »Gi.-Z.«

Durchaus tüchtiger

Meister

der auf dem Gebiete der Herstellg. von Gummiabsätzen prakt. bewand. ist und die versch. Mischungen hierv. herzust. vermag, zum sofort. Eintritt gesucht. Wir legen Wert auf eine Kraft, die auch in der Lage ist, den Betrieb rationell zu leiten u. durchaus mod. zu gestalten. Ausf. Angeb. m. Gehaltsanspr. unter O U 5876 an d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Für eingeführte Tour Schlesien u. Provinz Sachsen wird **tüchtiger**

Reise-Vertreter

von altem, leistungsfähigem techn. Geschäft gesucht. Gute Verdienstmöglichkeiten. Ausführl. Bewerb. m. Angaben über bisher. Tätigkeit u. Ansprüche unt. Beifügung von Zeugnisabschr. u. Lichtbild unt. M D 5798 a. d. Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Meister

d. techn. Gi.-Branche sowie Schläuche und Schlauchmaschinen, Walzenbezüge jeder Art, Gummieren von Stoffen jeder Art. Asbestkautschuk. Mischung u. Maschin.-wes. vertr., sucht Stell., a. liebst. i. kl. Betrieb. Off. u. P D 5883 a. »Gi.-Z.«

Kaufmann,

jüngerer, strebs., energ., aus der Gummibranche (Nahtlos, konfekt. Gummiwaren) wird per sofort oder später für Fabrikation und Lager gesucht.

Offerten mit Lebenslauf und Gehaltsansprüchen unter O H 5862 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gesuchte Stellen

Maschinen-Ingenieur

mit abgeschl. Hochschulbildung, Spezialität Gummimaschinen **sucht sich zu verändern.** Gef. Offerten erbeten unter O S 5874 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Gesucht für's Ausland

(deutschsprachig)

Tüchtig. Vorarbeiter

für die Hartgummi-Abteilung

Tüchtig. Vorarbeiter

für die Abt. „Nahtlose" Artikel

Offerten erbeten unter O T 5875 an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«

Tüchtiger Kaufmann

24 Jahre alt, vertraut mit Material, Ein- und Verkauf sowie Kundschaft der **Hartgummi- und Isolier-Branche,** sucht sich zum 1. Oktober 1926 event. früher zu verändern. Gef. Anfrage unt. P G 5886 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Ca. 25 Jahre **Fach-Kaufmann** der Gi- u. Asbestbranche u. sonst. chem.-techn. Masch.-Bedarfsart., **Oele, Fette** usw., letzt. Jahre selbst., **tücht. Agitator** u. Organis., flott. Dikt.-Korresp., aber auch in all. and. Kontorarb. firm, **sucht**, gest. auf Ia Zeugn., **entspr. Position bei bescheid. Anspr.** Gef. Ang. unt. O K 5863 a. d. Gesch. d. »Gummi-Z.« erb.

Grossohaus

der chem.-pharm. Branche Frankfurts sucht per sofort f. d. Verbandstoff- u. Gummi-Abtlg.

arbeitsfrd. Fachmann.

Angeb. mit Zeugnisabschr. unter O N 5866 an d. »Gummi-Ztg.« erb.

Einkäufer

für **Krankenpflege-Artikel** von Berliner Verbandstoff-Fabrik gesucht. Nur wirklich erfahrene Bewerber wollen sich mit lückenlosen Zeugnisabschriften und Gehaltsanspr. wenden unt. P K 5888 a. d. »Gi.-Ztg.«

Kauf u. Verkauf

Je ein W. & Pfl. **Kneter** G. K. 14, **Waschmaschine** G. 14, **Vakuum-Knetmaschine** 400 Liter Inhalt, **Schlauchmasch.** 250 mm ∅, **Akkumulatoren,** hydraul. **Pumpen** verkauft billig 5757

C. E. MODES, Berlin-Neukölln.

Absatzfabrikation

gebr. Maschinen etc. gesucht. Off. unter A P 196 an Rudolf Mosse, Königsberg i. Pr. 5870

Kaufe u. verkaufe

alle Größ. gut erhalten **Walzwerke, Kneter Spreadingmasch., Waschmaschinen Kalander, Pressen** und alles sonstige.

C. E. Modes, Berlin-Neukölln 4467

Kauf und Verkauf

Aus stillgelegter

Gummiwaren-Fabri[k]

zu verkaufen

mehrere **Walzwerke** von 750 bis 1200 mm Ballenlänge

„ **Schlauchmaschinen** 100 u[.] 120 mm Schnecken ∅

„ **10 Etappenpressen** 600 × 600 mm

„ **Pumpen, 2-Walzenkalander, Vulkanisierkessel** usw[.]

Ausführliches Angebot bei Anfrage erbeten unter **G N 5697** an di[e] Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Mehrere Handschlagpres[sen]

ca 400 mm Quadratheizfläche

zu kaufen gesucht.

Gef. Off. u. O W 5878 a. d. Gesch. d. »Gi.-[Ztg.«]

5000 kg prima Ribbed Smoked sheets,

lieferbar Juli-August, geschlossen od. in einzelnen Partien

günstig abzugeben.

Angebote unter O O 5867 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Zu kaufen gesucht:

3 sehr gut erhaltene, geschli[ffene]

Coquillen - Hartgußwalz[en]

für Kühlung hohl ausgeführt, Ballenl[änge] mindest 1050 mm, ∅ 400 mm, je 2 L[agerzapfen] zapfen und Antriebstumpf. Ausführl. Angebot mit Maßskizze, P[reis] Standort, Zustand an:

A. Stammer, Hamburg 22, Hamburgerstr[.]

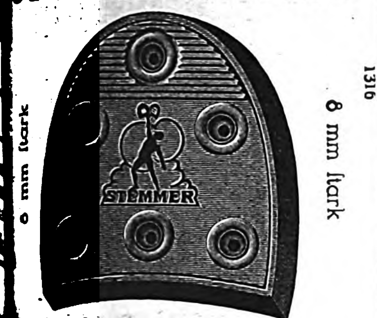
Gummi-Bälle u. Figuren

vorjährige, jedoch neu aufgefrischte Ware

weit unter Selbstkosten

abzugeben. Angebote unter N P 5844 an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.« erbeten.

STEMMER-IDEAL"



Dieser Gummiabsatz vereinigt in sich alle Erfahrungen und Neuerungen der letzten Jahre. Leicht im Gewicht. Für Grossisten besonders empfohlen. Fordern Sie Muster und Preise von: Deutsche Gummiwaren-Fabrik Hannover G. m. b. H. Hannover-Döhren-N.

2500 Stck.

...as-Schläuche

...schwarz, mit roten Muffen, $^3/_4$ m lang, ...Stck. M. 0,30 **750 Stck. Fußball-...en,** Gr. 1, 2, 4, 5 zu 25, 35, 45, Pfg. p. Stck. **4000 m Luftpumpen-schlauch,** umsp., p. m. 5 Pfg., mit Um-... p. m. 7 Pfg. Anfrag. unt. O V 5877 ...die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Flüssiger Latex

zu günstigen Preisen **abzugeben.**

Gefl. Anfragen unter **O P 5868** an die Geschäftsstelle d. »Gummi-Ztg.«



Stanzklötze Zuschneide-bretter

liefern prompt

...werke Dusslingen 3 (Württbg.) J. Rilling & Söhne.

Verlangen Sie Liste!

Julius Schwalm

1350 Erfurt 1.

Armaturenfabrik.

Spezialität:

...einbeißringe

...it durchgehendem Ring

...seph Pitsch, Köln

Kaiser-Wilhelm-Ring 4.

Gestanzte

Flaschenscheiben

beiderseitig geschliffen u. poliert liefert laufend zu konkurrenzlosen Preisen in bester Qualität und Ausführung

Hermann Wrück Leipzig C. 1.

Kleine Spindelpresse

für Laboratoriumzwecke, gebraucht, aber gut erhalten

zu kaufen gesucht.

PHIL. PENIN, Aktiengesellschaft, LEIPZIG-W. 31.

Gummi-Absätze!

Suche größere Posten Absätze u. Sohlen,

Partie und regulär, auch zurückgesetzte Ware,

gegen Kasse zu kaufen.

Offerten unt. **MS 5603** an die Gesch. der »Gi.-Z.«



3 Vulk.-Kessel, liegend, 2050 mm lg., 1800 mm bt., Baujahr 1910, pr. St. M. 500,—, **1 Wickel-maschine** für Fahrradreifen, neu, Michelstadt M. 300,—, **zu verkaufen.** J. DEGEN, Offenbach a. M., Sprendlinger Landstraße 122. 5816

Billig zum Verkauf!

1 Mischwalzwerk, 400×1000 mm
1 Dampfkessel
3 Handpressen, 1 Etg., 45×45
1 do. 2 Etg., 50×50
1 Tischschere usw. 5892

Gustav Schlicht, Automatenfabrik, Berlin-Lichtenberg, Blumenthalstraße 34. Telephon: Königstadt 6655.

1 Streichmaschine

3500×1500 mm, einwandfrei erhalten, verkauft billig **C. E. Modes, Berlin-Neukölln.** 5735

Altgummi

10 tons glatte Autodecken
20 tons Lastwagenreifen
1 ton rote Autoschläuche

sofort gegen Höchstgebot abzugeb. Ang. unt. O L 5864 a. die Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Spezial-Fabrik nahtloser Gummiwaren **wie Sauger, Fingerlinge**

Martin Jacobson Berlin NW 21

Alt-Moabit 95/96

Vorteilhafte Bezugsquelle für Grossisten.

Schläuche aus Hanf und Flachs, roh u. gummiert sowie **Treibriemen** aus Haar, Kamelhaar, Hanf und Baumwolle

empfiehlt 1635

Friedrich Friedemann & Söhne, Treibriemen- und Schläuchefabrik **Langenleuba-Niederhain (S.-A.)** Telephon Nr. 3. Telegr. Adr.: Schläuchefabrik

Warenposten 5891

übern. Ladengesch. z. Verkauf. Angeb. u. D C 4875 an Rudolf Mosse, Dresden.

Zu kaufen gesucht

eine in gutem Zustande erhaltene zweiter Hand „Flaschenringe-Schneidemaschine" (z. Verwandeln v. Gummi-Schläuchen in Scheiben). Preis, Zeichnung und Beschreibung an **H. Stroband,** Apeldoorn, Holland. 5813

Ia Hartgummi-Abfälle

ca. 300 kg preiswert abzugeben. Anfragen unt. P L 5889 an die »Gi.-Ztg.«

Verschiedenes

Vertretungen gesucht!

Kleineres, gut eingef. Spezialfabrikations-Unternehmen sucht, zwecks rationellerer Ausnutzung seiner ständigen Reisetouren durch ganz Deutschland und die Schweiz, noch einige passende Artikel (technische ausgenommen!) provisionsweise mitzuführ. Neuheiten bevorzugt! — Interessenten (nur leistungsfäh. Fabriken) denen an intensiver Bearbeitung nur solventer Engros-, Warenhaus- u. Detailkundschaft gelegen ist, wollen Offerten einreichen unter P H 5887 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Basel (Schweiz).

Kapitalkräftiger, erfahrener Kaufmann und Fabrikant sucht für den Platz **Basel und Umgebung**

Fabrikvertretung.

Artikel des dringenden Bedarfs werden bevorzugt. Ang. u. P F 5885 a. d. »Gi.-Ztg.«

Vertreter

in ganz Deutschland für eine **konkurrenzlose** patentierte **Neuheit:** Luftkissen gänzlich ohne Ränder; **nicht gepreßt,** gesucht.

Nur bestempfohlene Herren werden bevorzugt.

Offerte unter **P M 5890** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

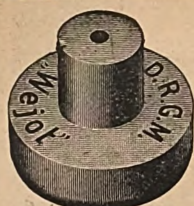
Leistungsfähige Großhandlung in **Gummi- u. Asbestwaren** sucht gut eingeführten

Vertreter

für Berlin und Umgebung.

Angeb. u. N G 5835 an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung«, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.



Wejot-Klosettsitz-Buffer

1974d

Einfache Befestigung ohne Metallschrauben.
Auf Wunsch Prospekt und Muster.

Weinhardt & Just, Hannover S

Verband-artikel



wie Augen-, Ohren-, Schmiß- u. Armbinden, Kinnbinden für Bartflechten, Augenschirme, Fingerlinge, Armtragtücher, Damen-Monatsgürtel, Ohrenkappen „Universal" gegen abstehende Ohren, Kinderschutzgürtel, Laufgürtel, Schnarcherbinden „Ideal", Stirn- u. Wangenbinden, Handgelenkriemen usw. fertigt und **ist sehr leistungsfähig** die

Verbandartikelfabrik Paul Nebel,
1474 SCHÖNAU-CHEMNITZ
Tel.: Chemnitz 31 609. Tel.-Adr.: Verbandnebel

Kuverts und **Falt-schachteln** für **nahtlose Gummiwaren**

CARL BOES, ZITTAU i. Sa.
Packungen und Etikettenfabrik

Beste

Bezugsquelle

für techn. Präparate in vornehmer, neutraler Aufmachung, wie:

Dampfhahnschmiere
hochhitzebeständig
Adhäsionsfett
gelb für Treibriemen
Ventil-Einschleifpasta
„Brillant"
Dampfkessel-Innenanstrich
Metall-Weichpackung
knetbar
Zahnradglätte, Ia
Seilschmieren aller Art
Treibriemenwachs hell, Ia
Dichtungspasta • Lederöl
sowie alle anderen
technischen Präparate

Billigste Bezugsquelle für den Export!

Verlangen Sie neutrale Drucksachen und Preislisten für den Wiederverkauf

Paul Roland, Fabrik chem.-techn. Produkte
Dresden-Laubegast
340 Telephon: Niedersedlitz 1078 u. 758.

Russ.

Gottfried Wegelin
Russfabrik
Zons a. Rh.

80 jährige Erfahrung

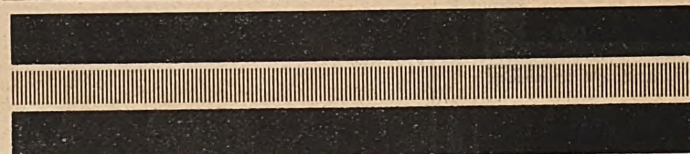
987

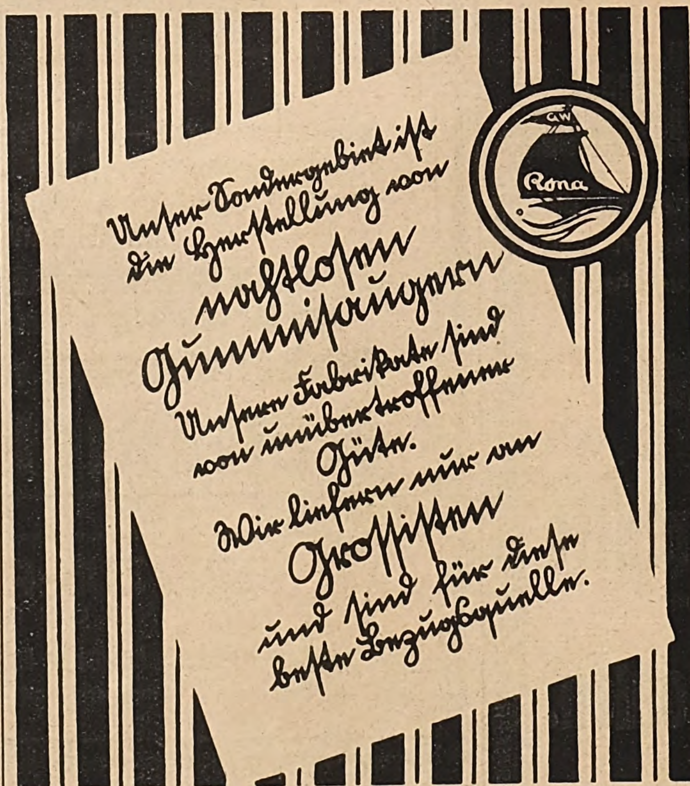


Bürstenwalzen u. Maschinenbürsten

sowie alle anderen technischen Bürsten für die Gummi-Industrie und verwandte Industrien fertigen seit über 50 Jahren als Spezialitäten

Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover



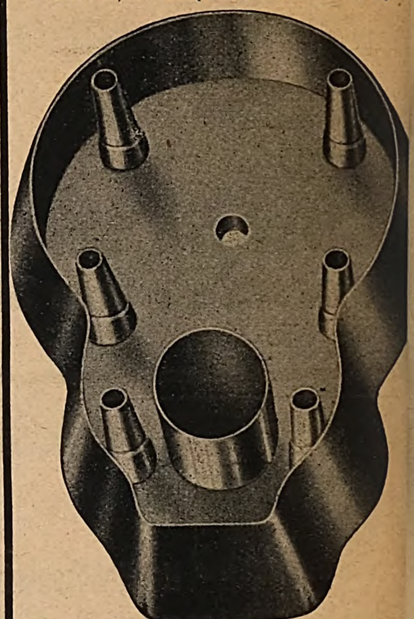


GUSTAV WELLMANN
G. M. B. H.
HANNOVER-HAINHOLZ

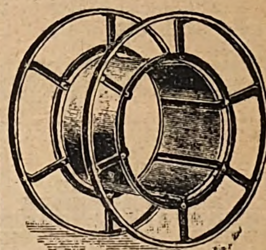
C. Behrens

Alfelder Schuhleisten-Fabriken
A.-G.
Alfeld/Leine (Provinz Hannover)

17



Spezialität: **Stanzmesser** Spezialit
für die Gummi- u. Asbest-Industri



Schlauch Roll
Praktisch — b
sofort liefer
ab Lager H
burg, Berli
Erfurt

J. Amb
Metallwarenf
Hamburg

Prima Vulcanfibr
Großes Lager. Prompte Lieferun
Niedrigste Preise 12
Vulcanfibre-Vertrieb G.m.b.H
Hamburg 5, Langereihe 112/114.



Leder-Fingerlin
schwarz Glacé- oder W
leder, solide Ausführ
konkurrenzlos bil
fabriziert als Spezialit
Oscar König, Stuttg
Tübingerstraße 13-15

SPEZIALFABRIK KONFEKTIONIERTER
✦ GUMMIWAREN ✦



NÜRNBERG

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.



MAX MÜLLER



◆ fabriziert seit 1889: ◆

Maschinen u. Formen für Auto-, Motorrad-, Velo- u. Massivreifen

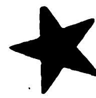
Spezialität: Trommelmaschinen für Bereifungen

Eigene Gießerei

Pressen u. Formen für chirurgische u. alle technischen Artikel
sowie Absätze, Sohlen etc.



Formen und heizbare Ballpressen
für Spielbälle, Spritzen, Hupen, Duschen



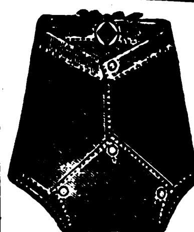
Schneidemaschinen für Flaschenscheiben, Coods- u. Stopperringe, Konservenringe, Dichtungsringe, Gummifäden, Paraband, Isolierband, Radiergummi

Eigene Gravier-Anstalt

Fernruf: Nord 2495 und 2595

MAX MÜLLER, HANNOVER-HAINHOLZ

Tel.-Adr.: Max Müller Hannover - Hainholz.



Windelhosen

aus nur Ia gummierten Stoffen fertigen als Spezialität

1764

Simon & Stegmann
Leipzig, Königsplatz 9

Holz-Massenartikel
jeder Art
roh, poliert, gefräst, gedreht, z. B.
Holzdosen für Giwaren
Zungenspatel, Viehklistierrohre usw.
liefern prompt u. preiswert
(Muster oder Zeichnung erwünscht) 753
Zimmermann & Ihle, Olbernhau i. Sa.-G.

DORNE

AUS

ALUMINIUM UND MAGNALIUM

FÜR

HOCHDRUCK- UND BALLONREIFEN

liefert als Spezialität

HANNOVERSCHE KUPFERSCHMIEDEREI u. APPARATEBAUANSTALT 2007

Gegründet 1875 **G. M. B. H.** Tel.: Nord 1049

HANNOVER-LINDEN



LOOFAH

-Frottierhandschuhe
-Frottierkardätschen
-Rückenreiber
-Gurken u. Schwämme
-Badeschuhe u. Pantoffel

Einlegesohlen

in allen Ausführungen und alle anderen

Frottierwaren

1761 fabrizieren

Schreiber & Wolf, Dresden-A. 21. G.

STANZ-SCHEIBEN

liefern gut und preiswert 1819

Stöcker & Kamolz, Hannover

GUMMIWAREN-FABRIK

Fernspr. N. 3975. **Fernroder Str. 19-21.** Fernspr. N. 3976.

It-Ringe

Asbestringe Massenfabrikation **Sappringe**

sowie

selbstschmierende Stopfbüchsen-Packungen

für alle Verwendungszwecke in anerkannt erstklassigen Qualitäten, ferner

Asbest- u. -Kautschuk-Fabrikate

Hochdruckdichtungsplatten

liefert als Spezialität

Anhaltische Asbest- und Packungswerke
G. m. b. H.
Staßfurt-Leopoldshall. 431

Lieferung nur an Händler

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Heft 44 Berlin, den 30. Juli 1926. 40. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie

sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Direktor A. Bahls, Eilenburg; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Leipzig; Dr. Brönner, Berlin; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävell, Berlin; Dr. Ernst Hauser, Eschborn a. T.; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waidmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Dr. Kirchhof, Harburg a. E.; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann. Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Frl. Dr. M. Pieck, Hannover; Dipl.-Ing. Ernst Praetorius, Hildesheim; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Dr. A. Tillmannshöfen, Duisburg-Meiderich.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie“

Bezugspreis viertelj. 5,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM. Bei Wiederholungen Rabatt.— Erscheint wöchentlich Freitags

Die Rohgummiweltwirtschaft im ersten Halbjahr 1926.

Es ist eine eigenartige Erscheinung, daß die Rohgummi-Weltwirtschaft im ersten Halbjahr 1926 eine Entwicklung zeigte, die fast genau die Umkehrung derjenigen im gleichen Zeitraum 1925 darstellt; im verflossenen Jahre allmähliches Anziehen der Preise und Geringerwerden der gesamten greifbaren Vorräte, sowohl in London und New York, als auch im fernen Osten — in diesem Jahre allmähliches Fallen der Preise und Ansteigen der greifbaren Weltvorräte. Diese Entwicklung ist zum nicht geringen Teil hervorgerufen worden durch die britische Zwangsbewirtschaftung der Rohgummiproduktion. Das künstlich herbeigeführte geringe Angebot des vorigen Jahres mußte naturnotwendig bei steigender Nachfrage ein Emporschnellen der Preise zur Folge haben. Durch das Ansteigen der Preise wiederum mußte den Bestimmungen des Stevenson-Planes gemäß die erlaubte Exportquote erhöht werden, und zwar erreichte sie am 1. Februar d. J., eine Höhe von 100 Prozent. Wenn auch in den Restriktionsgebieten 100 Prozent der Standarderzeugung nicht erzielt worden sind, so wuchs doch das Angebot mehr und mehr. Vergrößert wurde das Angebot noch durch die bedeutend gestiegene Produktion an Native Rubber. Dem größeren Angebot stand andererseits keine bedeutendere Nachfrage als im verflossenen Jahre gegenüber. Der Hauptverbraucher, Amerika, legte sich die allergrößte Reserve auf, weil er den Kampf gegen das britische Rohgummi-Monopol nicht aufgeben wollte. Allerorts zeigte sich ferner eine Absatzstockung an Gummiwaren, hervorgerufen durch die wiederholten Preiserhöhungen für die Fertigfabrikate, die bei der unnatürlichen Höhe des Preises für Rohgummi notwendig waren. Die amerikanischen Reifenfabrikanten waren gezwungen, einen großen Teil ihrer Produktion auf Lager zu nehmen. Erst durch die jüngsten Preisermäßigungen ist eine Wiederbelebung des Absatzmarktes eingetreten, was sich auch bemerkbar machte in den allmählich wieder zunehmenden Rohgummieinkäufen der Verbraucher. Die Preisentwicklung im verflossenen Halbjahr zeigt die nachstehende Tabelle, in der die Höchst- und Niedrigstpreise sowohl für das verflossene Halbjahr, als auch für den gleichen Zeitraum 1925 angegeben sind.

Höchst- u. Niedrigstpreise für Smoked Sheets an der Londoner Börse.

	1925		1926	
Monat	N.	H.	N.	H.
Januar . .	1/ 4¾ sh	1/7¾ sh	2/ 8¼ sh	3/8 sh
Februar . .	1/ 5 sh	1/6¼ sh	2/ 1¾ sh	2/9½ sh
März . . .	1/ 6½ sh	1/9½ sh	2/22¾ sh	2/6½ sh
April . . .	1/ 7½ sh	1/9½ sh	1/10¼ sh	2/4¾ sh
Mai	1/ 9¼ sh	3/— sh	1/ 8 sh	2/1 sh
Juni . . .	2/11½ sh	3/4 sh	1/ 8 sh	1/8¾ sh

Hervorgehoben zu werden verdient, daß der Niedrigstpreis im Juni dieses Jahres dem Höchstpreis im Januar 1925 und umgekehrt der Niedrigstpreis im Januar dieses Jahres ungefähr dem Höchstpreis im Juni des verflossenen Jahres gleichkommt. Angesichts der weichenden Preise ist es verständlich, daß seitens der Produzenten alles Mögliche versucht wird, um eine Wiederbelebung des Marktes und damit ein Steigen der Preise hervorzurufen. Immer wieder wurde in den Jahresversammlungen der Pflanzungsgesellschaften die Bedeutung des Stevenson-Planes hervorgehoben und zu beweisen versucht, daß es eine Notwendigkeit sei, die Restriktionsgesetzgebung beizubehalten. Seitens der Haussepartei wurde daher alles getan, die Preise an der Börse in London zu drücken, um zu bewirken, daß am Ende des zweiten Restriktionsvierteljahres 1926 die am 1. Mai festgesetzte Neuregelung in Kraft trete, die darin besteht, daß eine Ermäßigung der Exportquote um 20 Prozent für den Fall eintritt, daß sich der Durchschnittspreis an der Londoner Börse unter 1 sh 9 d in der Zeit vom 1. Mai bis 1. August bewegt.

Die am 1. Februar auf 100 Prozent festgesetzte Exportquote hat zur Folge gehabt, daß die Ausfuhr aus den Restriktionsgebieten gegenüber dem Vorjahre eine beträchtliche Zunahme erfahren hat. Es betrug die Ausfuhr Malayas im ersten Halbjahr 1926 181 486 tons gegenüber 144 616 tons im gleichen Zeitraum 1925. Auf die einzelnen Monate verteilt sich die Ausfuhr folgendermaßen:

	Gesamtausfuhr 1925 tons	Gesamtausfuhr 1926 tons
Januar	19 183	30 452
Februar	21 622	30 440
März	26 836	35 012
April	22 414	23 727
Mai	26 667	31 231
Juni	27 894	30 624

Von der Gesamtausfuhr Malayas entfallen zirka 135 000 tons auf Ausbeute des Restriktionsgebietes, oder zirka 90 Prozent der Standard-Erzeugung. Der Wert der Gesamtausfuhr belief sich auf 77 971 000 £ und wies eine Zunahme von 21 607 000 £ gegenüber dem gleichen Zeitraum des Vorjahres auf.

Niederländisch-Indien führte während der ersten vier Monate 1926 72 517 tons aus oder rund 2000 tons mehr als in der gleichen Zeit 1925.

Die Ausfuhr Ceylons belief sich in der Zeit von Januar bis Mai einschließlich auf 21 875 tons gegenüber 15 322 tons 1925.

An Wildgummi gelangten in den ersten vier Monaten dieses Jahres zur Verschiffung: 10 324 tons (1925: 8880 tons).

Auch die Ausbeute an afrikanischem Gummi ist im Vergleich zu den letzten Jahren bemerkenswert gestiegen, wenn auch leider genaue Zahlen nicht genannt werden können.

Für sämtliche Produktionsgebiete läßt sich also, wie vorstehende statistischen Angaben zeigen, eine Zunahme der Produktion feststellen. Entsprechend den größeren Ausfuhrziffern der Produktionsgebiete sind auch die Einfuhrzahlen, vor allen Dingen nach Großbritannien und den Vereinigten Staaten, wie nachstehende Tabellen zeigen, beträchtlich gewachsen.

Englische Rohgummi-Einfuhr:

	1925 tons	1926 tons
Januar	6 589	11 508
Februar	5 340	9 019
März	6 657	14 219
April	5 357	12 960
Mai	4 516	9 514
Juni	5 479	11 295
	33 938	68 515

Die Vereinigten Staaten führten ein:

	1925 tons	1926 tons
Januar	29 960	38 697
Februar	23 456	34 067
März	33 914	42 677
April	27 231	32 678
Mai	36 889	30 411
Juni	30 337	30 107
	181 787	208 637

Neben den bereits angeführten Momenten geben die hohen Einfuhrziffern eine Erklärung für das bedeutende Anwachsen der Vorräte. In London, Singapore und Penang betrugen die Vorräte am:

	London tons	Singapore tons	Penang tons
31. Januar	9 994	13 705	2021
28. Februar	10 004	11 538	2115
31. März	13 127	15 910	2479
30. April	18 773	13 830	2498
31. Mai	19 020	14 175	2792
30. Juni	23 800	15 732	3684

In New York waren die Stocks am 30. Juni rund 9500 tons höher als am gleichen Tage 1925, an dem sie sich auf 15 985 tons beliefen. Sollte am 1. August die Exportquote um 20 Prozent ermäßigt werden, so liefern für die ersten Monate die Vorräte einen Ersatz für den Ausfall der Produktion in den Restriktionsgebieten, so daß aller Voraussicht nach für die nahe Zukunft mit einem bemerkenswerten Steigen der Rohgummipreise nicht zu rechnen sein dürfte. Im Interesse der Erzeuger sowohl wie der Verbraucher liegt es auch, daß die Stabilität des Preises, wie sie zu Ende des verflossenen Halbjahres bestand, fortdauert.

Zum Schluß sei noch als bedeutungsvoll für die Zukunft der Rohgummi-Weltwirtschaft erwähnt, daß das schon seit längerer Zeit geplante holländische Rohgummi-Syndikat unter dem Namen „N. V. Nederlandsche Rubber Unie" gegründet worden ist, dessen Zweck bekanntlich darin besteht, den Native Rubber in Niederländisch-Indien in neu zu errichtenden Fabriken aufzubereiten und den chinesischen Zwischenhandel auszuschalten. Neben dieser holländischen Neugründung dürfte der Tatsache größere Beachtung zu schenken sein, daß die amerikanischen Bestrebungen, eigene Gummipflanzungen anzulegen, immer greifbarere Formen annehmen. Der ursprünglich britischerseits als Bluff bezeichnete Propagandafeldzug gegen das englische Rohgummi-Monopol zeigt allmählich seine Wirkung.

fen.

Nochmals technischer Handel und Fabriklager.

Wir hatten dem Verfasser des ersten Artikels zu diesem Thema in letzter Nummer, nach ausführlicher Debatte, das Schlußwort erteilt. Nachträglich gingen uns aber noch die Auslassungen eines hochgeschätzten Mitarbeiters aus Fabrikantenkreisen zu, der in jahrzehntelanger Praxis seine Händlerfreundlichkeit bewiesen und jederzeit tatkräftig auf eine Besserung des Verhältnisses zwischen Fabrikanten und technischem Handel hingearbeitet hat. Die Stimme dieses ehrlichen Maklers wollen wir unseren Lesern doch noch zu Gehör bringen, ohne damit die Diskussion erneut zu eröffnen. D. Red.

Seit Tagung des Händlerverbandes in Dresden am 7. Juni ist über das Thema „Fabriklager" viel gesprochen und soviel und so mancherlei geschrieben worden, daß es eigentlich wohl genug der Worte sind. Und doch erscheint es mir beinahe als Pflicht, auch noch die Feder zu ergreifen, denn ich stehe lange Jahre in der Branche, habe gerade als lagerhaltender Vertreter und als Fabrikant Erfahrungen gesammelt und lebhaft mit vielen Händlern verkehrt, die dem Verbande teils angehörten, teils ihm gleichgültig, teils ablehnend gegenüberstanden. Grundsätzlich stehe ich auf seiten des Zwischenhandels, und es sind die besten Wünsche, die ich ihm entgegentrage. Dies alles vorausgeschickt, hoffe ich zuversichtlich, daß meine Darlegungen, auch wo sie sich gegen die Händlerschaft richten, so aufgefaßt werden, wie sie gemeint sind — durchaus händlerfreundlich.

Was zunächst den oft zitierten und scharf bekämpften Artikel des Herrn W. Richter anbelangt, so stehe ich ungefähr auf dem Standpunkt, den die Redaktion der „Gummi-Zeitung" in Nr. 41 vom 9. Juli eingenommen hat. Herr R. hat, ohne es zu beabsichtigen, in seinem Artikel leider Vorkommnisse übler Art sozusagen verallgemeinert, etwas sehr schwarz gesehen und zu radikale Schlüsse gezogen. Aber schon heute kommt man zu der Ueberzeugung, daß der betreffende Artikel doch viel Gutes gehabt hat.

Es steht zu hoffen, daß der Händlerverband die auswärtigen Lager der Händlerfabriken heute mit etwas mehr Vertrauen beehrt. Das wäre durchaus am Platze. Wenn ich als Händler zu einer Fabrik oder zu ihrem Vertreter kein Vertrauen habe, so brauche ich ja mit dieser Fabrik nicht zu arbeiten. Aber ich bin nicht berechtigt, vom Verbande Maßnahmen gegen die Händlerfabriken zu verlangen auf Grund von Vermutungen oder Befürchtungen, die von der Händlerschaft im allgemeinen nicht geteilt werden. Ganz entschieden muß ich es ablehnen, mit jeder anderen Fabrik in einen Topf geworfen zu werden. Ich habe die Tendenzen und Vorzüge des Händlerverbandes solange, wie er überhaupt besteht, durchaus geschätzt. Aber bisweilen sind mir auch Bedenken eingefallen, die außenstehende Händler vom Eintritt in den Verband abgehalten haben. Es besteht ja wohl kaum ein Verband, in dem keine Sonderinteressen aufkeimen, aber ich bin überzeugt, daß der Vorstand des Händlerverbandes solchen Erscheinungen keinen Raum geben wird. Die reell und unter den rechten Grundsätzen verwalteten Lager der Händlerfabriken, die allen Händlern und nur Händlern dienen, werden vom Händlerverbande sicher dementsprechend beurteilt und ihrem Werte nach geschätzt werden.

Dem Worte „Auchhändler" und seiner Bedeutung geschieht zu viel Ehre. Dieses Wort könnte im Händlerlexikon endlich gestrichen werden. Wenn die „Auchhändler" die Bedeutung hätten, die gewisse Händler ihnen seit 30 Jahren beigemessen haben, so würden die letzteren heute gar nicht mehr existieren. Was sind denn „Auchhändler"? Kupferschmiede, Klempner, Installateure usw., kurz alle Geschäfte, die nicht als technische Geschäfte zu bezeichnen sind, aber dann und wann doch einen Schlauch, etwas Gummiplatte oder Gasschlauch gebrauchen. Ein wirklicher technischer Händler, wenn er auch klein ist, kann niemals als „Auchhändler" bezeichnet werden. Ich will nicht wiederholen, was diesbezüglich bereits deutlich in der „Gummi-Zeitung" zum Ausdruck gebracht worden ist, nur noch hinzufügen, daß nach meiner Meinung eine rationell und korrekt arbeitende wirkliche Händlerfabrik mit „Auchhändlern" nicht arbeiten darf. Aber erstens sind die „Auchhändler" nun einmal da und nicht aus der Welt zu schaffen, zweitens sind sie auf die Händlerfabriken absolut nicht angewiesen, werden vielmehr von den Konsumentenfabriken direkt überlaufen und drittens waren und sind die Käufe der „Auchhändler" vereinzelt und ohne Bedeutung, wie das in der Natur ihres Geschäftes liegt. Daß die Lager der Konsumentenfabriken den „Auchhändlern" sehr willkommen sind, das liegt auf der Hand. Aber wer könnte daran etwas ändern?

Weit entfernt bin ich, die Schwierigkeiten des Zwischenhandels zu unterschätzen. Aber sie müssen dort gesucht und bekämpft werden, wo sie sind. In der Hauptsache sind sie allgemeiner

Natur. Der technische Handel leidet zunächst und in der Hauptsache unter denselben Mißständen, die jeder anderen Branche in gleicher Weise anhaften. Ich kann es mir wohl erlassen, sie an dieser Stelle noch einmal aufzuzählen und zu schildern. Ich finde es aber durchaus menschlich, wenn ein Händler oder auch der Händlerverband in so schwierigen Zeiten einmal auf eine falsche Fährte gerät. Ich kann es auch durchaus verstehen, wenn Vorkommnisse, wie sie von Herrn W. Richter geschildert worden sind, die Händlerschaft in Erregung versetzen, und wenn sich der Händlerverband infolgedessen zu Entschließungen herbeiläßt, die geeignet sein sollen, gewissen, vermeintlichen Uebeln zu begegnen. Das alles ist zu begreifen. Aber wenn wir nach allem, was uns in der „Gummi-Zeitung" in den letzten Wochen berichtet worden ist, die Situation in Ruhe betrachten, so wird sie uns deutlich klarer erscheinen. Wir erkennen zunächst, daß zwischen Fabriken und Fabriken scharf und richtig unterschieden werden muß, und daß die gerügten Vergehen im einzelnen sehr vorsichtig geprüft und beurteilt werden müssen, damit es jedem Händler deutlich wird, ob und inwiefern sein Vertrauen nicht gewürdigt oder mißbraucht worden ist. Es steht dann bei ihm, sein Verhalten danach einzurichten.

Wenn aber ein Händler auch von Konsumentenfabriken verlangt, daß sie ihm nicht ins Gehege kommen, daß sie die Konsumenten nicht von ihren auswärtigen Lagern bedienen, und daß ihre Vertreter nicht jedes Geschäft mitnehmen, was sich bietet, gleichviel um welche Art von Kundschaft es sich handelt — so verlangt er eben zuviel. Selbst wenn ein Händler von einer Konsumentenfabrik kauft, so kann er doch nicht erwarten, daß diese dessen im Konkurrenzkampfe eingedenk ist, denn die ganze Organisation dieser Fabrik ist nun einmal auf Konsumentengeschäfte eingestellt. Das hindert sie selbstredend nicht, denjenigen Teil der Produktion, den sie bei Konsumenten absolut nicht unterbringen kann, bei Händlern abzusetzen. Ueber die angesichts des heutigen schwachen Geschäfts bestehende Ueberproduktion herrscht ja wohl völlige Klarheit, und so wird man auch verstehen, wie willkommen den Konsumentenfabriken die Aufträge eines Händlers sind. Solche Händler, die von Konsumentenfabriken beziehen, erweisen sich daher gegenwärtig geradezu als die Stützen ihrer schärfsten Konkurrenz, ohne dafür aber im geringsten Anspruch auf irgendwelche Rücksicht oder Schonung erwarten zu können. Letzteres dürfte zuweilen große Enttäuschungen hervorrufen. Und es scheint, daß diejenigen Händler, denen es nicht darauf ankommt, scheinbarer Preisdifferenzen wegen bei Konsumentenfabriken zu bestellen, neuerdings auch feinfühlig und empfindlich geworden sind gegenüber dem, was diese zu tun belieben.

Aber im großen und ganzen sind es, wie gesagt, die allgemeinen wirtschaftlichen Zustände, die uns alle nervös machen. Die Geschäfte blühen nun mal nicht. Das läßt sich doch nicht ändern durch Entschließungen oder Maßnahmen. Es wird doch nichts gebessert dadurch, daß der eine den anderen anklagt oder bekämpft. Nervosität führt immer zu irrigen Auffassungen und zu verkehrten Schlüssen. Es sollte jeder Interessent mit sich selbst zu Rate gehen und sich selbst fragen, ob er auf dem richtigen Wege ist. Beschäftigen wir uns in Gedanken nicht viel zu viel mit unserer Konkurrenz, mit den anderen? Und vergessen darüber unsere eigene Art? Sind wir denn allein maßgebend, oder haben die anderen vielleicht auch brauchbare Ansichten? Ich glaube nicht, daß ich mein Geschäft dadurch heben kann, daß ich mich darum kümmere, wie es die anderen treiben. Wie ich prosperiere, das hängt von mir selber, von meinen Grundsätzen, von meinen Dispositionen, von meinen Leistungen ab, ganz besonders in dieser kritischen Zeit. Wenn ein großes Hotel im Gebirge, das wegen des schlechten Wetters fast leer stand, seine Preise um 20 Prozent herabsetzte, so war diese Maßnahme doch nur ein Angstprodukt. Das Wetter wurde durch die Preisherabsetzung doch nicht besser! Wird der Bedarf in technischen Artikeln dadurch erhöht, daß wir die Preise reduzieren? Oder wird dadurch die Lage nicht noch verschlimmert, zumal den billigeren Preisen die billigeren Qualitäten doch folgen müssen? Es ist gar nicht zu vermeiden, immer wieder die einfachen, aber großen alten Wahrheiten hervorzuholen, die zum Einmaleins des Kaufmannsstandes gehören.

Wahrheiten und Tatsachen wollen wir uns nicht verdunkeln lassen. Wenn ein Händler in dieser Zeit immer wieder Enttäuschungen erlebt und einen schweren Kampf kämpft, so lasse er sich nicht zu Schritten verleiten, die die Lage noch verschlimmern. Der Händler hatte niemals einen leichten Stand, er wird bekämpft, eben weil er Händler ist, und er hat als solcher an den Konsumentenfabriken seine natürlichsten und schärfsten Gegner. Und doch erleben wir es immer wieder, daß ein Händler geneigt ist, einen Mißerfolg in anderen und nicht selten in nebensächlichen kleinen Ursachen zu suchen, die eine Beachtung gar nicht verdienen. Der Feind der Händler steht noch dort, wo er zu allen Zeiten gestanden hat. Wer das richtig erkennt, wird seine Zeit nicht mit Nebenfragen verbringen, sondern seinen Standpunkt einfach jener Tatsache anpassen und die Konsequenzen ziehen.

Ebenso wie kein Fabrikant unserer Branche gezwungen werden kann, nur mit Händlern oder nur mit Konsumenten zu arbeiten, so kann auch jeder Händler selbstredend kaufen, wo es ihm beliebt. Fabrikanten und Händler haben sich gegenseitig keinerlei Vorschriften zu machen, es kann sich immer nur um Wünsche oder Vorschläge handeln. Da aber die Konsumentenfabriken nicht mit sich reden lassen werden, so kann nur das Verhältnis zwischen Händlern und Händlerfabriken in Frage kommen. Und da kann ich mir nicht vorstellen, daß der Händlerverband Forderungen erheben sollte, ohne selbst Verpflichtungen einzugehen. Mit der These des Herrn W. Richter: „Die Fabriken aber vor allem, die ihr Geschäft mit dem technischen Handel machen wollen, sollten alles vermeiden, was zumindest auch nur den Verdacht der Illoyalität bei den Händlern aufkommen lassen kann", vermag ich mich also nicht einverstanden zu erklären. Ist Herr Richter der Meinung, daß die Loyalität nur für den Fabrikanten da ist? (Das ist wohl durch das Schlußwort des Herrn Richter in letzter Nummer widerlegt! D. Red.) Oder ist er überzeugt, daß diejenigen Fabriken, die schon immer jeden Schein von Illoyalität vermieden haben, von den Händlern auch dementsprechend mit ihren Aufträgen bedacht worden sind? Ich nehme an, daß das Herrn Richters Ueberzeugung ist, und das wäre dann ein Irrtum, der seine ganzen Ausführungen verständlicher werden ließe.

Tatsache aber ist, daß es auch sogenannte Händlerfabriken gibt, und diese hat Herr Richter wohl in Sonderheit treffen wollen, denn sie bilden für die Händler eine ständige Quelle von Aergernis, nicht allein, weil sie mit Konsumenten arbeiten, sondern auch darum, weil sie vorgeben, das nicht zu tun und doch immer wieder als Konsumentenlieferanten in Erscheinung treten. Wenn ich schon, wie jene Fabriken, durchaus mit Konsumenten arbeiten wollte, so würde ich mich nicht genieren, es einzugestehen und dem Händler offen zu sagen, daß ich die höheren Konsumentenpreise den gedrückten Händlerpreisen vorzöge, und daß es doch eine bekannte Sache sei, daß Händler sogar ausgesprochene Händlerfabriken mit ihren Aufträgen umgingen, wenn sie von Konsumentenfabriken ein paar Pfennige billiger kaufen konnten. Ja, es mutet wirklich sonderbar an, wenn Händler in den ihnen zugehenden Fabrikofferten nur die Preise sehen, ohne über den Charakter der offerierenden Fabriken irgendwie nachzudenken, obschon ihnen der Titel Händlerfabrik immer geläufig ist. Solchen Händlern möchte man einmal begreiflich machen, was Händlerfabriken eigentlich sind. Händlerfabriken sind diejenigen Fabriken, bei denen die Händler vertrauensvoll ihre Aufträge unterbringen können, weil sie nicht nur hinsichtlich Preise, sondern auch hinsichtlich Qualität und Bedienung alles aufbieten, die Händlerschaft konkurrenzfähig zu machen, selbstredend aber niemals mit ihr in Konkurrenz treten. Händlerfabriken sind solche, die nicht auf zwei Stühlen sitzen, sondern ihren Grundsätzen treu bleiben, und aus allen diesen Gründen, nicht nur auf das ganze Vertrauen und die rückhaltslose Gunst der Händlerschaft vollen Anspruch haben, sondern auch ausschließlich auf die Aufträge der Händlerschaft angewiesen sind. Das sind Händlerfabriken. Es ist an der Zeit, daß sich jeder Händler dessen voll und ganz bewußt wird und zur Verankerung der Treue der Händlerfabriken das tut, was unerläßlich ist — seine Gegenpflichten erfüllt. A. S. V.

Festpreise in der deutschen Juteindustrie.

Die Interessengemeinschaft deutscher Juteindustrieller hat in ihrer Berliner Versammlung beschlossen, die Richtpreise aufzuheben und dagegen Festpreise einzuführen, die bei Konventionalstrafe nicht unterboten werden dürfen. Man hat sich zu dieser Maßnahme entschlossen, da trotz der bestehenden Richtpreise die gegenseitigen Preisunterbietungen nicht aufhörten.

Preisherabsetzung bei der Dunlop Rubber Co.

Meldungen aus Manchester zufolge hat die Dunlop Rubber Co. ihre Preise für Gummimäntel um 10 Prozent und für Luftschläuche um $7\frac{1}{2}$ Prozent herabgesetzt. Die Nordbritische Gummigesellschaft hat am Ende der vorigen Woche ebenfalls ihre Notierungen um 10 Prozent ermäßigt.

Welche Buchführung erfordert die Umsatzsteuer?

Von Steuersyndikus Dr. jur. et rer. pol. **Brönner,** Berlin W 9.

Vor kurzem sind die Durchführungsbestimmungen zum Umsatzsteuergesetz in neuer Fassung bekannt gemacht worden. Sie enthalten u. a. die näheren Bestimmungen über die Aufzeichnungs- und Buchführungspflicht für Gewerbetreibende. Nicht nur der buchführende Kaufmann, sondern jeder Umsatzsteuerpflichtige ist zur Feststellung der von ihm vereinnahmten Entgelte verpflichtet.

Der sogenannten „Aufzeichnungspflicht" in diesem Sinne, die also auch für Kleingewerbetreibende und Minderkaufleute gilt, ist nach dem Wortlaut des Gesetzes genügt, wenn

1. sämtliche Entgelte, die der Steuerpflichtige für seine Leistungen erhält, forlaufend mindestens täglich, in ein Buch eingetragen werden. Bei Betrieben, deren Bruttoeinnahmen im vorhergehenden Jahre nicht mehr als 10 000 Reichsmark betragen haben und auch voraussichtlich im laufenden Jahre sich nicht höher stellen werden, genügt es, wenn die Eintragung der Entgelte erst am Schlusse jeder Woche erfolgt;
2. am Schlusse jedes Steuerabschnittes der Gesamtbetrag der vereinnahmten Entgelte ohne Rücksicht auf ihre Verwendung zu Anschaffungen usw. ermittelt wird;
3. weder bei der Eintragung der einzelnen Entgelte noch bei der Zusammenzählung am Schlusse des Steuerabschnittes die geschäftlichen oder häuslichen Ausgaben vorher abgezogen werden.

Pflegt der Steuerpflichtige vor der Ermittelung des Betrages der vereinnahmten Entgelte aus der Kasse Beträge zur Bestreitung von Ausgaben — für den Haushalt oder das Geschäft — zu entnehmen, so hat er über diese Ausgaben Aufzeichnungen zu machen, die ihm und dem nachprüfenden Finanzamt die Ermittelung der vereinnahmten Entgelte ohne Abzug der Ausgaben ermöglichen.

Auch der Eigenverbrauch, d. h. die Entnahme von Gegenständen aus dem eigenen Betriebe, um sie zu Zwecken, die außerhalb der gewerblichen Tätigkeit liegen, zu gebrauchen oder verbrauchen, ist hierbei zu berücksichtigen. Ferner müssen die aus den Einnahmen bestrittenen geschäftlichen Ausgaben erforderlichenfalls durch Einkaufsbücher usw. nachgewiesen werden.

Zu beachten sind ferner die folgenden Vorschriften der Reichsabgabenordnung (§ 162) über die Form, in der die Aufzeichnungen zu machen bzw. Bücher zu führen sind: Die Eintragungen in die Bücher sollen fortlaufend, vollständig und richtig bewirkt werden. Der Steuerpflichtige soll sich einer lebenden Sprache und der Schriftzeichen einer solchen bedienen. Die Bücher sollen, soweit es geschäftsüblich ist, gebunden und Blatt für Blatt oder Seite für Seite mit fortlaufenden Zahlen versehen sein. Auch lose Blätter und Karten können also bei ordnungsmäßiger Durchführung genügen. An Stellen, die der Regel nach zu beschreiben sind, sollen keine leeren Zwischenräume gelassen werden. Der ursprüngliche Inhalt einer Eintragung soll nicht mittels Durchstreichens oder auf andere Weise unleserlich gemacht, es soll nicht radiert, auch sollen solche Veränderungen nicht vorgenommen werden, deren Beschaffenheit es ungewiß läßt, ob sie bei der ursprünglichen Eintragung oder erst später vorgenommen sind. In Bücher soll, wo dies geschäftsüblich ist, mit Tinte eingetragen werden (Tintenstift genügt regelmäßig). Trägt der Steuerpflichtige nach vorläufigen Aufzeichnungen ein, so soll er diese aufbewahren. Belege sollen mit Nummern versehen werden und gleichfalls aufbewahrt werden.

Kasseneinnahmen und -Ausgaben sollen im geschäftlichen Verkehr mindestens täglich aufgezeichnet werden (vergl. jedoch für die Umsatzsteuer die oben unter 1 angegebene Erleichterung).

Die Bücher, Aufzeichnungen und, soweit sie für die Besteuerung von Bedeutung sind, auch die Geschäftspapiere, sollen zehn Jahre aufbewahrt werden. Das Finanzamt kann prüfen, ob die Bücher und Aufzeichnungen fortlaufend, vollständig und formell und sachlich richtig geführt werden.

Buchführende Kaufleute haben darüber hinaus auch im steuerlichen Interesse die handelsrechtlichen Bestimmungen über die Buchführung zu beachten. Für diese ist außerdem die Möglichkeit zugelassen, die Versteuerung ihrer Umsätze nicht nach den vereinnahmten Entgelten, sondern nach den vorgenommenen Lieferungen oder sonstigen Leistungen vorzunehmen; ein entsprechender Antrag an das Finanzamt ist erforderlich. Diese Versteuerungsart empfiehlt sich vielfach aus dem Grunde, weil sich hier die steuerpflichtigen Umsätze aus dem Warenkonto leichter feststellen lassen. Unter den heutigen Verhältnissen wird trotzdem regelmäßig die Versteuerung nach vereinnahmten Entgelten vorgezogen, da infolge der vielen Zahlungsschwierigkeiten die Beträge häufig verspätet eingehen und erst nach dem Eingang zu versteuern sind.

Für die umsatzsteuerpflichtigen Gewerbebetriebe ist es von außerordentlich praktischer Bedeutung, daß sie genau nach den bezeichneten Vorschriften bei der Einrichtung ihrer Bücher verfahren. Bücher, die den Vorschriften entsprechen, sind kraft ausdrücklicher Vorschrift der Besteuerung zugrunde zu legen, wenn kein besonderer Anlaß ist, ihre sachliche Richtigkeit zu beanstanden. Da sie bei Einhaltung der Bestimmungen die Vermutung für sich haben, daß sie ordnungsmäßig geführt sind, hat das Finanzamt das Gegenteil zu beweisen.

Vereinzelte Verstöße und Unrichtigkeiten rechtfertigen es nach der Rechtsprechung des Reichsfinanzhofs (Urteil vom 19. September 1923 VI e A 96/23) noch nicht, daß das Finanzamt sich über die Aufzeichnungen vollständig hinwegsetzt. Es wird vielmehr von ihm nachzuweisen sein, daß die ganze Buchführung als mangelhaft und unzuverlässig anzusehen ist. Dies ist z. B. in einem Falle angenommen, in dem verschiedene Einnahmeposten nicht verbucht und bei anderen Buchungen Preisbeträge unrichtig angegeben waren; außerdem waren falsche Eintragungen, Uebertragungs- und Rechenfehler festgestellt.

Nicht ordnungsmäßige Buchführung berechtigt das Finanzamt zur Schätzung, wobei gegen die Höhe der festgesetzten Steuer lediglich die Beschwerde an das Landesfinanzamt gegeben ist. Daß in diesen Fällen die Finanzämter nicht verpflichtet sind, alle nachweisbaren Umsätze zusammenzutragen, vielmehr, da ihnen dies meistens überhaupt unmöglich sein wird, über das wirklich nachgewiesene Ergebnis hinaus die Umsätze einzuschätzen, berechtigt sind, hat der Reichsfinanzhof in einem Urteil vom 17. September 1925 (VI B 158/25) ausgesprochen. Immerhin müssen sie, wie sich aus einer früheren Entscheidung vom 11. Januar 1923 (III A 4/23 a) ergibt, bei der Schätzung die besonderen Verhältnisse des Steuerpflichtigen berücksichtigen; sogenannte Normalsätze können nur als Hilfsmittel dienen.

Zum Schluß sei noch darauf hingewiesen, daß, wenn Umsatzsteuerfreiheit auf Grund des Zwischenhandelsprivilegs, Einfuhrprivilegs oder Ausfuhrprivilegs in Anspruch genommen werden soll, besondere Angaben in der Buchführung erforderlich sind, über die gesetzlich eingehende Bestimmungen getroffen sind. (flpstr)

Die Berechnung von Mustern.

Handelsgebräuchlich werden die einer Offerte beiliegenden oder dienenden Muster nicht berechnet. Aus diesem Brauch hat sich jedoch mit der Zeit ein Mißstand gebildet, dem mit aller Schärfe entgegengetreten werden muß, wenn das Wesen der „Gratismuster" nicht ins Ungeheuerliche wachsen soll. Von gewisser Seite, besonders sind es die privilegierten „Erfinder", werden zum Ausprobieren ihres angeblichen Patentes und dergleichen Muster in Originalgrößen und in verschiedenen Ausführungen verlangt, die infolge ihrer Größe oder der schwierigen und kostspieligen Herstellungsart nicht mehr als Muster, sondern als Ware bezeichnet werden müssen. Würde es sich nur um ein Muster handeln, so könnte man schließlich im Hinblick auf die in Aussicht gestellten Aufträge ein Auge zudrücken; die Leute wissen aber oftmals selbst nicht, was sie eigentlich wollen, und so werden nach und nach fünf bis sechs verschiedene Muster, mitunter noch mehr, ein jedes in einer anderen Qualität, hergestellt, bis endlich eines den Ansprüchen genügt. Nun kann doch wahrlich niemand verlangen, daß die Fabrik diese Muster auf die Dauer gratis liefern kann, höchstens könnte bei dem ersten Muster ein sogenannter Musterrabatt eingeräumt werden, die folgenden Stücke sollen aber zum vollen Wert berechnet werden. In vielen Fällen sind diese Erfinder, wenn ihr Artikel wirklich einschlägt, für die Fabrik, die die Muster anfertigte, so wie so verloren, da sie dann mit den Aufklärungen und Belehrungen, die man ihnen zuteil werden ließ, an andere Fabriken zwecks Lieferung herantreten. Auf diese Art wird dann das Entgegenkommen der Fabrik belohnt. E. E.

Gründung einer Finanzierungsgesellschaft für das Rußland-Geschäft.

Im Verwaltungsgebäude des Reichsverbandes der deutschen Industrie ist am 16. Juli die Industrie-Finanzierungs-Aktiengesellschaft Ost (Ifago) gegründet worden. Die Gesellschaft hat in der Hauptsache den Zweck, die Diskontierung der langfristigen Wechsel, die deutsche Industriefirmen für die unter die Ausfallbürgschaft von Reich und Ländern fallenden Lieferungen nach Rußland auf die Russische Handelsvertretung gezogen haben, bei einem Bankenkonsortium von deutschen Privat- und Staatsbanken, die unter der Führung der Deutschen Bank steht, zu ermöglichen. (flpstr)

Kautschukforschung ✱ Kautschukchemie

Aggregation und Reaggregation des Rohkautschuks in Gegenwart anderer Stoffe.

Von **M. Kröger.**

Der in den vorangehenden Abhandlungen vorzugsweise näher untersuchte Para-hard-Kautschuk stellt bekanntlich, wie jeder andere Rohkautschuk auch, an sich kein chemisch einheitliches — einkomponentiges — Kohlenwasserstoffsystem dar. Die Wirkungen der natürlichen Beimengungen traten aber bei den geringen Mengen im untersuchten letzten Aggregationsbereich zurück und gestatteten das Studium der Grundvorgänge, so daß sie zunächst außer Betracht gelassen werden konnten. Das ist aber keineswegs immer der Fall, und ist es in der Regel nicht mehr, wenn wir zu künstlichen Zusätzen übergehen. Wir wollen künftighin alle nicht reinen Kohlenwasserstoffsysteme mehrkomponentige nennen und zwischen natürlich mehrkomponentigen und künstlich mehrkomponentigen Systemen unterscheiden.

Die Einflüsse der natürlichen Beimengungen, wie sie im ersten Stadium der Polymerisation und Aggregation auftreten müssen, sollen hier nicht untersucht werden. Die große Bedeutung dieser Fragen für die Herstellung synthetischen Kautschuks ist ja bekannt. Wir wollen uns auf die Feststellung der Einflüsse in den letzten Stadien der Aggregation bzw. der Reaggregation beschränken. Das Material findet sich in Tabelle I. Wie bereits ein flüchtiger Ueberblick lehrt, verzögert ein größerer Harzgehalt die Reaggregation. Eine Grenze kann bei etwa 4 Prozent festgestellt werden. Im übrigen sind kaum augenfällige Einflüsse vorhanden. Bei der Auswertung der Tabelle ist noch zu berücksichtigen, daß die Querschnitte der Ringproben nicht alle gleich groß sind. Um diesen Einfluß abschätzen zu können, ist die Tabelle Ia beigegeben, die erkennen läßt, daß beim Uebergang zu einer Probe mit halbem Querschnitt die Dehnung ein wenig zunimmt, die Belastung auf etwa $^2/_3$ des Wertes sinkt.

Tabelle 1.

Die elastischen Eigenschaften verschiedener trockener Rohkautschuke nach fünfjähriger Lagerung in Abhängigkeit von Struktur (Viskosität) und natürlichen Beimengungen.

Kautschuksorte	1	2	3	4	5	6	7	8
2. Crepe	0,4	0,3	3,6	2,9	8,3	315	15,5	2,7
						315	16,5	2,7
3. Crepe	0,2	0,3	2,9	3,6	8,3	320	17,5	3,3
6. Crepe	0,4	0,7	3,3	2,5	9,4	300	17,5	3,3
						330	22,5	3,3
7. Crepe	0,5	1,3	3,1	1,5	9,0	235	11,5	3,1
8. Crepe	0,6	3,0	3,4	1,9	9,6	225	13	3,3
11 Shet	0,2	0,5	3,6	2,6	9,8	300	17,5	3,6
13. Ceyl. Scrap	0,8	2,8	3,7	2,0	9,2	320	17	2,9
25. Wildgummi (Ostafrika)	0,8	0,7	1,5	4,2	8,4	260	10	2,8
26. Wildgummi (Kamerun)	0,5	0,5	2,1	7,0	14,1	270	10	2,4
5. Crepe	0,4	0,8	3,1	2,4	10,0	315	18,5	3,5
14. Scrap	0,1	1,0	3,4	1,7	7,3	340	16	2,1
19. Mattogrosso	1,1	0,9	2,1	1,0	9,4	280	15,5	3,2
						300	16	3,2
21. Caucho ball	0,4	1,7	2,3	4,8	6,8	305	10	2,0
23. Westindische Slaps	0,6	1,9	4,7	5,9	5,6	220	5,5	2,0
						220	5,5	
24. Mozambique ball	0,5	1,2	1,3	5,4	10,3	215	10	2,6
29. Benguella niggers	0,2	4,5	1,6	4,6	3,2	20	6	3,0

Darin bedeuten die verschiedenen Spalten folgendes: 1. Wassergehalt, 2. Asche, 3. Eiweiß, 4. Harzgehalt, 5. relative Viskosität 2prozentiger Sole, 6. Bruchdehnung, 7. Bruchbelastung und 8. die Höhe des Schoppenringes, diese Angabe ist wichtig, weil die verwendeten Platten nicht gleichmäßige Dicke hatten.

Tabelle Ia.

Gestalt der Belastungsdehnungskurve und die Art der Abhängigkeit von der Dicke der Ringprobe.

Verwendet wurde Sorte 6.

Dehnung	Schopperring	2. Ring von Schopper mit halbem Querschnitt
	Belastung in kg	
30 %	7,0	—
100 %	8,5	—
200 %	10,5	5
300 %	17,5	7,5
	Bruchwerte	
Belastung	17,5	11
Dehnung	300	380 %

Für die Sorte 5 wurde beim 2. Schopperring gefunden: 440 Proz. Bruchdehnung und 13 kg Bruchbelastung; für Sorte 2 : 435 % und 9,5 kg.

Wir wollen nunmehr sofort zu den künstlichen Mehrstoffsystemen übergehen. Wir haben dabei zwei Gruppen von Zusätzen zu unterscheiden; die ersten werden durch Kondensationsvorgänge innerhalb des Kautschuks gebildet, indem man von molekularen Zerteilungen ausgeht, die anderen gelangen durch Untermischen und Dispersion bis zu einem gewissen Zerteilungsgrad im Kautschuk; beim Ruß speziell werden kolloide Dimensionen erreicht. Die Kondensationsmethoden sind die eigentlich chemischen Methoden, wenn sie auch nicht mit einer chemischen Einwirkung auf den Kautschuk verknüpft zu sein brauchen, worauf nur nebenbei hingewiesen sei. Es liegt in der Natur der Sache, daß hierbei Beschleuniger eine große Rolle spielen müssen. Wir wollen dieses Gebiet, in das auch die eigentlichen Vulkanisiermittel mit gehören, nicht weiter behandeln, sondern uns mit der anderen Gruppe beschäftigen und dabei auch nicht den Dispersionsvorgang näher ins Auge fassen, sondern das Verhalten nach erfolgter Dispersion, und zwar den zeitlichen Reaggregationsvorgang solcher Mehrstoffsysteme bei gewöhnlicher Temperatur. Die Vorgänge, die dabei auftreten, stehen in einer gewissen Analogie zu denen bei den eigentlichen Kondensationsvorgängen, sie bilden gewissermaßen die Ergänzung dieser Vorgänge nach einem geringeren Zerteilungsgrade hin. Während wir bei den Kondensationsmethoden infolge des Durchlaufens höchstdisperser Zerteilungen ein hochdisperses Koagulationsgerüst gewinnen können, ist bei der Koagulation der durch Dispersion gewonnenen Zerteilungen nur mit sehr

Dr. Lothar E. Weber †.

Am 17. Juli verstarb ganz plötzlich an Lungenentzündung der weitbekannte Kautschukchemiker Dr. Lothar E. Weber zu Whitefield, Newhampshire. Er war der Sohn des berühmten Pioniers der Kautschukchemie C. O. Weber, der ebenfalls in den besten Mannesjahren auf einer Reise nach Amerika jäh aus dem Leben schied. Lothar E. Weber nahm die Arbeit des Vaters, die besonders der Erforschung des synthetischen Kautschuks und der Vulkanisationsprobleme galt, auf und führte sie mit Erfolg weiter. Er hat eine Reihe wichtiger Arbeiten veröffentlicht, war an den Sitzungen der amerikanischen Kautschukchemiker stets mit interessanten Beiträgen beteiligt, und sein Name hatte nicht nur in Amerika, sondern auch in europäischen Fachkreisen guten Klang gewonnen. Es war noch viel von ihm zu erwarten. Es ist ein tragisches Geschick, daß der Sohn wie der Vater viel zu früh und gänzlich unerwartet von ihrem Werke abberufen wurden. Die Nachricht vom Tode Lothar E. Webers wird innerhalb der Kautschukindustrie überall tiefstes Bedauern erwecken. Ein bleibendes Gedenken ist ihm gesichert.

groben Strukturen zu rechnen, wie sie allein auch beim Kautschuk selbst infolge mangelnder Entmischung beobachtbar sind. Das zeigt sich besonders deutlich am System Kautschukruß. Darüber unterrichtet die Tabelle 2.

Tabelle 2.

Die Beeinflussung der Reaggregation durch Rußzusätze in Abhängigkeit von der Größe des Zusatzes und der Art des Rußes.

Die Mischungen lagerten zwei Jahre; die Ruße sind charakterisiert in Koll. Beihefte 20/356.

Rußsorten:	1		2			3	4	5	6	7		8		9	
Prozentgehalt an Ruß:	1	17	1	17	37	37	37	37	37	13	37	37	47	37	47
Ringhöhe in mm:	4,0	2,8	4,0	3,0	2,9	3,6	2,7	3,0	2,0	3,6	3,0	2,5	2,8	3,1	4,2
Belastung.															
Dehnung 100%	1,6	4,2	—	4,5	6,0	6,0	3,5	0,8	1,5	2,0	2,5	—	1,5	0,4	1,2
200%	1,9	5,9	—	7	12,5	11	5,5	2,0	2,5	2,8	4,5	0,2	2,4	0,5	2,0
300%		10,5					10	3,3	4,0		7,0	0,4		—	3
400%								4,5				0,6		1,1	
500%												0,7		1,4	
Bruchwerte:															
Belastung . . .	2,5	11,5	2	9,5	15,5	14,0	11,0	5,5	4,1	4,0	8,0	0,7	2,6	1,6	3,8
Dehnung . . .	285	325	280	275	250	270	330	480	300	295	360	530	235	530	390

In dieser Tabelle bedeuten: 1. Peerleß (amerik. Gasruß), 2. P. P. Montevideo, 3. M + St., 4. 10 197, 5. 3 Brand, 6. 6 Brand, 7. J, 8. Braß und 9. Spiritus.

Zu der Tabelle ist folgendes zu bemerken. Die gefundenen Zahlen sind ein Ausdruck für die Kinetik des Reaggregationsvorganges. Es kann infolgedessen auf Grund der vorliegenden zweijährigen Erfahrung nicht auf die erreichbaren Endzustände geschlossen werden. Wir wissen vielmehr, daß die Endbelastungen bei der normalen Vulkanisation nicht allzu weit voneinander entfernt liegen (Koll. Beih. 20/393). Etwas Analoges dürfen wir auch hier erwarten. Die Ergebnisse bei den Sorten J, Bras und Spiritus kommen offenbar auf dieselben Einflüsse hinaus, die wir bei den harzreichen Kautschuksorten beobachteten (Tabelle I). Diese Rußsorten sind sehr verschmutzt, und dadurch wird die Reaggregation stark verzögert. Wir gelangen kaum über das Stadium der „ersten Stufe" hinaus. Interessanter ist das Verhalten der guten Rußsorten. Bei geringem Zusatz wird die Reaggregation stark verzögert, und bei höheren Zusätzen werden Belastungen erreicht, die über die des reinen Kautschuks hinausgehen, was offensichtlich nur eine Beschleunigung der Reaggregation bedeuten kann. Dieses Verhalten erinnert an die Koagulationsgeschwindigkeit eines rein anorganischen Vorganges, an die Flockung der Kieselsäure und Wolframsäure (M. Kröger, Koll. Z. 30/18, 1922) mit konzentrierter Salzsäure. Dort ergibt sich gerade umgekehrt bei geringen Zusätzen von Wolframsäure eine stark verkürzte Gallertbildungszeit. Es darf angenommen werden, daß die Ursache in diesem Falle die Ausbildung eines gemeinsamen Koagulationsgerüstes ist. Daß ein solches gemeinsames Koagulationsgerüst auch im Falle des Ruß-Kautschukgemisches eine wesentliche Rolle spielen muß, geht bereits aus den elastischen Eigenschaften der Gele hervor, die man bei der Vulkanisation rußhaltiger Sole erhält. In Uebereinstimmung damit steht, daß die gelagerten Ruß-Kautschukmischungen nur einen Teil des Kautschuks in Quellmitteln zu dispergieren vermögen.

Ueber die Wirkung anderer Zusätze wurde bereits berichtet. So verzögern kleine Zusätze von MgO die Reaggregationsgeschwindigkeit; je feiner der Zerteilungsgrad, um so mehr. Im Gegensatz dazu bewirkt untergemischtes Piperidin stark beschleunigend. Diese Tatsache ist bemerkenswert, weil man vermuten darf, daß auch bei der normalen Vulkanisation ein entsprechender Einfluß zur Geltung kommen mag. Während nach 1,5 Jahren der reine Kautschuk eine Belastung von etwa 10 kg vertrug, wurden bei Piperidingegenwart nach derselben Zeit bereits 17 kg beobachtet, bei einer nur wenig vermehrten Dehnung. Ob diese Beschleunigung alle Flüssigkeiten bewirken, ist noch eine offene Frage. Vorerst wird man daher weitere Schlüsse mit einer gewissen Reserve behandeln müssen.

Zusammenfassung: Es wurde gezeigt, wie die Reaggregation des Kautschuks durch natürliche und künstliche, durch Dispersion eingeführte Beimengungen beeinflußt wird. In molekularer Zerteilung vorhandenes Piperidin beschleunigt die Reaggregationsgeschwindigkeit.

Leipzig. Physikalisch-chemisches Institut der Universität.

Flattern der Vorderräder bei Verwendung von Ballonreifen.

Die Mitteilung in der „Gummi-Zeitung" Nr. 39, S. 2157, ist von ziemlicher Bedeutung, da sie Erfahrungen bekannt gibt, die bisher noch nicht bekannt waren. Es ist allgemein zu wünschen, daß gerade über die Frage des Flatterns der Vorderräder eingehendere Mitteilungen gemacht wurden.

Die Ausführungen des Herrn Einsenders C. A. gipfeln in der Forderung, daß zur Vermeidung des Flatterns von Vorderrädern an Stelle einer Erhöhung des Luftdruckes beim Reifen 32 × 6,20" für einen 10 PS-Wagen 1. ein Reifen mit sechs Gewebeeinlagen an Stelle von vier, 2. ein Reifen 33 × 6,20" an Stelle 32 × 6,20" zu verwenden sei. Obwohl sich der Herr Einsender sonst dafür ausspricht, daß, wie Versuche gezeigt, geringfügige Druckerhöhungen für die Niederdruckreifen durchaus unschädlich seien, will er für diesen Reifen durchaus eine Ausnahme machen.

Das scheint aber bei genauer Berücksichtigung dieses Falles ebenfalls nicht notwendig zu sein.

Die Frage, wieviel Gewebeeinlagen ein Reifen besitzt, ist eine ganz interne Angelegenheit der Reifenfabrik. Zum Beispiel werden die kleinen Niederdruckreifen 715 × 115 mit nur zwei Einlagen hergestellt, und diese Reifen haben sich nach allgemeinem Urteil recht gut bewährt. Es wäre von großem Interesse, zu erfahren, ob dieser Reifen, dessen Aufbau auch mit Rücksicht auf die Belastung der schwächste aller Reifen ist, ebenfalls vom Herrn Einsender C. A. als ungeeignet betrachtet wird.

Sollte sich zeigen, daß der Reifen 32 × 6,20 tatsächlich durch einen festeren und stärkeren Gewebeunterbau verbessert werden kann, so ist es selbstverständlich Pflicht der Reifenfabriken, hierfür zu sorgen. Für die Allgemeinheit der Autofahrer wird diese Frage, soweit sie für den verstärkten Reifen dasselbe zu zahlen haben, wie für den bisherigen, durchaus ohne Interesse bleiben.

Allgemein kann jedoch gesagt werden, daß der stärkere Unterbau (statt vier Gewebeeinlagen sechs Einlagen) den Reifen etwas weniger nachgiebig und elastisch macht und etwa dasselbe bewirkt, was durch eine geringe Druckerhöhung erzielt wird. Ob allerdings ein Reifen mit mehr Gewebeeinlagen nicht eine größere Lebensdauer besitzt, als ein Reifen, der mit einem höheren Luftdruck fährt, als den von der Reifenfabrik festgelegten Werten entspricht, sei dahingestellt.

Der Ersatz des Reifens 32 × 6,20 durch einen Reifen 33 × 6,20 ist dagegen keine ganz einfache Sache. Der Reifen 32 × 6,20 gehört auf eine Felge mit einem Durchmesser von 20", nämlich die Felge 30 × 5,20, während der empfohlene Reifen 33 × 6,20 auf eine 21" Felge gehört, nämlich die Felge 31 × 5,21. Es ist also einem Wagenbesitzer nicht möglich, die Reifen gegenseitig auszutauschen, es sei denn, er würde sich neue Räder beschaffen. Dieser vom Einsender vorgeschlagene Weg zur Abhilfe erscheint deshalb nur gangbar, soweit es sich um den Bau von neuen Wagen handelt. Hier dürfte es der Automobilfabrik wohl möglich sein, von einer neuen Serie an ihre Wagen mit anderen Rädern auszurüsten.

Es bleibt damit für den Besitzer eines derartigen Wagens nur als billigstes Mittel eben die von der N A G empfohlene Druckerhöhung von ¼ Atmosphäre. Es sei jedoch nachdrücklich darauf hingewiesen, daß die Ursache des Flatterns der Vorderräder nicht

lediglich bei den Niederdruckreifen zu suchen ist. Zwar ist dieses Phänomen seit der Zeit des Aufkommens des Niederdruckreifens besonders beobachtet worden, die Schuld hieran ist jedoch, wie eingehende Untersuchungen gezeigt haben, vielfach auch auf seiten des Fahrzeuges zu suchen. Derartige Fehler sind z. B.: Spiel in Steuerungsgelenken, schlecht ausbalanzierte Räder und Reifen, nicht ausgerichtete Räder. Zu deren Ueberwindung trägt neben Einhaltung des richtigen Luftdrucks auch die Anwendung von Stoßdämpfern bei.

Allerhand aus der Branche.

Von den südbadischen Gummibandwebereien. Die Konjunktur in Südbaden ist immer noch recht gedrückt. Die Schopfheimer Handelskammer bemerkt hinsichtlich der Webereien und Wirkereien gummielastischer Bänder, daß das Inlandsgeschäft arg daniederliegt. Eine wesentliche Besserung der Lage ist um so weniger zu erwarten, als die Nachfrage im Reiche in gummielastischen Fabrikaten infolge der Wirtschaftsnot und der Unwetterkatastrophen stark nachgelassen hat. Diese Umstände wirken nicht allein auf gummielastische Bänder, sondern auch auf Hosenträger, Tragbänder, Gürtel und Bandagen. Allerdings kann nicht geleugnet werden, daß der bedauerliche Ausfall des Inlandsgeschäfts etwas durch eine regere Exportnachfrage ausgeglichen wird. Diese Aufträge sind fast ausschließlich zu recht ungenügenden Preisen hereingenommen. Nach wie vor macht sich, wie auch in der Gummibandindustrie des Wuppertales, die starke Konkurrenz der valutaschwachen Länder bemerkbar.

Tennis-Turniere und Ballfrage. Der deutsche Altmeister Otto Froitzheim hat sich geweigert, bei den Ahnelt-Wettspielen in Berlin gegen die beiden amerikanischen Spitzenspieler V. Richards und H. Kinsey anzutreten. Bekanntlich sind die deutschen Tennisbälle als internationale Wettspielbälle bisher noch nicht anerkannt. Wie verlautet, wollen die Amerikaner lediglich mit englischen oder amerikanischen Bällen spielen, während Froitzheim deutsche Bälle bevorzugt. Vom rein nationalen und sportlichen Gesichtspunkte aus kann man die Forderung Froitzheims nur begrüßen, dagegen die Haltung gewisser Tenniskreise nicht recht verstehen, die noch immer ausländische Tennisbälle den deutschen Erzeugnissen vorziehen. Gerade in Berlin herrscht diese Ansicht unbegreiflicherweise vor. Unsere Branche muß energisch mindestens für die Gleichbewertung deutscher Tennisbälle mit den ausländischen eintreten. P.

Aus der norddeutschen Gummi-Industrie. Aus dem Rückblick, der über den Verlauf des Geschäftsganges der norddeutschen Gummi-Industrie im verflossenen Vierteljahr gegeben wird, ist zu entnehmen, daß in der Beschäftigung eine leichte Belebung für Saisonartikel eingetreten ist, die bis in den Monat Mai anhielt. Dann aber ging das Geschäft, infolge der schlechten Witterung, immer mehr zurück. Die Absatzmöglichkeiten im Inlande sind zudem infolge der allgemeinen Wirtschaftsnot in Deutschland stark beeinträchtigt. Allerdings erfährt man aus der Praxis, daß es auch Firmen gegeben hat, die infolge besonderer Abschlüsse in der Lage waren, ganz günstig zu arbeiten. Das Einbringen der Außenstände erforderte allerdings recht viel Zeit und verursacht große Kosten. Abgesehen von den bekannten Erscheinungen, die die Ausfuhr nachteilig beeinflussen, hält das Ausland neuerdings mit Käufen zurück. Abschlüsse können meist nur noch unter den Kalkulationspreisen getätigt werden. Die meisten Fabriken sahen sich genötigt, die bestehenden Einschränkungen beizubehalten, bzw. noch zu vergrößern. Nur vereinzelt lagen die Verhältnisse etwas besser, so daß neue Arbeitskräfte eingestellt werden konnten. Auch im Industrie- und Handelskammerbezirk Kassel war die Geschäftslage der Hart- und Weichgummiindustrie nicht günstig. Eine Besserung ist nicht festzustellen. In Halbfabrikaten aus Hartgummi ist eine geringe Preissenkung eingetreten. Gleiches geschah in gummierten Stoffen und Bereifungen. Trotzdem ist keine Steigerung der Auftragseingänge zu verzeichnen. Sehr stark machte sich die Konkurrenz der valutaschwachen Länder bemerkbar, von denen Frankreich, Italien und Belgien Waren nach Deutschland ausführten. Weitere Arbeiterentlassungen haben sich dadurch vermeiden lassen, daß die Preise bis zur Grenze des Möglichen gesenkt worden sind, um Aufträge hereinzuholen und die Beschäftigungsmöglichkeiten zu steigern.

Das Geschäft in technischen Oelen. Das Geschäft in technischen Oelen wird seitens der Produktion als im allgemeinen nicht unbefriedigend bezeichnet. Jedenfalls hat es sich in den letzten Wochen besser gestaltet, als man allgemein erwartete. Vor allem werden die Absatzmöglichkeiten in besseren und hochwertigen technischen Oelen hervorgehoben, soweit das Inland in Betracht kommt. Mit dem Ausland vermag die technische Oelindustrie dagegen nicht ausreichend zu konkurrieren. Die Abschlüsse sind gleich null, wobei auf die scharfe Konkurrenz der niederländischen Fabrikanten besonders hingewiesen wird. Der technische Oelhandel dagegen klagt über völlig unzureichende Geschäfte. Der Konsum verringert und zersplittert sich immer mehr. Die Preise sind auch stark gedrückt. Ganz ähnlich liegt das Geschäft für den Handel in Fetten und Schmieren. Auch hier werden die beorderten Mengen immer geringfügiger. Die Aussichten für die Zukunft werden als wenig erfreulich angegeben. P.

Unbefriedigende Beschäftigung in der deutschen Linoleum-Industrie. Die Beschäftigung der deutschen Linoleum-Industrie ist zurzeit unbefriedigend, sowohl hinsichtlich des Absatzes im Inland, wie im Ausland. Entsprechend der Beschäftigung mußten im verflossenen Vierteljahr in gewissem Umfange Arbeiterentlassungen vorgenommen werden. In einzelnen Betrieben fiel die Zahl um 8 Prozent. Wenn die Geldverhältnisse sich bessern und die Zinssätze zurückgehen, hofft man mit einer günstigeren Entwicklung rechnen zu können. Die vorgelegten Jahresabschlüsse der Werke sind nicht unbefriedigend. Der Zusammenschluß in der Produktion und im Handel zur Sicherung der Verkaufspreise wirkt sich hoffentlich erfolgreich aus. P.

Aus der deutschen Draht- und Kabel-Industrie. Die Beschäftigung und die Absatzverhältnisse in der deutschen Draht- und Kabel-Industrie haben sich im letzten Quartal 1926 gegenüber dem ersten Quartal nicht wesentlich geändert. Eine leichte Besserung war im Auftragseingang zu verspüren, so daß sich die Einstellung neuer Arbeitskräfte als notwendig erwies. Mit einer wesentlichen Belebung des Geschäfts ist jedoch in absehbarer Zeit schwerlich zu rechnen. — Der Bezug der Rohstoffe für die Seekabelherstellung gestaltet sich nicht ungünstig, hatte jedoch durch unregelmäßige Laufzeit der Waggons aus dem Ruhrbezirk nach dem Norden zu leiden. Dadurch entstanden mancherlei unliebsame Betriebsstörungen. Die Beschäftigung war gut. Infolgedessen blieb die Arbeiterzahl auch unverändert. Lohnbewegungen fanden nicht statt. Die Kabelpreise im Auslande sind aber sehr gedrückt, so daß der Wettbewerb bei ausländischen Ausschreibungen sehr schwierig ist.

Geschäftslage i. pharmazeutischen und chirurgischen Apparaten und Bedarfsartikeln. Ueber den Geschäftsgang in pharmazeutischen und chirurgischen Apparaten und Bedarfsartikeln im verflossenen Vierteljahr hat der Industrie- und Handelskammerverband Niedersachsen Umfrage gehalten. Es hat sich ergeben, daß der Verlauf im allgemeinen normal war. Die Betriebe waren durchweg in der Lage, voll zu arbeiten, trotzdem der Auftragseingang nicht ganz regelmäßig war. Der Großhandel beschwert sich über Preisschleuderei in Medizin- und Hohlgläsern. Der Hauptgrund liegt darin, daß sich die Hohlglashütten nicht dazu entschließen, ihre Produktion dem stark gesunkenen Bedarf anzupassen. Es sind sogar teilweise neue Anlagen entstanden, deren große Produktion weiterhin auf den schon stark demoralisierten Markt einwirkt. Eine Besserung ist schwerlich zu erwarten. Das Exportgeschäft leidet unter der untervalutarischen Konkurrenz Frankreichs, so daß die deutschen Ausfuhrangebote fast ständig unterboten werden. P.

Sicherheitsringe gegen Uhrendiebstahl. Seit Jahren sind diese Ringe, die früher stark begehrt wurden, fast ganz verschwunden, während sie gegenwärtig, wo die Taschendiebstähle an der Tagesordnung sind, viel notwendiger wären, als in den vergangenen Jahren. Die Ringe haben die Größe einer Flaschenscheibe und sind nur etwas stärker, vielfach wurden sie auch mit gezahntem Rand geliefert. Sie werden einfach über den Bügel und die Krone der Uhr gezogen, wodurch dann verhindert wird, daß die Uhr von fremder Hand, ohne besondere Anstrengung, aus der Westentasche gezogen werden kann. Versucht ein Fremder, eine mit einem solchen Sicherheitsring versehene Uhr an der Kette aus der Tasche zu ziehen, so wird er sofort merken, daß dies nicht gut möglich ist, da der Rand der Gummischeibe an dem Innenstoff der Westentasche hängen bleibt und somit die ganze Weste mit in die Höhe zieht. Der Eigentümer der Uhr kann diese dagegen sehr leicht aus der Tasche ziehen, wenn er diese mit den Fingern beim Herausnehmen ein klein wenig erweitert. J.

 Kautschukgewinnung 

Javas Rohgummi-Ausfuhr im ersten Vierteljahr 1926.

Im ersten Viertel des laufenden Jahres wurden 13 597 t von Java verschifft oder 2291 t mehr als im gleichen Zeitraum 1925. Der Hauptabnehmer Javas waren die Vereinigten Staaten. An zweiter Stelle in der Liste der Käufer steht Großbritannien. Auf die einzelnen Bestimmungsländer verteilt sich die Ausfuhr folgendermaßen (in Tonnen):

	1926	1925	1924
Holland	579	424	629
Holland transit	854	511	279
Großbritannien	2 822	1 626	1 763
desgl. transit	236	106	35
Deutschland	267	336	130
Frankreich einschließl. Transit	326	57	25
Ver. Staaten	7 604	7 574	6 280
Singapore	403	392	694
Japan	5	24	383
Australien	143	17	67
Andere Länder	358	239	86
Insgesamt	13 597	11 306	10 371

fen.

* * *

Die Rohgummi-Erzeugung des malayischen Restriktionsgebietes im Monat Mai.

Die Rohgummi-Ausfuhr Malayas, die sich im Monat Mai, wie bereits berichtet, auf 31 231 tons belief, bestand, nach jetzt vorliegenden amtlichen Angaben, zu 25 095 tons aus Rohgummi, der dem Restriktionsgebiet entstammte. Diese Gesamtmenge verteilt sich auf die einzelnen Restriktionsgebiete folgendermaßen:

Federated Malay States	14 428 t
Straits Settlements	2 604 t
Johore	5 461 t
Kedah	2 037 t
Kelantau	434 t
Trengganu	131 t

fen.

* * *

Der Arbeitsplan des holländischen Rohgummi-Syndikates.

Nachdem eine Verordnung über die Aufbereitung von Rohgummi (Rubberbereidingsordonnantie) vom niederländisch-indischen Volksrat zur Annahme gelangt ist, kann das Syndikat an die Verwirklichung seiner Pläne gehen. Der „Java-Bode" weiß zu berichten, daß zunächst vier Fabriken errichtet werden sollen und zwar je eine in Djambi, Palembang, Pontianak und Sandjeomasie. Untersuchungen über die Ausfuhrmöglichkeiten und Leistungsfähigkeit der geplanten Betriebe sollen unverzüglich in die Wege geleitet werden. Danach soll der Antrag bei der Regierung auf Erteilung der Lizenzen gestellt werden. Es wird daher noch eine gewisse Zeit verstreichen, bis das Syndikat an die praktische Durchführung seiner Pläne gehen kann. Auch der Bau der Fabriken und ihre innere Einrichtung kann nicht von heute auf morgen geschehen. Seitens der Geschäftsführung des Syndikates wird allerdings betont, daß man mit allem Nachdruck arbeite, um keine kostbare Zeit unnütz zu verlieren. Hier sei jedoch noch erwähnt, daß die Aufbereitungsfabriken letzten Endes nicht das Wesentliche sind. Das Schwergewicht ist auf günstigen Einkauf des aufzubereitenden Gummis und gleichfalls auf günstigen Verkauf des aufbereiteten Produktes zu legen. Die Aufbereitung selbst erfordert an Unkosten nur wenige Prozent per 1 kg. Das Syndikat muß daher darauf bedacht sein, die Konkurrenz aus dem Felde zu schlagen und durchgreifenden Einfluß auf den Natur-Rubber-Handel zu gewinnen. Zu der Aufbereitungsverordnung sei noch bemerkt, daß sie die Zahl sowohl als auch die Leistungsfähigkeit der Fabriken in den einzelnen Bezirken beschränkt und dadurch dem einzelnen Unternehmer eine Art Monopolstellung in seinem Tätigkeitsgebiete verschafft. Die Verordnung läuft letzten Endes auf die Bevorzugung weniger Unternehmer vor allen Dingen aber des Rohgummi-Syndikates hinaus. fen.

* * *

Englands Rohgummi-Ein- und Ausfuhr im ersten Halbjahr 1926.

Die gesamte Rohgummi-Einfuhr Englands belief sich im ersten Halbjahr 1926 auf 68 515 tons, war also mehr als doppelt so hoch wie die Einfuhr im gleichen Zeitraum 1925, in dem die Gesamteinfuhr nur 33 938 tons ausmachte. Die Ausfuhr im ersten Halbjahr 1926 war hinwiederum fast 50 Prozent geringer als die im ersten Halbjahr 1925; sie betrug 28 666 tons gegenüber 51 102 tons 1925. Diese Zahlen erklären leicht das gewaltige Anwachsen der greifbaren Vorräte in London, die von 6128 tons zu Beginn des Jahres auf 23 800 tons Ende Juni gestiegen sind, während sie im gleichen Zeitraum des verflossenen Jahres von 27 172 tons auf 5318 tons zurückgingen.

Die englische Rohgummi-Einfuhr verteilt sich auf die einzelnen Monate wie folgt:

1925		1926	
Januar	6 589 t	Januar	11 508 t
Februar	5 340 t	Februar	9 019 t
März	6 657 t	März	14 219 t
April	5 357 t	April	12 960 t
Mai	4 516 t	Mai	9 514 t
Juni	5 479 t	Juni	11 295 t
	33 938 t		68 515 t

Der größte Teil der englischen Rohgummi-Ausfuhr ging in die Vereinigten Staaten, und zwar wurden 13 273 tons nach Amerika ausgeführt. An zweiter Stelle steht Frankreich mit 5582 tons. Außerordentlich gering war der amerikanische Bezug in den Monaten März, April und Mai, erst im Juni erfuhr er eine größere Zunahme. Der geringe Bezug der Vereinigten Staaten aus England ist neben der bekannten allgemeinen Zurückhaltung der Vereinigten Staaten vom Rohgummi-Weltmarkt auf die neu geschaffene Rohgummibörse in New York zurückzuführen, die nach Möglichkeit ihren Bedarf unmittelbar in den Erzeugungsgebieten und nicht mehr über den englischen Markt deckt.

Die Netto-Einfuhr Englands im verflossenen Halbjahr im Vergleich zum gleichen Zeitraum 1925 zeigt nachstehende Tabelle:

1925		1926	
Januar	— 284 t	Januar	6 886 t
Februar	— 2 492 t	Februar	3 114 t
März	— 3 396 t	März	8 907 t
April	— 2 961 t	April	8 275 t
Mai	— 8 650 t	Mai	6 774 t
Juni	619 t	Juni	5 893 t

Beachtenswert ist, daß im ersten Halbjahr 1925 nur der Monat Juni eine Netto-Einfuhr von 619 tons aufweist, während in sämtlichen übrigen Monaten der englische Bedarf aus Vorräten gedeckt worden ist. In diesem Jahre hingegen sind die Netto-Einfuhren in jedem Monat von beträchtlicher Höhe. Der Gesamtwert der englischen Rohgummi-Einfuhr belief sich auf 18 620 109 £ gegenüber 6 113 706 £ im ersten Halbjahr 1925. Der Wert der Ausfuhr im ersten Halbjahr des laufenden Jahres machte 9 861 908 £ aus 1925 dagegen im gleichen Zeitraum 9 577 284 £. fen.

* * *

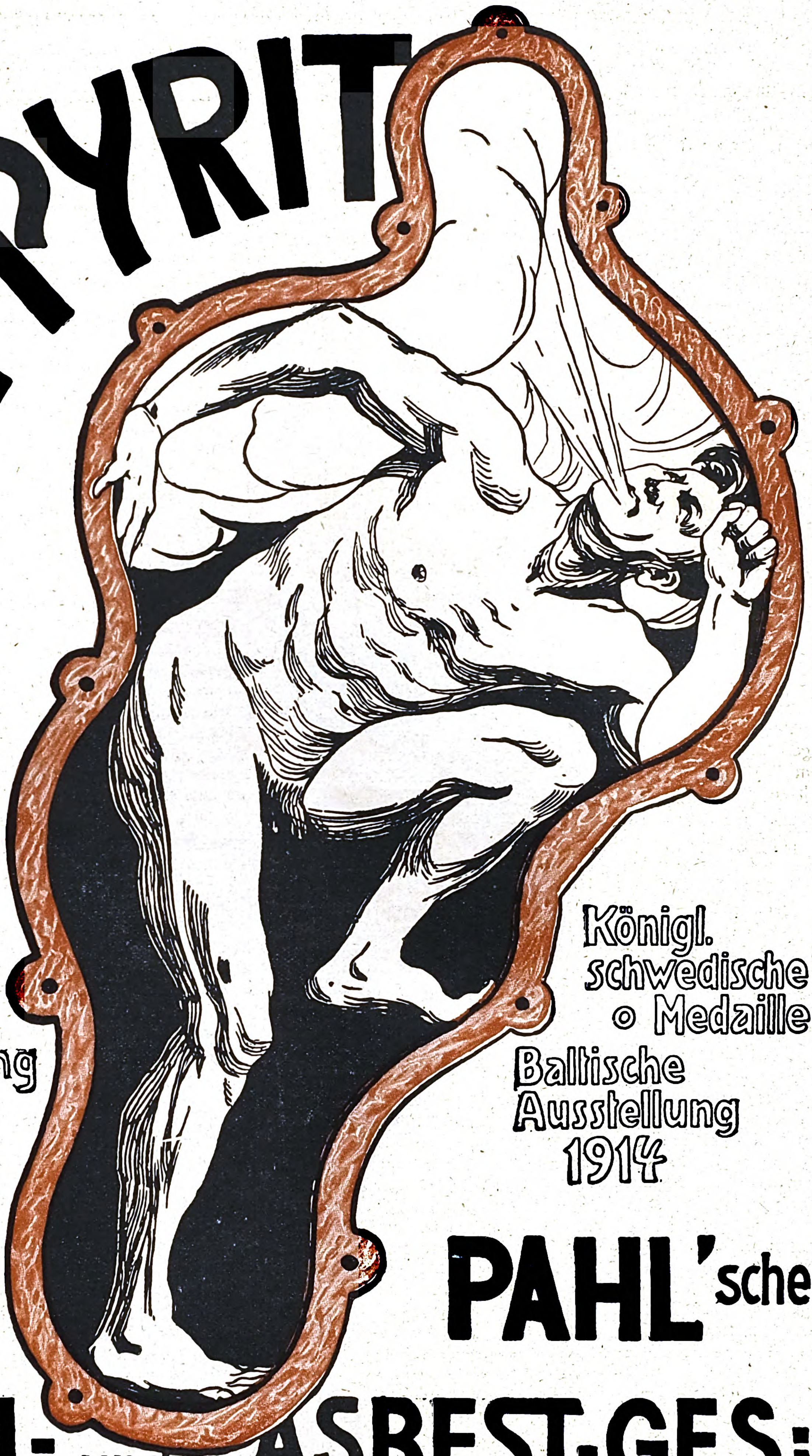
Der Generalgouverneur der Philippinen befürwortet die Anlagen von Gummipflanzungen.

In einer Botschaft an den Verwaltungsrat lenkt der Generalgouverneur die Aufmerksamkeit darauf hin, daß es für die wirtschaftliche Entwicklung der Philippinen von Vorteil sei, ausländisches Kapital heranzuziehen, um die vorhandenen Produktionsmöglichkeiten auszubeuten. Er betont besonders die Notwendigkeit sorgfältig ausgearbeiteter Gesetze, um den Anbau von Gummi in großzügigem Maßstabe zu ermöglichen. Seiner Ansicht nach sind die Philippinen in der Lage, im Laufe der Zeit den amerikanischen Rohgummibedarf zum größten Teile zu decken. fen.

* * *

Die Zukunft der Philippinen.

Oberst Carmi Thompson ging als „Besonderer Kommissar" des Präsidenten Coolidge nach Manila, um sich über die politischen und volkswirtschaftlichen Verhältnisse genau zu unterrichten. Sein Bericht soll den Vorschlägen zugrunde gelegt werden, die für die


POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m.b.H. DÜSSELDORF-RATH

Herbstsession des Kongresses auszuarbeiten sind. Es handelt sich um die Frage „Sollen die Philippinen völlige Unabhängigkeit erhalten, und wenn so, wann?" Dieser Hauptfrage gesellen sich verschiedene sekundärer Natur zu, wie z. B. die über die Möglichkeit, die Inselgruppe in ein großes Kautschukproduktionsgebiet zu organisieren; dann die der Sicherheit der Inseln vor politischer oder wirtschaftlicher Beherrschung durch Japan oder irgendein anderes Volk, im Falle die Vereinigten Staaten ihre Mission als vollendet betrachten sollten.

Vor seiner Abreise erklärte Oberst Thompson schon, daß nach der in den pazifischen Staaten der Union allgemein herrschenden Ansicht sich alle in den Philippinen geschäftlich engagierten Amerikaner daraus in Kürze zurückziehen müssen, wenn der Kongreß nicht bald stabile Verhältnisse auf den Inseln schafft. Das zeigt deutlich, wie wenig die von der Tagespresse immer wieder aufgetischten Erzählungen von großen amerikanischen Kautschukpflanzungen den wahren Verhältnissen Rechnung tragen. Die Filipinos sind entschlossen, allen amerikanischen permanenten Kapitalanlagen zu widerstreben, so weit es in ihrer Macht ist. Sie betrachten solche Anlagen als politische Ketten. Bevor eine neugegründete Gummiplantage reif zur Zapfung wäre, würde ihre Bewachung die möglichen Dividenden auf Jahre hinaus aufgezehrt haben, und würden die Bäumchen nicht durch bewaffnete Wachen geschützt, so würden sie ausgerottet. Erhalten die Inseln ihre volle Unabhängigkeit, und verzichtet Amerika auf jede Einmischung in ihre Angelegenheiten, so ist erst recht keinerlei Garantie für die Sicherheit langfristiger Kapitalanlagen gegeben. Es wäre ein wahres Wunder, wenn die Ruhe ungestört bliebe.

Es ist bedauerlich, daß die Insel Mindanao, die sich klimatisch ganz besonders für Gummianlagen eignet, noch weniger als Luzon dafür in Betracht kommen kann. Von dem ganzen Gebiete, das in der Größe ziemlich genau mit Bayern und Württemberg übereinstimmt, haben schon die Spanier nur einen kleinen Teil unterwerfen können, und die Amerikaner sind nicht viel erfolgreicher gewesen. Die Bewohner schließen eine große Zahl Moros (Mohammedaner) ein, die keine Fremdherrschaft dulden wollen. Sie werden in den amerikanischen Berichten über mit ihnen gehabte Kämpfe gewöhnlich als „Räuberbanden" aufgeführt. Ob sie nun das sind, oder a people rightly struggling to be free — sie dürften jedenfalls keine angenehmen Nachbarn für friedliche Gummipflanzer abgeben. V.

* * *

Amerikas Dank.

Sir Henry Wickham, der Gründer des Pflanzungs-Gummibaus, erhielt zu seinem 80. Geburtstag aus Amerika telegraphisch 5000 £ überwiesen, als Anerkennung der Verdienste um die amerikanische Industrie, die er sich durch seine Pioniertätigkeit erworben hat.

Eine Petroleumgesellschaft kabelte ihm 1000 £ aus gleichem Grunde. V.

* * *

Auch Spanien will Rohgummi erzeugen.

Die amerikanischen Bemühungen um eigene Gummipflanzungen und die gegen das britische Monopol gerichtete Propaganda ziehen immer weitere Kreise. So wird neuerdings aus Barcelona berichtet, daß auch Spanien sich anschickt, eigene Gummipflanzungen anzulegen, um vom englischen Markt unabhängig zu werden. Eine Vereinigung wurde ins Leben gerufen, um das jungfräuliche Land Spanisch-Guineas dem Rohgummi-Anbau zu erschließen. Es zeigt sich immer wieder, daß der amerikanische Propagandafeldzug gegen das britische Rohgummi-Monopol die Rohgummiverbraucher hat aufhorchen lassen und viele Staaten veranlaßt hat, die Frage zu prüfen, ob nicht auch sie in der Lage seien, auf eigenem Besitz Gummipflanzungen anzulegen. fen.

Gedenktage der Technik im August.

Von Dr.-Ing. e. h. **F. M. Feldhaus.**

5. August 1866. Vor 60 Jahren wird zu Luckenwalde Dietrich Harries, der Entdecker des synthetischen Gummis, geboren. Er starb 1923.

10. August 1799. Der Apotheker van Geuns wird geboren. Er erkannte 1836 — vor 90 Jahren — das Verfahren der Vulkanisation des Kautschuks und stellt Gegenstände aus vulkanisiertem Kautschuk fabrikmäßig her. (Siehe „Gummi-Zeitung", Bd. 29, S. 1296.)

23. August 1783. Zu Paris wird der erste Gasballon vollendet. Seine Hülle ist aus einem mit Gummi elasticum überzogenem Taffet hergestellt, der von dem Fabrikanten Berniard für Regenmäntel verwendet wurde.

Meinungsaustausch.

Fließarbeit in der Gummi-Industrie.

Es ist leider zu bekannt, daß viele einen Weg zur rationelleren Erzeugung ihrer Artikel suchen, aber nicht wissen, wo sie zunächst angreifen müssen. Auch wird übersehen, daß in vielen Werkstätten bereits zum Teil Fließarbeit besteht, ohne daß bisher daran gedacht wurde. Die Vorarbeiten im Presseraum, das Ziehen der Schnüre oder Schläuche, das Schneiden und Hacken derselben auf die entsprechende Größe, das Ein- und Auslegen in die Formen, sowie das Putzen der geheizten Formstücke ist Fließarbeit, die in einem geordneten Betrieb einem gewissen Rhythmus, einer bestimmten Zeiteinteilung unterworfen ist. Wir haben ferner mehr oder weniger Fließarbeit im technischen Schlauchsaal, besonders, wenn von einer bestimmten Gattung größere Mengen herzustellen sind und haben Fließarbeit bei der Auto- und Fahrradreifenfabrikation, bei der Herstellung der verschiedenen Arten Schnurringe usw., und ein weiterer Ausbau in dieser Richtung wird nach und nach folgen.

Mit aufrichtiger Freude begrüßte ich deshalb den Artikel von R. S. auf Seite 2324, denn schon eingangs wird uns die Versicherung gegeben, daß kaum in einer Industrie die Einführung der Fließarbeit so leicht ist, wie in der Gummi-Industrie. Nur etwas Mut gehört dazu. Da ich noch so viel Mut aufbringen konnte, las ich freudig in Erwartung der nun kommenden Dinge weiter, dann blätterte ich um und dann — ja, dann war die Geschichte, die so schön angefangen hatte, plötzlich zu Ende. Das ist nicht schön von diesem Herrn, daß er uns allen zuerst den Mund wässerig macht und uns dann nichts weiter vorsetzt als den Satz, daß uns die Handelsverträge und sonstige die Wirtschaft fördernde ähnliche Maßnahmen noch hoch bringen werden. Allein werden uns diese Verträge usw. allerdings nicht hochbringen, aber sie sind ein guter Baustein für unsere Weiterentwicklung, das wird R. S. doch nicht bestreiten wollen. Genannter Verfasser läßt uns zur Einführung der Fließarbeit sehr wenig Zeit und stellt die wirtschaftliche Uhr auf drei Minuten vor zwölf. Ich möchte nun Herrn R. S. bitten, ehe die Uhr zwölf schlägt, seine Erfahrungen und Anschauungen bezüglich der Fließarbeit in der „Gummi-Zeitung" der Oeffentlichkeit zu übergeben. C.

* * *

Schwammgummiunterlage.

Den beiden Notizen in Nr. 38 und 40 sei noch nachgetragen, daß auch Badewanneneinlagen mit Schwammgummiunterlage hergestellt werden; ferner konnte man in den Sommerfrischen sogenannte Liegedecken sehen in der Größe von ungefähr 200×70 cm. Diese bestehen aus einer gewöhnlichen Kolterdecke mit einer ungefähr 3 mm dicken feinporösen Schwammgummiunterlage und haben neben ihrer Weichheit den Vorteil, daß sie auch das Durchdringen der Bodenfeuchtigkeit verhindern. Die bereits früher schon einmal erwähnten Sitzpolster mit Schwammgummiunterlage scheinen sich gut einzuführen, man kann deren Benutzung jetzt häufiger auf Reisen beobachten. E.

* * *

Tennis- und Tanzgummisohlen.

Der in Nr. 41/2265/26 unter obiger Bezeichnung von Dr. Werner Esch erschienene Aufsatz sollte seitens der Fabriken, die Tennis-, Turn- oder Strandschuhsohlen zum Aufnähen herstellen, eine besondere Beachtung finden, die ihm unstreitig zukommt. Nicht genug kann der zweite Absatz unterstrichen werden, in dem gewarnt wird, den Markt mit Schundware zu überschwemmen.

Die Verwendung von auf Oberteile aus Stoff aufgenähten Gummisohlen hat in den letzten Jahren sehr starke Fortschritte gemacht, einzelne Gummiwarenfabriken haben diesen Artikel neu aufgenommen und viele kleine und mittlere Betriebe sind entstanden, die mit 20 bis 30 Personen nur derartige Schuhe herstellen, wozu sie die Sohlen beziehen. In welcher Weise wird aber da gesündigt! Die Preise, die für diese Gummisohlen bezahlt werden, sind derartig niedrig, daß an eine Verwendung von Mischung, wie sie Dr. Esch anführt, nicht im entferntesten gedacht werden kann. Die Qualitäten dieser Sohlen sind aber auch in den meisten Fällen dementsprechend; rutscht man unversehenerweise einmal vom Bürgersteig ab oder stößt man unabsichtlich an einen vorstehenden Pflasterstein, so fliegt ein Stück der Sohle fort und das Abbröckeln geht dann rasch weiter vorwärts; von Nachgiebigkeit oder Dehnbarkeit ist bei den meisten dieser Sohlen nichts zu bemerken. Würden diese Sohlen in besserer, zäherer und haltbarerer Mischung hergestellt, so hätte dieser Artikel noch eine viel größere Zukunft, so aber besteht die Gefahr, daß sich die Sportsleute wegen der schlechten Gummi-

qualität wieder den Ledersohlen zuwenden. Die von Dr. Esch angeführten Mischungen entsprechen ungefähr den Qualitäten, die für die Jagdsohlen Verwendung finden, und aus meiner früheren Praxis sind mir genug Fälle bekannt, in denen Personen, die gerne auf gewöhnlichen, also auf sogenannten Turnschuhsohlen gingen, bei den Bestellungen ausdrücklich vorschrieben, daß nicht die gewöhnliche Tennissohlenqualität, sondern die Mischung der Jagdsohlen gewünscht werde. Man sieht also, daß bei einem Teil des Publikums bereits Verständnis für eine qualitativ bessere Sohle vorhanden ist, und wenn sich die in Frage kommenden Kreise ernstlich bemühen wollen, ihre Kunden für den Bezug besserer Sohlen zu interessieren, würde von einem großen Teil der Konsumenten sicher auch der höhere Preis für die bessere Mischung bezahlt werden. Im Gebrauch stellen sich die besseren Sohlen trotz des höheren Preises günstiger als die billigeren Sohlen aus der minderwertigen Qualität. B.

Die Bilanz der Heilmittelversorgung Deutscher Krankenkassen.

Von **Neuter.**

Die „Berliner Börsen-Zeitung" Nr. 331 vom 20. Juli d. J. veröffentlicht einen Bericht über die Generalversammlung der Heilmittelversorgung Deutscher Krankenkassen, in der die Bilanz dieser Gesellschaft besprochen wurde. Merkwürdigerweise hat der Vorstand die Presse mit der Begründung ausgeschlossen, daß ein öffentliches Interesse nicht vorläge. Wenn in irgendeinem Falle, so liegt doch ganz gewiß hier ein öffentliches Interesse vor, denn die Krankenkassen arbeiten mit öffentlichen Geldern und die Heilmittelversorgung Deutscher Krankenkassen wird lediglich von Geldern der öffentlichen Krankenkassen gespeist. Es wäre deshalb unbedingt notwendig gewesen, der Oeffentlichkeit vollsten Zutritt zu bewilligen, und es macht einen überaus schlechten Eindruck, daß man dieses nicht getan hat. Der wahre Grund wird wohl darin zu suchen sein, daß, wie der Vorstand äußerte, eine erneute Kritik, wie sie seinerzeit im Anschluß an die Sanierung der Oskar Skaller A.-G. in der Oeffentlichkeit erfolgt sei, der Heilmittelversorgung unerwünscht war.

Um so mehr hat man Anlaß, sich mit dem tatsächlichen Material, das durch die „Börsen-Zeitung" in die Oeffentlichkeit gelangt ist, zu beschäftigen, und wir geben die in dem genannten Blatt aufgeführten Zahlen, wie folgt, wieder:

Aktiva:

Noch nicht eingezahltes Aktienkapital	M	250 000	
Grundstück	M	781 746	(1 352 183)
Mobilien	M	59 260	(29 459)
Maschinen und Geräte	M	8 484	(9 356)
Wertpapiere und Beteiligungen	M	798 891	(31 300)
Kasse	M	10 080	(9 650)
Postscheck	M	16 810	(12 408)
Bankguthaben	M	32 800	(8 480)
Wechsel	M	25 000	(—)
Debitoren	M	639 503	(897 032)
Warenvorräte	M	173 053	(526 391)

Passiva:

Aktienkapital	M	1 000 000	(wie im V.)
Rücklage	M	4 726	(—)
Hypotheken	M	985 000	(wie im V.)
Akzepte	M	430 000	(—)
Kreditoren	M	541 609	(im Vorjahr 226 992 und außerdem 659 541 M Kapitalkreditoren)

Wenn wir uns mit den Einzelheiten der vorstehenden Bilanz beschäftigen, so fällt zunächst auf, daß einem Grundstückswert von 781 746 M Hypotheken in Höhe von 985 000 M gegenüberstehen. Bei diesen Zahlen kann unmöglich alles stimmen, und man ist versucht, anzunehmen, daß der Grundstückswert hier falsch eingesetzt wurde, denn sonst würde in dem Bericht des Vorstandes nicht ausdrücklich betont werden, daß nach der vorgenommenen Schätzung der Wert des Grundstückes 1 645 000 M beträgt. Zieht man von diesem Schätzungswert den Hypothekenbetrag mit 985 000 M ab, so ergibt sich annähernd der auf der Aktivseite erscheinende Betrag für Grundstücke, aber es ist andererseits nicht anzunehmen, daß eine Bilanz so oberflächlich und unvorsichtig aufgestellt sein könnte, daß man den Grundstückswert nach Abzug der Hypotheken einsetzt, und trotzdem auf der Passivseite die Hypothek in voller Höhe erscheinen läßt. Die Position Wertpapiere und Beteiligungen ist im höchsten Grade unklar, denn man weiß nicht, welche Art Beteiligungen gemeint sind, und man muß selbstverständlich annehmen,

daß es sich um die Beteiligung bei der Oskar Skaller A.-G. handelt. Der Wert der Oskar Skaller-Aktien wird an der Börse nicht gehandelt und im Privatverkehr sehr gering, wenn überhaupt, eingeschätzt, so daß wohl Bedenken berechtigt sind, ob die Position Wertpapiere und Beteiligungen in der vollen Höhe von 798 891 M eingesetzt werden durfte. Vorräte sind gegenüber dem Vorjahr stark zurückgegangen und belaufen sich auf ungefähr ein Drittel der damaligen Bestände; das ist nicht recht verständlich, denn es wird im Berichte davon gesprochen, daß in den Zweigstellen in Darmstadt, Dresden, Hamburg, Karlsruhe und Magdeburg Lager unterhalten werden müßte, und wer einigermaßen sachverständig ist, wird sich fragen, wozu denn eigentlich diese fünf Zweigstellen vorhanden sind, wenn die Zentrale einschließlich der fünf Zweigstellen nur über Gesamtvorräte von 173 053 M verfügt. Die Verluste der Vorjahre werden wohl zum großen Teil durch ein unzeitgemäßes Ausdehnungsbedürfnis hervorgerufen sein, denn jedermann weiß, was derartige Zweigstellen kosten.

Auf der Passivseite fällt die Höhe der Akzeptschulden auf, zu denen sich die um zirka 140 Prozent gestiegenen Guthaben der Lieferanten gesellen. Der Geschäftsbericht spricht davon, daß eine grundlegende Aenderung für die Gesellschaft dadurch eingetreten sei, daß sie die Mehrheit der Aktien der Oskar Skaller A.-G. erworben habe und dadurch in die Lage versetzt gewesen sei, das eigene Zentrallager aufzulösen. Es wird ferner berichtet, daß durch die Vereinigung mit der Oskar Skaller A.-G. weitere Geschäftsvereinfachungen hätten durchgeführt werden können, und daß der Zentralverwaltungsapparat mehr und mehr abgebaut werden soll. Man rechnet damit, daß die Unkosten in dem neuen Geschäftsjahr zurückgeschraubt werden können und rechnet mit einem Gewinn.

Man kann angesichts der Bilanz und der absoluten Passivität der Gesellschaft diesen Optimismus nur bewundern und fragt sich, ob dem Vorstand der Gesellschaft nicht die rückgängige Tendenz des Baumwollmarktes bekannt ist. Eine Gesellschaft, wie die Heilmittelversorgung Deutscher Krankenkassen oder wie die Oskar Skaller A.-G., die laufend große Lieferungsverpflichtungen hat, muß große Lieferungsverträge speziell in Baumwollgewebe machen, und dieses bringt in der gegenwärtigen Zeit automatisch Verluste mit sich. Die gesamte Verbandstoffindustrie macht seit der Stabilisierung die denkbar schwersten Zeiten durch, und wenn es diesen seit Jahrzehnten in der Verbandstoffindustrie tätigen Firmen, trotz ihrer großen Erfahrungen, nicht möglich ist, Verluste zu vermeiden, wird es einer Gesellschaft wie der Heilmittelversorgung Deutscher Krankenkassen bzw. der unter ihrer Regie arbeitenden Oskar Skaller A.-G. ganz bestimmt nicht gelingen, aus den Verlusten herauszukommen. Gegenwärtig suchen sich beide Firmen zu stützen; aber man weiß, was dabei herauskommt, wenn ein Schwacher den anderen Schwachen zu stützen versucht.

Zusammenfassend muß gesagt werden, daß die veröffentlichte Bilanz der Heilmittelversorgung Deutscher Krankenkassen nach mancher Richtung hin der Klarstellung bedarf, und man muß erwarten, daß die Aufsichtsbehörden schnellstens die Klärung herbeiführen, auf die die Oeffentlichkeit berechtigten Anspruch hat.

Das Gesetz über die Aufhebung der Preistreibereiverordnung und damit zusammenhängender Verordnungen.

Durch das Gesetz über die Aufhebung der Preistreibereiverordnung und damit zusammenhängender Verordnungen vom 19. Juli, veröffentlicht im „Reichsgesetzblatt“, Teil I, 23. Juli 1926, werden die Preistreibereiverordnung, die Verordnung gegen verbotene Ausfuhr lebenswichtiger Gegenstände, die Verordnung über Notstandsversorgung und die Verordnung über Preisprüfungsstellen aufgehoben. Ferner kommen folgende Teile der Verordnung über Handelsbeschränkungen in Fortfall: die Vorschriften über Preisschilder und Preisverzeichnisse, die über Marktverkehr und Versteigerungen und die über Zeitungsanzeigen. Das Gesetz sieht ferner vor, daß Vergehen gegen die hiernach aufgehobenen Bestimmungen der notwirtschaftlichen Gesetzgebung, soweit sie noch nicht rechtskräftig abgeurteilt sind, straflos bleiben. Die Bestimmungen der Verordnung über Handelsbeschränkungen, über Untersagung des Handels und Schließung von Geschäftsräumen und über äußere Kennzeichnung von Waren, sowie die Bestimmungen der Verordnung über Auskunftspflicht, bleiben in Geltung. Das Gesetz ist mit dem Tage nach der Verkündigung in Kraft getreten. (flpstr)

Der Markt für Auto- und Fahrradreifen in Britisch-Indien.

Kein anderes Land in Asien weist einen annähernd so großen Bestand an Kraftfahrzeugen auf wie Britisch-Indien. Anfang 1926 waren hier 58 363 Personenautos, 1700 Automobilomnibusse, 9064 Lastkraftwagen und 14 200 Motorräder vorhanden, insgesamt also 83 327 Kraftfahrzeuge. Britisch-Indien bietet daher einen sehr aufnahmefähigen Markt für Automobil- und Motorradreifen, aber auch für Fahrradpneumatiks ist ein ziemlich bedeutender Bedarf vorhanden. Der Jahreseinfuhrbedarf kann für Automobilpneumatiks auf etwa 250 000 Laufdecken und 300 000 Schläuche beziffert werden; der Import betrug in Stück:

Fiskaljahr (1. April bis 31. März)	Laufdecken	Schläuche für Autoreifen
1922/23	157 807	154 631
1923/24	174 770	186 119
1924/25	174 623	225 194
1925/26 (neun Monate)	190 956	225 323

Während der ersten neun Monate des Fiskaljahres 1925/26 lieferten Großbritannien 35 Prozent des Autopneumatikimports, die Ver. Staaten 19 Prozent, Italien, das neuerdings auf dem britisch-indischen Reifenmarkte erfolgreich vordringt, 18 Prozent, Frankreich 12 Prozent und Kanada 8 Prozent, während Deutschland nur einen unbedeutenden Anteil aufwies. Im einzelnen wurden an Laufdecken für Automobilreifen eingeführt (Stück):

	1923/24	1924/25	1925/26 (9 Monate)
aus Großbritannien	60 191	65 344	68 154
Ver. Staaten	25 798	23 499	37 069
Italien	2 319	?	35 325
Frankreich	54 589	57 599	23 989
Kanada	8 577	12 981	16 373
anderen Ländern	23 296	15 200	10 046

Für Automobil-Vollreifen beträgt Britisch-Indiens Einfuhrbedarf jährlich etwa 15 000 Stück. Die Einfuhr, an der während der ersten neun Monate des Fiskaljahres 1925/26 die Ver. Staaten mit 33 Prozent, Großbritannien mit 29 Prozent und Deutschland mit annähernd 12 Prozent beteiligt waren, stellte sich in Stück wie folgt:

	1924/25	1925/26 (9 Monate)
aus den Ver. Staaten	2749	3353
Großbritannien	6802	2948
Deutschland	1483	1206
Kanada	299	195
anderen Ländern	3682	2462

Der Einfuhrbedarf Britisch-Indiens an Motorradmänteln beträgt jährlich etwa 9000 Stück und an Motorradschläuchen rund 10 000 Stück; für Fahrradlaufdecken ist er auf über 320 000 und für Fahrradschläuche auf annähernd 450 000 Stück zu veranschlagen. Im Fiskaljahr 1924/25 wurden eingeführt: 8679 Mäntel und 9662 Schläuche für Motorradreifen, ferner 313 094 Mäntel und 435 116 Schläuche für Fahrradreifen. Der Import rührt hauptsächlich aus Großbritannien, Frankreich, Belgien, Deutschland und anderen europäischen Ländern her, während die Ver. Staaten auf diesen Einfuhrgebieten keine Rolle spielen.

Den Reifenhandel in Britisch-Indien beherrschen amerikanische, englische und französische Händlerfirmen, die miteinander Preisvereinbarungen getroffen haben, nach denen die Verkaufspreise für die gangbaren Reifenmarken in allen Territorien Britisch-Indiens reguliert werden. Anfang 1926 betrugen die Automobilreifenbestände der bedeutenderen Händlerfirmen etwa 70 000 Stück. Man pflegt in der Regel einen Lagervorrat für etwa drei Monate zu halten und größere Vorräte möglichst zu vermeiden.

Bei der scharfen Konkurrenz der amerikanischen, englischen, französischen, italienischen Reifen haben deutsche Marken auf dem britisch-indischen Markte keinen leichten Stand, scheinen aber neuerdings wieder an Wettbewerbsfähigkeit zu gewinnen. So hat Deutschland nach der amtlichen Statistik in den ersten vier Monaten des laufenden Jahres 7141 Laufdecken für Kraftfahrzeugreifen nach Britisch-Indien exportiert gegen nur 2320 Stück in der entsprechenden Periode von 1925 und an Schläuchen für Kraftfahrzeugreifen 6119 Stück gegen 2692. Auch der Export von Fahrradlaufdecken nach Britisch-Indien ist in der Zunahme begriffen; in den Monaten Januar bis April 1926 wurden hiervon 7270 Stück nach dort ausgeführt, während der Export in der gleichen Periode des Vorjahres so geringfügig war, daß er von der amtlichen Statistik nicht besonders

ausgewiesen wurde. In Vollgummireifen, von denen Januar bis April 1926 721 Stück nach Britisch-Indien gingen, zeigt sich im laufenden Jahre ebenfalls eine gewisse Belebung. G. B.

Vom dänischen Reifenmarkt.

Automobil-, Motorrad- und Fahrradverkehr spielen in Dänemark eine größere Rolle als in den meisten übrigen Ländern des europäischen Kontinents. An Kraftwagen waren in Dänemark Anfang dieses Jahres 45 500 Personenautos, 820 Autobusse und 14 000 Lastautos vorhanden, insgesamt also 60 320 Automobile, so daß bereits auf jeden 50. Einwohner ein Kraftwagen kommt, ein Verhältnis, das nur in wenigen europäischen Ländern erreicht wird. An Motorrädern besaß Dänemark Anfang des Jahres rund 18 000 Stück, während an Fahrrädern einige hunderttausend im Verkehr sind. Dänemark ist infolgedessen ein bedeutender Verbraucher von Gummireifen, die hauptsächlich aus dem Auslande bezogen werden, es hat vor allem auch für den deutschen Automobilreifenexport hervorragende Bedeutung, der im laufenden Jahre auf dem dänischen Markt beträchtliche Erfolge erzielt hat. Im Jahre 1925 haben die wichtigsten Länder, die nach Dänemark lieferten, insgesamt 209 133 Laufdecken für Automobilpneumatiks auf dem dänischen Markt abgesetzt, davon die Vereinigten Staaten 86 305 Stück oder 41,3 Prozent, Großbritannien 34 458 Stück oder 16,4 Prozent, Kanada 28 087 oder 13,4 Prozent, Italien 20 940 oder 10 Prozent, Deutschland 17 133 oder 8,2 Prozent, Frankreich 16 710 oder 8 Prozent und Belgien 5500 Stück oder 2,6 Prozent. Trotzdem der Wettbewerb in Automobilpneumatiks sehr stark ist und der Umstand, daß zwei große amerikanische Automobilfabriken in Dänemark arbeiten, den amerikanischen Reifenabsatz auf dem dortigen Markt begünstigt, ist es der deutschen Reifenindustrie im bisherigen Verlauf dieses Jahres gelungen, ihren Export von Kraftfahrzeugreifen nach Dänemark erheblich zu steigern, wie die deutsche Außenhandelsstatistik dartut. So hat die deutsche Ausfuhr von Kraftfahrzeuglaufdecken nach Dänemark in den Monaten Januar bis Mai dieses Jahres nicht weniger als 54 667 Stück erreicht gegen nur 6928 Stück in den ersten fünf Monaten von 1925, also fast das Achtfache, und an Schläuchen für die Bereifung von Kraftfahrzeugrädern hat Deutschland gleichzeitig 45 729 Stück nach Dänemark exportiert gegenüber unbedeutenden Mengen in der entsprechenden Periode des Vorjahres. Von unserer Gesamtausfuhr an beiden Artikeln nahm während der Monate Januar bis Mai 1926 der dänische Markt nicht weniger als 45 bzw. 41 Prozent auf, und unser Anteil an der dänischen Einfuhr von Automobilpneumatiks dürfte sich dieses Jahr mindestens verdreifacht haben. Im Gegensatz zu der stark wachsenden Nachfrage nach Automobilluftreifen ist der dänische Bedarf an Vollreifen für Lastautos ständig in der Abnahme begriffen, obwohl der Bestand an Lastkraftwagen ununterbrochen wächst. Das liegt zum Teil daran, daß kleine Lastautos vorherrschen, hauptsächlich aber wird der Rückgang im Bedarf dadurch bewirkt, daß man im Interesse der Schnelligkeit der Lastautos immer mehr zur Bereifung derselben mit Pneumatiks übergeht. Im Jahre 1925 betrug der Absatz von Automobil-Vollreifen in Dänemark 2000 bis 2500 Stück, die hauptsächlich von den Vereinigten Staaten, in geringerem Umfange von Deutschland, England und Holland geliefert wurden. In Fahrradreifen schneidet Deutschland dieses Jahr nicht so günstig auf dem dänischen Markt ab wie in Autoreifen. So haben wir in den ersten fünf Monaten 1926 an Fahrradschläuchen nach Dänemark 248 738 Stück ausgeführt gegen 244 821 in der Zeit von Januar bis Mai 1925 und an Fahrradlaufdecken 236 914 Stück gegen 264 766 Stück in der entsprechenden Periode des Vorjahres. In Fahrradschläuchen nahm Dänemark von Januar bis Mai rund 15,6 Prozent, in Fahrradlaufdecken 43 Prozent unserer Gesamtausfuhr in diesen beiden Artikeln auf. G. B.

Schon ab 1. August Meistbegünstigung für deutsche Waren in Finnland.

Die finnische Regierung hat sich bereit erklärt, schon vor Ratifizierung des Handelsabkommens mit Deutschland, vom 1. August 1926 ab unter Voraussetzung der meistbegünstigten Behandlung finnischer Erzeugnisse bei ihrer Einfuhr nach Deutschland, deutschen Waren, die in Finnland eingeführt werden, nach Maßgabe der finnischen Gesetzgebung Meistbegünstigung zu gewähren. Diese Meistbegünstigung schließt jedoch, wie verabredet, nicht die Sondervergünstigungen in sich, die Finnland Estland in einem Handelsabkommen zugebilligt hat. (flpstr)

Aus der Asbestindustrie Kanadas.

Durch die Unterbrechung der russischen Asbestproduktion während des Weltkrieges und in den ersten Nachkriegsjahren hatte die Asbestindustrie von Kanada ihren Anteil an der Weltversorgung mit Asbest von 60 Prozent der Vorkriegszeit auf mehr als 85 Prozent steigern können. Die hohe Qualität ihrer spinnfähigen Asbestsorten, besonders die auf dem Weltmarkt konkurrenzlos dastehende Nr. 1, sichern Kanada stets das Uebergewicht in guten Sorten.

Aber gemessen an der Gesamtexportmenge Kanadas in Asbest aller Art machen diese guten Sorten nur 7 bis 8 Prozent aus; die Hauptausfuhrmasse bilden die mittleren und minderen, zum Mahlen geeigneten Qualitäten; ihr Ausfuhranteil beträgt mehr als 90 Prozent; 1924 bestand der Gesamtexport von Asbest aus Kanada in Höhe von 225 744 t aus 15 064 t besten Sorten, hingegen 210 680 t mittleren und geringeren Sorten.

Mehr als zwei Drittel der Ausfuhr gehen nach Nordamerika; der Absatz von kanadischem Asbest auf den europäischen Märkten wird in Zukunft durch die günstige Entwicklung der russischen Asbestindustrie für mittlere und mindere Sorten bedroht, da entscheidend für den Wettbewerb um den Absatz in Europa die geringeren Transportkosten und niederen Löhne der russischen Asbestindustrie mitsprechen werden; vor dem Kriege lieferte Rußland mehr als 12 Prozent des Weltbedarfs an Asbest.

Der Zusammenschluß der wichtigsten Asbestproduzenten Kanadas zu dem Ende 1925 gebildeten Asbestsyndikat in Montreal wird es der Asbestindustrie Kanadas noch mehr als bisher ermöglichen, die Preisbildung für Asbest auf dem Weltmarkte zu beherrschen und eine Ueberproduktion zu verhindern; bedeutsam für den gesamten Asbest-Weltmarkt sind aber die bei den Produzenten Kanadas herrschenden Strömungen, mit Unterstützung der Regierung die Ausfuhr von Rohasbest zu beschränken und dafür die einheimische Asbestindustrie als Fertigindustrie auszubauen; dieses Ziel liegt um so mehr im Interesse Kanadas, als zur Deckung des eigenen Bedarfs an Asbest-Fertigwaren erhebliche Mengen von Europa, besonders aus Belgien, eingeführt werden müssen.

Die beherrschende Stellung der Asbestindustrie Kanadas auf dem Weltmarkte wird augenscheinlicher bei einem Vergleich seiner Produktion und Ausfuhr mit dem Weltbedarf und mit der Produktion der anderen wichtigsten Produktionsländer:

Rohasbest	1925 t	1924 t	1922 t	1913 t
	mehr als			
Weltverbrauch	300 000	240 000	190 500	150 000
Produktion in Kanada	290 389	225 744	163 706	120 000
Süd-Rhodesia	13 000	23 340	14 249	259
Rußland	10 000	8 100	3 000	22 500
Union von Südafrika .	4 085	6 465	1 668	859
Zypern	3 221	3 917	2—3000	1 168

Von seiner Jahresproduktion an Asbest führt Kanada mehr als 90 Prozent aus; die Ausfuhr betrug 1925: 258 017 t; 1924: 204 749 t; 1923 216 804 t. Die wichtigsten Empfangsländer für die Ausfuhr waren 1925: die Vereinigten Staaten von Nordamerika mit 209 879 t; Deutschland mit 11 120 t; Großbritannien mit 8709 t; die deutsche offizielle Statistik berechnet als Einfuhr aus Kanada 1925 nur 4825 t Asbest.

Die bedeutendsten Vorkommen der gegen Hitze sehr widerstandsfähigen und elastischen Asbestfasern liegen östlich von Quebec; die Lager von West-Thetford, Süd-Irland und Nord-Coleraine liefern die spinnfähigen, langfaserigen Sorten, die Gebiete von Broughton, Zentral- und Ost-Thetford die mittleren und geringeren Sorten. Durch Neuentdeckungen, wie z. B. Anfang 1926 an der Mündung des Quoicek-Creek bei Lytton, werden die Vorratsbestände Kanadas an Asbest erhöht; die Qualität dieser neuen Funde gleicht den besten Sorten Kanadas.

Denn, was half in der Verkehrswirtschaft die schönste Produktion, wenn es nicht gelang, sie abzusetzen. Der Handel aber nimmt dem Produzenten das Risiko des Absatzes ab. Statt daß der Produzent von Markt zu Markt fährt, die Ware lagert, bis sich ein Käufer findet, kann er durch den Händler sein Produkt sofort realisieren und sich ganz wieder der Produktion widmen.

Aus Sieveking, Grundzüge der Wirtschaftslehre.

Die preußische Gewerbesteuer im Ablösungszeitraum.

Das Gewerbesteuer-Ueberleitungsgesetz enthält die grundsätzliche Bestimmung, daß eine Herabsetzung des Ablösungsbetrages nur dann und insoweit erfolgen kann, als eine Herabsetzung des Ablösungsbetrages für die Reichseinkommen- bzw. Körperschaftssteuer stattgefunden hat. Diese Bestimmung geht offensichtlich von dem Gedanken aus, daß sich der Ablösungszeitraum für die Einkommensteuer mit dem Ablösungszeitraum für die Gewerbesteuer deckt. Diese Voraussetzung trifft aber in sehr vielen Fällen nicht zu, nämlich dann nicht, wenn das Geschäftsjahr vom Kalenderjahr abweicht. Nach den reichsrechtlichen Bestimmungen läuft der Ablösungszeitraum in einem solchen Falle vom 1. Januar 1924 bis zum Beginn des Geschäftsjahres 1924/25. Wenn somit z. B. eine Gesellschaft ihr Geschäftsjahr mit dem 1. April 1924 beginnt, so läuft der Ablösungszeitraum für die Einkommen- bzw. Körperschaftssteuer vom 1. Januar bis 31. März 1924. Nur für diesen Zeitraum kann gegebenenfalls eine Herabsetzung des Ablösungsbetrages für die Einkommen- bzw. Körperschaftssteuer stattfinden.

Das Geschäftsjahr 1924/25 wird bereits nach den neuen Steuergesetzen zur Einkommen- bzw. Körperschaftssteuer veranlagt. Würde deshalb beim vorliegenden Beispiel das Geschäftsjahr vom 1. April 1924 bis 31. März 1925 ohne steuerbares Einkommen gewesen sein, so würde eine Freistellung von der Einkommen- bzw. Körperschaftssteuer erfolgen müssen. Würde dieser Steuerpflichtige sogar einen erheblichen Verlust nachweisen, so hätte er nicht die Möglichkeit, die Wohltat des Gewerbesteuer-Ueberleitungsgesetzes für sich in Anspruch zu nehmen, obwohl an sich sämtliche Voraussetzungen gegeben sind. Da aber hier nicht der Ablösungsbetrag für die Einkommen- bzw. Körperschaftssteuer herabgesetzt ist, also die anfangs erwähnte, grundsätzliche Voraussetzung nicht gegeben ist, kann eine Herabsetzung der Gewerbeertragssteuer aus formellen Gründen nicht erfolgen.

Zur Beseitigung dieser Härte hatte sich der Hansa-Bund an den preußischen Finanzminister gewandt. In einem Schreiben vom 10. Juli a. c. II. A. 5573 teilt der preußische Finanzminister dem Hansa-Bund daraufhin unter anderem folgendes mit:

„Wenn der Abs. 3 des § 6 Gew. St. G. die Herabsetzung nur dann zuläßt, wenn auch die Einkommensteuer oder die Körperschaftssteuer herabgesetzt worden ist, so kann meines Erachtens diese Bestimmung nur auf solche Fälle Anwendung finden, in denen der Ablösungszeitraum für die Reichssteuer sich mit dem Ablösungszeitraum für die Gewerbeertragssteuer deckt. Reicht dagegen der Ablösungszeitraum für die Gewerbesteuer über den für die Reichssteuern hinaus, so wird die Gewerbesteuerbehörde gegebenenfalls die Herabsetzung selbständig vorzunehmen haben. Ich stelle ergebenst anheim, gegen abweichende Entscheidung der Gewerbesteuerbehörden das Rechtsmittel der Beschwerde einzulegen."

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Lieferung von Kabeln.

Lieferungen von Kabeln erfolgen in der Regel nach den Verkaufsbedingungen der Vereinigung Deutscher Starkstromkabel-Fabrikanten frachtfrei Waggon Bahnhof Verwendungsstelle bzw. bei Wasserversand frei Schiff Löschstelle des Verwendungsortes innerhalb Deutschlands. Die Rücksendung der leeren Kabeltrommeln hat seitens des Bestellers frei von allen Unkosten vom Bahnhof Verwendungsstelle unfrei an das Lieferwerk zu erfolgen. Die Rückfracht der leeren Trommeln trägt also hier auch das Lieferwerk. Die hierüber hinaus notwendigen Transporte der vollen Kabeltrommeln vom Bahnhof bzw. von der Löschstelle werden im allgemeinen bei der Vergebung der Verlegungsarbeiten seitens des Bestellers dem Erdunternehmer übertragen. Für Fälle, in denen die Verkaufsbedingungen der Vereinigung Deutscher Starkstromkabel-Fabrikanten nicht zugrunde liegen, können wir von den gesetzlichen Bestimmungen abweichende Handelsgebräuche nicht feststellen. C 16 502/26 (XII A 5). (I)

Garantieausschluß im Automobilhandel.

Im Automobilhandel hat der Ausdruck „jegliche Garantie für das Kaufobjekt nach vorgenommener Besichtigung ist ausgeschlossen" die Bedeutung, daß der Käufer nicht berechtigt sein soll, vom Verkäufer Beseitigung von Mängeln, die sich beim Gebrauch während einer gewissen Zeit nach Kaufabschluß zeigen, zu verlangen, gleichgültig, ob die Mängel auf Materialfehlern oder anderen Ursachen beruhen. C 10 009/26 (XII A 4).

Fragekasten.

Schwefelzink für Gummimischung.

Anfrage: In welchen Fällen, bzw. für welche Arten von Gummi wird Schwefelzink zugesetzt? Ein Teil der Gummi-Industrie verwendet Lithopone, in der zirka 30 Prozent Schwefelzink enthalten sind. Es ist daher für uns wichtig, zu wissen, wo die Verwendung von Lithopone aufhört und reines Schwefelzink in Frage kommt.

Antwort: Eine scharfe Grenze bezüglich der Fälle, in denen Lithopone und jener, in denen Schwefelzink für Gummimischungen verwendet wird, läßt sich nicht ziehen. Schwefelzink wird insbesondere für Qualitätswaren verwendet und ist bekanntlich das weit wertvollere Produkt. Es stellt einen vortrefflichen weißen Farbstoff dar, der durch eine besonders feine Verteilung, die ja in Gummiwaren erwünscht ist, ausgezeichnet ist. Auch wirkt das Material vulkanisationsbeschleunigend. Lithopone wird überall als Farbstoff und und Füllstoff benutzt, ohne jedoch die Qualitäten zu besitzen wie Schwefelzink. Der in überwiegender Menge in der Lithopone enthaltene Schwerspat besitzt keine irgendwie hervortretenden Eigenschaften, sondern dient lediglich als Füllstoff. M. & F.

* * *

Rücktritt vom Vertrage.

Anfrage: Im Jahre 1923 erteilte ich einem Adreßbücherverlag einen Auftrag auf Lieferung von zwei Büchern sowie auf Einrückung einer Anzeige. Das Buch erschien jedoch nicht in dem genannten Zeitraum, die Firma trat im Vorjahre erneut an mich heran, daß sie jetzt in der Lage sei, die Drucklegung vorzunehmen. Ich schrieb daraufhin, daß das Buch für mich nicht mehr in Frage komme. Denn in der Zwischenzeit hatte sich manches bei mir geändert, z. B. wurde die Filiale aufgelöst, ich brauchte schon keine zwei Bücher mehr. Wenn die Firma im Jahre 1923 meinte, wegen der schlechten Zeiten von ihrer Verbindlichkeit zurücktreten zu können, so gilt doch für mich das gleiche Recht. Was die Firma wegen wirtschaftlicher Schwierigkeiten 1923 nicht konnte, konnte ich 1925 nicht. Auch hier wird mir mit Klage gedroht. Kann ich es mit Aussicht auf Erfolg für mich darauf ankommen lassen?

Antwort: Richtig wäre gewesen, wenn der Besteller von dem Vertrag mit dem Verlage seinerzeit zurückgetreten wäre oder wenn er ihm vorher eine Frist zur Vertragserfüllung gesetzt und nach vergeblichem Ablauf erklärt hätte, daß er seine Bestellung zurücknehme. Immerhin wird sich im vorliegenden Fall der Besteller auf § 326 Abs. 2 BGB. berufen können. Nach dieser Bestimmung kann der Besteller auch ohne Fristsetzung von dem Vertrage zurücktreten, wenn die Erfüllung des Vertrages infolge des Verzuges für ihn kein Interesse mehr hat. Die zwischenzeitlichen Veränderungen sind derart erheblich für das Wirtschaftsleben, daß es auch gegen Treu und Glauben verstoßen würde, den Besteller an einem Vertrage festzuhalten, der unter veränderten Umständen eingegangen ist und dessen Nichterfüllung sich lediglich durch Verschulden des anderen Teils hinausgezögert hat. (f) Dr. St.

* * *

Kürzung des Rechnungsbetrages.

Anfrage: Ich bestellte bei einer Firma im Frühjahr dieses Jahres Schläuche, zu denen Kupplungen nach einer Skizze anzufertigen und mitzuliefern waren. Da mir der Preis wohl für den Schlauch, nicht aber für die Kupplungen bekannt war, schrieb ich in der Auftragserteilung vor, daß mir der Preis für die Kupplungen umgehend zu bestätigen sei. Ich erhielt aber keine Angabe des Preises, ich mahnte hierauf hin an, kurz vor der Auslieferung schrieb mir der Lieferant, daß der Preis erst nach Fertigstellung genannt werden kann. In der Rechnung wurde mir dann ein Preis von 42,50 M per komplette Kupplung für Schläuche von 100 mm Lichtweite genannt. Der Preis erschien mir viel zu hoch, ich reklamierte deshalb, jedoch vergeblich. Ich holte jetzt für diese Kupplungen anderweitig Offerte ein, wo dieser Preis um zirka 15 M niedriger war. Da meine Schreiben wegen entsprechender Ermäßigung nutzlos waren, habe ich bei der Regulierung einfach den Unterschiedsbetrag zwischen dem mir berechneten und dem des Konkurrenzangebotes abgezogen. Die Firma droht heute mit Klage. Was kann ich tun?

Antwort: Es kommt darauf an, ob die Bestellung so zu verstehen war, daß die Schläuche auf jeden Fall in Auftrag gegeben waren und der Preis dem Besteller nur zuvor genannt werden sollte, oder ob der Lieferer erst den Preis mitzuteilen hatte und sich dann der Besteller entscheiden sollte, ob er zu diesem Preis kaufe. Ist letzteres der Fall gewesen, so ist ein Kaufvertrag zwischen den Parteien überhaupt nicht zustande gekommen, da über den Preis keine Einigung erzielt worden ist. Nahm der Besteller diesen Standpunkt ein, so hätte er allerdings dem Lieferer erwidern müssen, als dieser ihm schrieb, daß der Preis erst nach Fertigstellung benannt werden könne. Liegt dagegen unbedingte Bestellung vor, so kann der Lieferer dem Besteller nicht jeden Preis in Rechnung stellen, den er selbst als angebracht erachtet. Da vielmehr über die Höhe des Preises zuvor keine Abrede getroffen ist, so kann der Lieferer nur den angemessenen Preis in Rechnung bringen. Als angemessener Preis ist der in der Branche übliche anzusehen. Daß in einzelnen Offerten ein geringerer Preis gefordert wird, ist nicht maßgeblich. Mehr als den angemessenen Preis zu zahlen, ist der Besteller nicht verpflichtet. Dr. St.

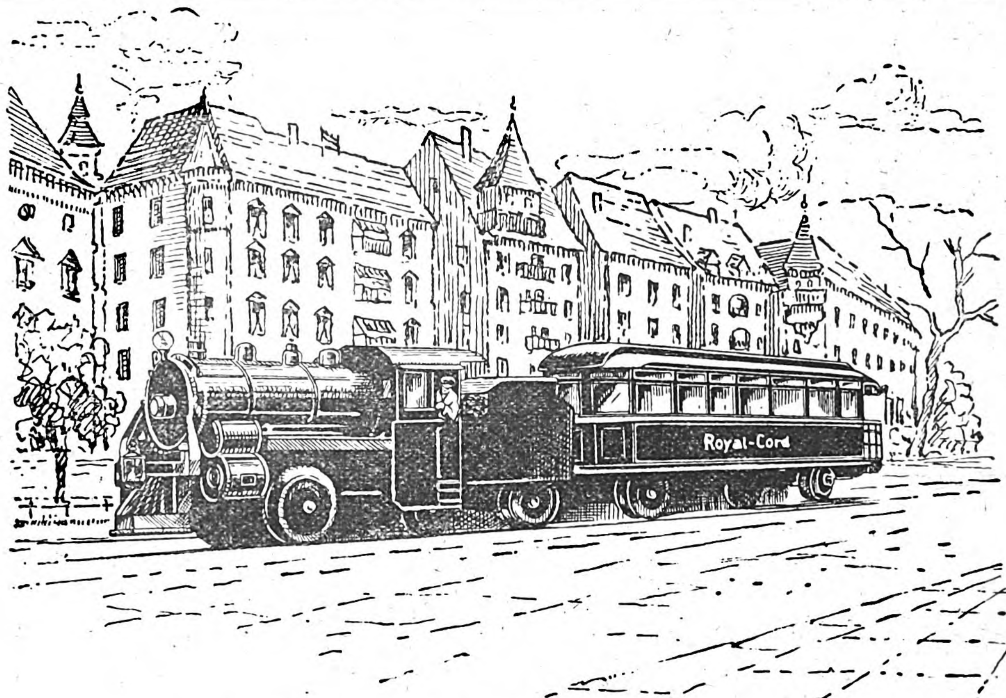
* * *

Stapelgebühren.

Anfrage: Wir kauften im Juli 1923 bei einer Ziegelei 40 000 Stück Ziegelsteine gegen vorherige Kasse. Beim Kauf wurde mündlich vereinbart, daß wir die Ziegelsteine nach Bedarf abnehmen wollten, und es wurde uns schriftlich bestätigt, daß die Steine bis zum 31. Juli 1923 versandbereit ständen und, daß abgesehen von einer eventuell eintretenden Lohnerhöhung zwischen dem 18. und 31. Juli 1923 ein weiterer Aufschlag ab 1. August 1923 nicht mehr in Frage käme. Wir hatten die Absicht, die Steine für eine Fabrikanlage zu ver- wenden, aber wegen Konzessionsschwierigkeiten zerschlug sich di Sache. Im Dezember v. J. frugen wir bei der Ziegelei an, ob wi nunmehr die Steine abfordern könnten und verlangte der Ziegelei besitzer ab 1. August 1923 bis zum Tage der Abnahme 50 Pf. pr 1000 Stück und Monat Stapelgebühren. Da wir die Steine liefer mußten, haben wir den Betrag unter Vorbehalt gezahlt. Wir möchte jedoch, bevor wir gerichtliche Schritte zur Wiedererlangung de Betrages unternehmen, von Ihnen hören, ob der Ziegeleibesitze zur Berechnung der Stapelgebühren berechtigt ist oder nicht. Sowei wir feststellen können, hat er die Steine gar nicht auf Lager gehalten denn er wußte im Dezember nicht, daß wir noch Steine zu bekomme hatten.

Antwort: Bei einem Kauf, bei dem der Käufer die War nach Bedarf abzunehmen hat, verpflichtet sich der Verkäufer, di Waren für die Zeit, in der der Abruf vorzunehmen ist, dem Käufe zur Verfügung zu halten und sie ihm auf Abforderung zu liefern Hieraus ergibt sich, daß der Verkäufer, der die Waren dem Käufe auf seinem Lager zur Verfügung hält, damit lediglich eine Vertrags leistung erfüllt, für die er im Kaufpreis bereits bezahlt wird. Ander wäre es nur, wenn in dem Vertrage eine anderweitige Regelun getroffen wäre, was aber nicht der Fall ist oder wenn etwa ein gegen teiliger Handelsbrauch bestehen würde, von dessen Geltung gleich falls nichts bekannt ist. Wird sogar festgestellt, daß der Verkäufe eine bestimmte Ware, die von seinen anderen Waren abgetrennt ist überhaupt nicht für den Käufer auf Lager gehalten hat, so kan schon aus diesem Grunde von einem Anspruch auf Stapel- ode Lagergeld nicht die Rede sein. (f) Dr. St.

* * *



Ein schienenloser Eisenbahnzug!

Er ist Eigentum der Metro Goldwyn Picture Corporation (einer Filmgesellschaft) und hat innerhalb Jahresfrist von New York a 35 Staaten der U. S. und Kanada durchquert. Er wird demnächst nach Europa und auch nach Deutschland kommen. Der Zug i mit Royal Cord-Reifen der United States Rubber Co. ausgerüstet.

Aufwertungsfragen.

Anfrage: Im März 1923 haben wir ein Haus mit größerem Grundstück zum Preise von 20 000 000 Papiermark erworben. Kurz vor notarieller Beurkundung verlangte der Verkäufer noch 5 000 000 Papiermark extra und zwar wollte er diese 5 000 000 Papiermark im Kaufakt nicht notariell festgelegt haben. Wir haben dem Verkäufer den gesamten Betrag sofort angeboten. Er wollte aber nur die Hälfte sofort in bar haben und der Rest sollte als Hypothek stehen bleiben. Nach einigen Tagen erfolgte aber schon Kündigung der Hypothek von 10 000 000 Papiermark und die Zahlung des Restbetrages von 10 000 000 Papiermark erfolgte am 1. Juli nach Ablauf der im Vertrag festgesetzten dreimonatlichen Kündigung. Kann nun für diesen Kauf eine Aufwertung verlangt werden? Kann auf Grund der mehr bezahlten 5 000 000 Papiermark der Kaufvertrag überhaupt angefochten werden? Bemerken wollen wir noch, daß die Auflassung des Grundstückes erst am 6. März 1924 beantragt und im September 1924 durchgeführt wurde.

Antwort: Von dem Kaufpreis blieben noch 10 000 000 Papiermark stehen. Sie sollten durch Hypothekeneintragung sichergestellt werden. Es kam aber gar nicht zu dieser Eintragung. Der Goldmarkwert des Restkaufanspruches auf die 10 000 000 Papiermark war zur Zeit des Vertrages Anfang März 1923 1350 M. Ist der Erwerb erst nach dem 10. März 1923 vollzogen — der genaue Zeitpunkt ist in der Anfrage nicht angegeben —, so ist der Goldmarkwert nach der Umrechnungstabelle des Aufwertungsgesetzes ein noch höherer. Zurückerhalten aber hat der Gläubiger am 1. Juli 1925 nur 273 Rm. Da die Zahlung hinter dem Stichtag des Aufwertungsgesetzes, dem 15. Juni 1922, erfolgt ist, ist der Gläubiger nach § 15 des Aufwertungsgesetzes zur Aufwertung befugt. Allerdings handelt es sich vorliegend nicht um einen Anspruch, der in dem Aufwertungsgesetz besonders geregelt ist. Es liegt keine durch Hypothek gesicherte Kaufgeldforderung vor, die nach § 10 Nr. 5 des Aufwertungsgesetzes aufzuwerten wäre. Aber auch die ungesicherte Kaufgeldforderung ist entsprechend nach den Vorschriften des allgemeinen Rechtes aufzuwerten. Auch für die Aufwertung nach diesen Vorschriften ist im allgemeinen an dem Stichtag des Aufwertungsgesetzes, dem 15. Juni 1922, festzuhalten, nach welchem Termin Zahlungen zum Nennwert nicht mehr geeignet sind, die Forderung zu tilgen. In welcher Höhe vorliegend eine Aufwertung stattzufinden hat, kann nur nach Prüfung sämtlicher Verhältnisse, insbesondere der wirtschaftlichen Verhältnisse, von Gläubiger und Schuldner gesagt werden. An und für sich wäre vorliegend eine Aufwertung auch über 100 Prozent des Goldmarkwertes statthaft. In dem notariellen Kaufvertrag ist nicht zum Ausdruck gebracht, daß der Kaufpreis höher war, als er schriftlich beurkundet wurde. Die Mehrzahlung von 5 000 000 Papiermark hätte in dem Kaufvertrag erwähnt werden müssen. Die unrichtige Preisangabe im Grundstücksvertrage macht an und für sich den Vertrag nach § 313 BGB nichtig. Nach der weiteren Bestimmung vorgenannter Gesetzesvorschriften wird jedoch ein formungültig geschlossener Vertrag gültig, wenn die Auflassung und die Eintragung in das Grundbuch erfolgte. Der Vollzug der Auflassung und Eintragung führt auf diese Weise die Gültigkeit des Erwerbes herbei (vergl. R. G. Bd. 104, S. 102/105, S. 296/299, Bd. 108, S. 329/336). Eine Anfechtung des Kaufvertrages wird daher im vorliegenden Falle ohne Ergebnis bleiben. Dr. St.

* * *

Anfrage: In einem Buche: Wann und wie hoch wird aufgewertet? von Syndikus Dr. May lese ich, daß die Sparprämienanleihen aufgewertet werden und zwar in der Weise, daß für je 1500 M Nennbetrag der Sparprämienanleihe 25 Rm. der Anleiheablösungsschuld umgetauscht werden. Ist das richtig und wo und wann hat eine Anmeldung für den Umtausch zu erfolgen?

Antwort: Nach dem Gesetz über die Ablösung öffentlicher Anleihen vom 16. Juli 1925 werden je 1500 M Nennbetrag der Sparprämienanleihen derart abgelöst, daß deren Umtausch in 25 Rm. Nennbetrag der Anleiheablösungsschuld erfolgt (§ 5). Neben der Anleiheablösungsschuld erhalten außerdem die Altbesitzer Ablösungsrechte in gleicher Höhe. Die Anmeldungsanträge mußten jedoch bis zum 31. März 1926 gestellt sein. Diese Frist ist eine Ausschlußfrist. Durch Nichtanmeldung ging das Recht auf Ablösung verloren. Vermittlungsstellen für die Ablösung waren u. a. Banken, öffentliche Sparkassen und ähnliche Institute. (flpstr) Dr. St.

Breslauer Herbstmesse.

Trotz der Schwierigkeit der Wirtschaftslage wird die Breslauer Herbstmesse in den Tagen vom 5. bis 7. September zum 21. Male abgehalten. (flp)

 VOM WELTMARKT 

Absatz von Gummiwaren in Chile. Chile importierte in 1924 insgesamt 447 965 kg (1 kg = 2,2 pounds) Pneumatiks (Reifen und Schläuche), von denen 201 605 kg aus den Vereinigten Staaten kamen, 125 917 kg aus Großbritannien, 78 200 kg aus Frankreich und 41 002 kg aus Deutschland. Für Massivreifen für Automobile war Deutschland mit 19 752 kg Haupteinfuhrland, es folgten die Vereinigten Staaten mit 19 278 kg, Großbritannien mit 11 583 kg und Italien mit 103 kg. An der Einfuhr anderer Massivreifen war Deutschland mit 3022 kg beteiligt, die Vereinigten Staaten mit 11 094 kg und Großbritannien mit 1789 kg. In 1925 hat der chilenische Import von Reifen und Schläuchen — wenigstens nach den amerikanischen Exportstatistiken — zugenommen, und die Stellung Amerikas auf dem Einfuhrmarkt hat sich befestigt. Insbesondere der amerikanische Export von Gummireifen-Reparaturmaterial und Pneumatiks (Mäntel) ist sehr gestiegen. An Gummischuhwaren führten die Vereinigten Staaten ferner in 1925 für 41 312 $ nach Chile ein, gegen 38 845 $ in 1924. Darunter waren in 1925: 2493 Paar Gummistiefel (boots) im Wert von 10 819 $; 12 613 Paar Gummischuhe im Wert von 12 563 $ und 17 085 Paar Kanvasschuhe mit Gummisohlen im Wert von 12 823 $; ferner 17 821 pounds Gummisohlen und -absätze im Wert von 5313 $. Dies bedeutet mengenmäßig eine Zunahme bei den Gummistiefeln und Gummisohlen und -absätzen und eine Abnahme von Gummischuhen, dagegen wertmäßig eine Zunahme der letzteren, während Kanvasschuhe mit Gummisohlen mengen- und wertmäßig einen Rückgang aufweisen. Der Wert der amerikanischen Ausfuhr von technischen Gummiartikeln nach Chile ging in 1925 von 329 235 $ in 1924 auf 290 065 $ zurück, was in der Hauptsache auf einen Rückgang bei den Treibriemen zurückzuführen ist, deren Ausfuhrwert in 1924 250 912 $ betrug, in 1925 dagegen nur 185 523 $. Die Einfuhr in 1925 umfaßte 315 732 pounds Gummitreibriemen im Wert von 185 523 $ (gegen 415 576 pounds im Wert von 250 912 $ in 1924); 181 608 pounds Schläuche im Wert von 83 753 $ (gegen 150 553 pounds im Wert von 59 857 $); und 54 429 pounds Gummipackungen im Wert von 20 789 $ (gegen 51 269 pounds im Wert von 18 466 $). Als Konkurrent Amerikas auf dem chilenischen Treibriemenmarkt kommt an erster Stelle Großbritannien in Frage und auch Deutschlands Einfuhr ist nicht unbeträchtlich. Die Treibriemeneinfuhr (Gummitreibriemen sind in der chilenischen Statistik nicht besonders aufgeführt) der beiden letztgenannten Länder betrug in 1924 93 526 kg und 58 442 kg. Für Gummischläuche und -röhren wird in 1924 eine Einfuhr von 169 410 kg angegeben, wovon aus den Vereinigten Staaten 67 610 kg kamen, aus Deutschland 51 841 kg und aus Großbritannien 35 987 kg. An Gummipackungen für Maschinen wurden in 1924 48 392 kg eingeführt, davon 18 777 kg aus Deutschland und 12 046 kg aus Großbritannien. Das Geschäft in Drogisten-Zubehörartikeln aus Gummi ist in Chile noch ziemlich gering. Aber die amerikanische Ausfuhr dieser Artikel nach Chile hat in 1925 bedeutend zugenommen — sie stieg von 5449 $ in 1924 auf 12 024 $ und umfaßte in 1925: 1190 Wasserflaschen und Spritzen im Wert von 1061 $ und 8235 pounds andere Artikel im Wert von 10 963 $. Die Ausfuhr Amerikas von Badekappen betrug in 1924 noch 355 Dutzend im Wert von 1060 $, dagegen in 1925: 412 Dutzend im Wert von 897 $. Spielzeug, Bälle und Ballons weisen eine bedeutende Abnahme auf — 6912 $ in 1924 gegen 2366 $ in 1925. Die amerikanische Ausfuhr nach Chile von anderen Gummiwaren aber stieg von 20 764 $ in 1924 auf 24 929 $ in 1925. Wasserdichte Autobekleidung wird mit 21 615 $ angegeben (gegen 20 499 $ in 1924) und andere wasserdichte Kleidungsstücke mit 6820 $ (gegen 3936 $).

Rückgang der amerikanischen Gummireifenproduktion (vergl. „Gummi-Zeitung" S. 2275). Die amerikanische Produktion von Gummireifen für Automobile weist in letzter Zeit einen starken Rückgang auf. Die für Juni aufgestellten Produktionspläne ergeben

eine Produktionseinschränkung von 15 bis 20 Prozent gegen Mai und eine Einschränkung um 40 bis 45 Prozent gegenüber der Rekordproduktion. Für die ersten drei Monate des laufenden Jahres hatte sich die Produktion mit 11,18 Millionen Stück Pneumatiks noch ungefähr auf der Höhe des entsprechenden Zeitraums von 1925 gehalten, in dem die Produktion sich auf 11,19 Millionen Stück stellte. Der Rückgang erklärt sich daraus, daß die Fabrikanten vorziehen, die Produktion einzuschränken statt die Preise herabzusetzen, während das Publikum anscheinend ebenso wie die Händler mit Käufen zurückhält in der Erwartung, daß die Preise für Gummireifen dem Rückgang der Gummipreise folgen werden. Obwohl die Zahl der im Gebrauch befindlichen Automobile sich in letzter Zeit stark vermehrt hat und obwohl der Gasolinverbrauch gleichfalls beträchtlich weiter gestiegen ist, wird von sachverständiger Seite der Verbrauch von Gummireifen auf 5 Millionen Stück weniger als im Vorjahr geschätzt. Seitens des Präsidenten der General Tire and Rubber Company wurde kürzlich erklärt, daß infolge der Produktionseinschränkung bzw. der Zurückhaltung des Publikums in seinen Käufen innerhalb absehbarer Zeit ein ungedeckter Bedarf von 7 Millionen Gummireifen eintreten müßte, da sich augenblicklich in Händen der Händler nur ungefähr 9 Millionen Stück befinden, obwohl etwa 16 Millionen Stück zur Deckung des über kurz oder lang wieder eintretenden Bedarfs als notwendig angesehen werden. Es ist daher auch in absehbarer Zeit mit einer Wiedererhöhung des Beschäftigungsstandes der amerikanischen Radreifenindustrie zu rechnen. (Industrie- u. Handels-Zeitung.)

Aus der Gummiwarenindustrie Japans. In Japan hat die Gummiwarenindustrie bereits eine große Ausdehnung erlangt, es gibt gegen 180 Fabriken in diesem Industriezweig. Im Jahr 1913 gab es erst 6 Fabriken, 1917 18, 1922 aber schon 152. Die Nachkriegszeit hat, wie man sieht, diese Industrie außerordentlich gefördert. Von 1922 an hält sich die Weiterentwicklung in mäßigen Grenzen, weil sich in den europäischen Staaten und in Amerika die Gummiwarenindustrie von den Schlägen des Krieges wieder erholt hatte. Mit den heutigen 180 Fabriken scheint die japanische Gummiwarenindustrie ihren Höhepunkt erreicht zu haben. Erzeugt werden alle Arten von Gummiwaren. Die größeren Unternehmungen haben die Form von Aktiengesellschaften. Der Gesamtverbrauch Japans an Gummiwaren betrug 1925 für 35 Mill. Yen (ungefähr 70 Mill. M). Davon entfielen 8,7 Mill. Yen auf Automobilreifen, aber nur etwa 5 Mill. Yen davon wurden aus der inländischen Reifenerzeugung gedeckt, der Rest wurde aus den Vereinigten Staaten und Frankreich eingeführt. Mit der Einfuhr von Automobilbereifung befaßt sich hauptsächlich die Mitsubishi Handelsgesellschaft, die zur Mitsubishi Holding-Gesellschaft der beiden Barone Iwasaki gehört; sie führt auch andere Gummiwaren und Maschinen für die Gummiwarenerzeugung ein, und japanische Gummiwaren aus. Die Japaner machen große Anstrengungen, wie in allen anderen Industriezweigen so auch in der Gummiwarenindustrie vollständig unabhängig vom Ausland zu werden, aber ganz gelingen dürfte ihnen das kaum, sie werden die fremde Einfuhr nie ganz entbehren können, besonders die von Qualitätsartikeln. Ihre überschüssige Gummiwarenerzeugung suchen sie auf den ostasiatischen Märkten unterzubringen, wo sie aber auf den Wettbewerb der europäischen und amerikanischen Exporteure stoßen. Die japanische Außenhandelsstatistik enthält über Gummiwaren nur zwei Posten: Automobilreifen und umsponnene Drähte. Die Ausfuhr davon betrug (in Yen):

	1925	1924
Automobilreifen	9 467 000	3 236 000
Umsponnene Drähte	1 773 000	1 371 000

Unter „Spielsachen" dürften sich auch Gummiwaren befinden. Die Einfuhr von Rohgummi betrug 1925 33 612 000 Yen, gegen 23 380 000 Yen in 1924, also für 10 232 000 Yen mehr. H.

Zur Ausfuhr nach Skandinavien.

Wenn die Ausfuhr deutscher Waren nach den skandinavischen Ländern von Erfolg sein soll, so ist neben schärfster Kalkulation vor allen Dingen eine den skandinavischen Gepflogenheiten angepaßte Zielsetzung die Hauptsache. Die einzige Kondition, bei der die deutschen Fabrikanten auf Erfolg werden rechnen können, lautet: „Liefermonat frei, Waren, die nach dem 25. eines Monats fakturiert werden, werden erst im nächsten Monat valutiert." Die größte Beachtung muß die Wahl einer Vertreterfirma finden. Es ist nun einmal die Eigenart der skandinavischen Kaufleute, Vertreter ihrer eigenen Nation wesentlich zu bevorzugen. Es empfiehlt sich daher, wie dies jedoch häufig geschieht, zur Bearbeitung des schwedischen Marktes nicht einen Vertreter zu wählen, der seinen Wohnsitz in Norwegen oder Dänemark hat, oder umgekehrt.

Dr. Kz. (flpstr)

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3304. Wer ist Hersteller von **„Fabreeka"-Riemen?**

Nr. 3321. Wer fabriziert **Imitationen chirurgischer Gummiwaren** für Schaufensterzwecke aus Celluloid bzw. mit Celluloid-Ueberzug (nicht Holz)?

Nr. 3339. Wer ist Hersteller des **Schlauch-Konservierungsmittels „Pneumacit"?**

Nr. 3341. Wer fabriziert **Radiergummi** mit dem Aufdruck **„Lion Brand Nr. 156"?**

Nr. 3344. Wer ist Hersteller von **„Rubbolin"?**

Nr. 3346. Wer ist Fabrikant der **Patentgummileder-Marke „Uskide"** und **„Dryden"?**

Nr. 3347. Wer fabriziert **„Celastoid"?**

Nr. 3357. Wer ist Hersteller eines Dichtungsmittels zum **Flicken von Auto-Benzinleitungen?**

Nr. 3367. Wer liefert Einrichtungen, Gummibahnen von etwa 0,5 mm Stärke mit siebähnlichen Lochungen zu versehen?

Nr. 3371. Wer stellt sogenannte **Gipsspritzen mit Gummimundstück** zum Vergipsen von Löchern her?

Nr. 3372. Wer baut **Gasöfen** zum Heizen von Matrizenplatten?

Nr. 3379. Wer ist Hersteller der **Universal-Glockenbrause „Sanita"?**

Nr. 3380. Wer ist Fabrikant von **Clysos, Marke „Welt"?**

Nr. 3382. Wer ist Hersteller von **Gummi-Faßaufschlagkissen,** Marke „Sieger"?

Nr. 3385. Wer fabriziert **Gummitaschen mit Bügel** für Segler und Ruderer, gleichzeitig als Schwimmkissen zu benutzen?

Nr. 3393. Wer ist Hersteller von **Lederschuhen mit Rohgummisohlen und -Absatz?**

Nr. 3397. Wer ist Fabrikant des **kautschukhaltigen Treibriemen-Gleitschutzmittels „Perfekt"?**

Nr. 3399. Wer ist Hersteller des **Damengürtels „Irene"?**

Nr. 3400. Wer fabriziert **Anthygronband?**

Nr. 3409. Wer ist Fabrikant des **imprägnierten Baumwollwerkstoffes** für Zahnräder „Silcurit"?

Nr. 3410. Wer baut als Spezialität **Maschinen für die Anfertigung von Kupferasbestringen,** sowie solche für die Umbörtelung von Hochdruckplattenringen mit Kupfer?

Nr. 3411. Wer ist Hersteller des **Gummiartikels „Holdrio"?**

Nr. 3412. Wer fabriziert **Schutzhüllen** aus dünnwandigem Gummi für Hüte zum Schutze gegen Regen und Nässe?

Nr. 3413. Wer ist Fabrikant des schwarzen **Stanzgummiabsatzes,** der durch drei runde Lederplättchen mit je drei Nägeln befestigt wird?

Nr. 3414. Wer stellt **Baumschutzringe aus Gummi** her?

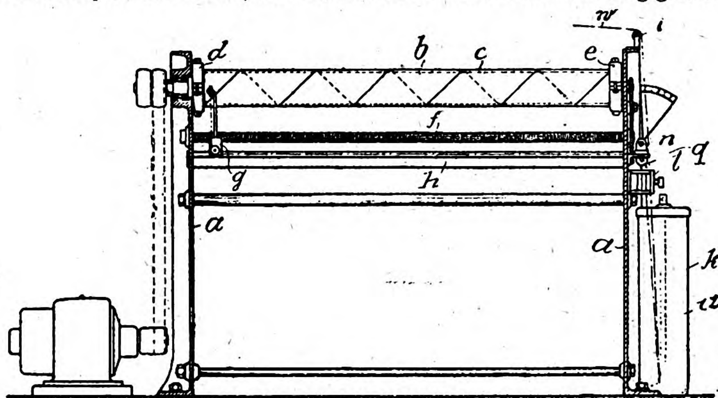
Nr. 3415. Wer fabriziert **Gummiabsätze** Marke „Berg-Mark"?

Nr. 3416. Wer fabriziert **Kabelbleipackungen** in seilartiger Dicke?

Nr. 3417. Wer fabriziert **Gummifiguren mit abnehmbarem Hut** (Student, Pfadfinder)?

Neue Patente und Gebrauchsmuster

Herstellung von Rohgummifädenplatten. D. R. P. Nr. 430 023 vom 6. Dezember 1924 für Hermann Debor, München (veröff. 10. Juni 1926). Die Erfindung betrifft ein Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Rohgummifadenplatten mit aus parallelen Lagen von Fäden oder Schnüren bestehender Armierung zur Herstellung von Fahrrad- oder Kraftfahrzeugreifen. Sie bezweckt, unter Anwendung der bekannten Verfahren die Faden spiralförmig auf Zylinder oder Trommeln oder auf ebenen Rohgummiplatten aufzubringen, die Dauerhaftigkeit bzw. die Reißfestigkeit der Fäden oder Schnüre zu erhöhen und auf die Gummiplatte eine größere Anzahl von Fäden oder Schnüren auf eine Breiteneinheit aufbringen zu können, als es bisher möglich war, dabei aber auch eine besondere homogene Verbindung der Armierung mit den Platten, auch ganz dünnen, zu erzielen. Erfindungsgemäß wird dies dadurch erreicht, daß der von einer Spule abgezogene Faden mit Gummi- oder dergleichen Lösung stark getränkt und dann durch eine Preß- und Bremsvorrichtung geführt wird, die einen in der Richtung der Fadenbewegung sich verjüngenden Kanal besitzt, dessen Ausmündung einen kleineren Durchmesser als der Faden ursprünglich besitzt. Dabei kann der Kanal je nach Stärke des Fadens und je nach der Fadenreißfestigkeit in seinem Querschnitt derart regelbar sein, daß er enger oder weiter eingestellt werden kann. Durch die Pressung, die der Faden beim Durchgehen durch den Kanal erleidet, wird die ihn umgebende Gummilösung in den Faden hineingedrückt und die wegstehenden Fasern an die Fadenwandung angepaßt, sodann der Ueberschuß an Lösung abgestreift, der Fadendurchmesser verkleinert und gleichzeitig der von der Gummilösung feuchte Faden durch die bei diesem Vorgang erzeugte Reibungswärme getrocknet. Der so vorbereitete Faden wird alsdann in bekannter Weise auf die Rohgummiplatte aufgebracht. Man kann eine besonders gute Verbindung der Fäden mit der Gummiplatte dadurch erreichen, daß das spiralförmige Aufziehen der Fäden auf einen über den Grundzylinder aufgeschobenen Ueberzylinder erfolgt, mit dem die fertig armierte Gummiplatte abgezogen und zwecks Trocknens abgestellt werden kann. Damit wird der Vorteil erreicht, daß die armierte Platte nicht — wie bei Anwendung eines einfachen Zylinders — sofort zerschnitten werden muß, sondern lagern kann. Ferner daß der in die Gummiplatte eingearbeitete Faden sich dadurch mit dieser besser verbindet, daß sich die dem Faden innewohnende Spannung durch die Lagerung ausgleicht und die Spannung aller Fäden nach dem Zerschneiden eine vollkommen gleichmäßige bleibt. Die zur Ausführung des Verfahrens dienende Vorrichtung ist in Verbindung mit einer Zylindermaschine in einem Ausführungsbeispiel in beistehender Zeichnung in Vorderansicht mit teilweisem Schnitt dargestellt. a sind die beiden miteinander verbundenen Seitenständer, b der rotierende Zylinder, auf den die zu armierende Gummiplatte aufgezogen wird. Die Fadenführung g wird durch Vermittlung der Schraubenspindel f und auf Schiene h geführt, vom Zylinder b vermittels Wechselräder betätigt, wobei durch Aenderung der Wechselräder beliebige Spurweiten für den aufzuziehenden Faden eingestellt werden können. Der Antrieb des Zylinders erfolgt durch einen Motor mit Vorgelege. Der Faden w wird, um mit Gummilösung getränkt zu werden, von einer Spule kommend, über Rolle i zu dem mit Gummilösung gefüllten



Behälter k geführt, durchläuft denselben, indem er, von oben kommend, unter dem Bügel u durchgeht und dann nach oben zu der Brems- oder Preßvorrichtung l gelangt. Bügel u ist segmentförmig und gerundet und kann durch Handgriff auf- und ab- bzw. festgestellt werden. Der Faden gelangt dann zur Preß- und Bremsvorrichtung l, wird aus dieser herausgezogen, über die Rolle q zum Fadenführer g geführt und von diesem in die auf dem Zylinder befindliche Gummiplatte in spiralförmigen parallelen Windungen eingebettet. Um die jeweilige Fadenspannung kontrollieren zu können, ist zwischen Rolle q und Fadenführer ein Zeigerwerk n eingeschaltet. Infolge der bei der ziemlich hohen Sekundengeschwindigkeit

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3304. Wer ist Hersteller von **„Fabreeka"-Riemen?**

Nr. 3321. Wer fabriziert **Imitationen chirurgischer Gummiwaren** für Schaufensterzwecke aus Celluloid bzw. mit Celluloid-Ueberzug (nicht Holz)?

Nr. 3339. Wer ist Hersteller des **Schlauch-Konservierungsmittels „Pneumacit"?**

Nr. 3341. Wer fabriziert **Radiergummi** mit dem Aufdruck **„Lion Brand Nr. 156"?**

Nr. 3344. Wer ist Hersteller von **„Rubbolin"?**

Nr. 3346. Wer ist Fabrikant der **Patentgummileder-Marke „Uskide"** und **„Dryden"?**

Nr. 3347. Wer fabriziert **„Celastoid"?**

Nr. 3357. Wer ist Hersteller eines Dichtungsmittels zum **Flicken von Auto-Benzinleitungen?**

Nr. 3367. Wer liefert Einrichtungen, Gummibahnen von etwa 0,5 mm Stärke mit siebähnlichen Lochungen zu versehen?

Nr. 3371. Wer stellt sogenannte **Gipsspritzen mit Gummimundstück** zum Vergipsen von Löchern her?

Nr. 3372. Wer baut **Gasöfen** zum Heizen von Matrizenplatten?

Nr. 3379. Wer ist Hersteller der **Universal-Glockenbrause „Sanita"?**

Nr. 3380. Wer ist Fabrikant von **Clysos, Marke „Welt"?**

Nr. 3382. Wer ist Hersteller von **Gummi-Faßaufschlagkissen,** Marke „Sieger"?

Nr. 3385. Wer fabriziert **Gummitaschen mit Bügel** für Segler und Ruderer, gleichzeitig als Schwimmkissen zu benutzen?

Nr. 3393. Wer ist Hersteller von **Lederschuhen mit Rohgummisohlen und -Absatz?**

Nr. 3397. Wer ist Fabrikant des **kautschukhaltigen Treibriemen-Gleitschutzmittels „Perfekt"?**

Nr. 3399. Wer ist Hersteller des **Damengürtels „Irene"?**

Nr. 3400. Wer fabriziert **Anthygronband?**

Nr. 3409. Wer ist Fabrikant des **imprägnierten Baumwollwerkstoffes** für Zahnräder „Silcurit"?

Nr. 3410. Wer baut als Spezialität **Maschinen für die Anfertigung von Kupferasbestringen,** sowie solche für die Umbörtelung von Hochdruckplattenringen mit Kupfer?

Nr. 3411. Wer ist Hersteller des **Gummiartikels „Holdrio"?**

Nr. 3412. Wer fabriziert **Schutzhüllen** aus dünnwandigem Gummi für Hüte zum Schutze gegen Regen und Nässe?

Nr. 3413. Wer ist Fabrikant des schwarzen **Stanzgummiabsatzes,** der durch drei runde Lederplättchen mit je drei Nägeln befestigt wird?

Nr. 3414. Wer stellt **Baumschutzringe aus Gummi** her?

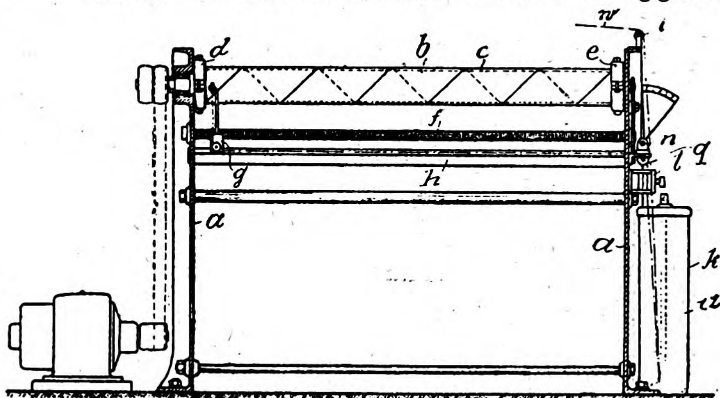
Nr. 3415. Wer fabriziert **Gummiabsätze** Marke „Berg-Mark"?

Nr. 3416. Wer fabriziert **Kabelbleipackungen** in seilartiger Dicke?

Nr. 3417. Wer fabriziert **Gummifiguren mit abnehmbarem Hut** (Student, Pfadfinder)?

Neue Patente und Gebrauchsmuster

Herstellung von Rohgummifädenplatten. D. R. P. Nr. 430 023 vom 6. Dezember 1924 für Hermann Debor, München (veröff. 10. Juni 1926). Die Erfindung betrifft ein Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Rohgummifadenplatten mit aus parallelen Lagen von Fäden oder Schnüren bestehender Armierung zur Herstellung von Fahrrad- oder Kraftfahrzeugreifen. Sie bezweckt, unter Anwendung der bekannten Verfahren die Faden spiralförmig auf Zylinder oder Trommeln oder auf ebenen Rohgummiplatten aufzubringen, die Dauerhaftigkeit bzw. die Reißfestigkeit der Fäden oder Schnüre zu erhöhen und auf die Gummiplatte eine größere Anzahl von Fäden oder Schnüren auf eine Breiteneinheit aufbringen zu können, als es bisher möglich war, dabei aber auch eine besondere homogene Verbindung der Armierung mit den Platten, auch ganz dünnen, zu erzielen. Erfindungsgemäß wird dies dadurch erreicht, daß der von einer Spule abgezogene Faden mit Gummi- oder dergleichen Lösung stark getränkt und dann durch eine Preß- und Bremsvorrichtung geführt wird, die einen in der Richtung der Fadenbewegung sich verjüngenden Kanal besitzt, dessen Ausmündung einen kleineren Durchmesser als der Faden ursprünglich besitzt. Dabei kann der Kanal je nach Stärke des Fadens und je nach der Fadenreißfestigkeit in seinem Querschnitt derart regelbar sein, daß er enger oder weiter eingestellt werden kann. Durch die Pressung, die der Faden beim Durchgehen durch den Kanal erleidet, wird die ihn umgebende Gummilösung in den Faden hineingedrückt und die wegstehenden Fasern an die Fadenwandung angepaßt, sodann der Ueberschuß an Lösung abgestreift, der Fadendurchmesser verkleinert und gleichzeitig der von der Gummilösung feuchte Faden durch die bei diesem Vorgang erzeugte Reibungswärme getrocknet. Der so vorbereitete Faden wird alsdann in bekannter Weise auf die Rohgummiplatte aufgebracht. Man kann eine besonders gute Verbindung der Fäden mit der Gummiplatte dadurch erreichen, daß das spiralförmige Aufziehen der Fäden auf einen über den Grundzylinder aufgeschobenen Ueberzylinder erfolgt, mit dem die fertig armierte Gummiplatte abgezogen und zwecks Trocknens abgestellt werden kann. Damit wird der Vorteil erreicht, daß die armierte Platte nicht — wie bei Anwendung eines einfachen Zylinders — sofort zerschnitten werden muß, sondern lagern kann. Ferner daß der in die Gummiplatte eingearbeitete Faden sich dadurch mit dieser besser verbindet, daß sich die dem Faden innewohnende Spannung durch die Lagerung ausgleicht und die Spannung aller Fäden nach dem Zerschneiden eine vollkommen gleichmäßige bleibt. Die zur Ausführung des Verfahrens dienende Vorrichtung ist in Verbindung mit einer Zylindermaschine in einem Ausführungsbeispiel in beistehender Zeichnung in Vorderansicht mit teilweisem Schnitt dargestellt. a sind die beiden miteinander verbundenen Seitenständer, b der rotierende Zylinder, auf den die zu armierende Gummiplatte aufgezogen wird. Die Fadenführung g wird durch Vermittlung der Schraubenspindel f und auf Schiene h geführt, vom Zylinder b vermittels Wechselräder betätigt, wobei durch Aenderung der Wechselräder beliebige Spurweiten für den aufzuziehenden Faden eingestellt werden können. Der Antrieb des Zylinders erfolgt durch einen Motor mit Vorgelege. Der Faden w wird, um mit Gummilösung getränkt zu werden, von einer Spule kommend, über Rolle i zu dem mit Gummilösung gefüllten

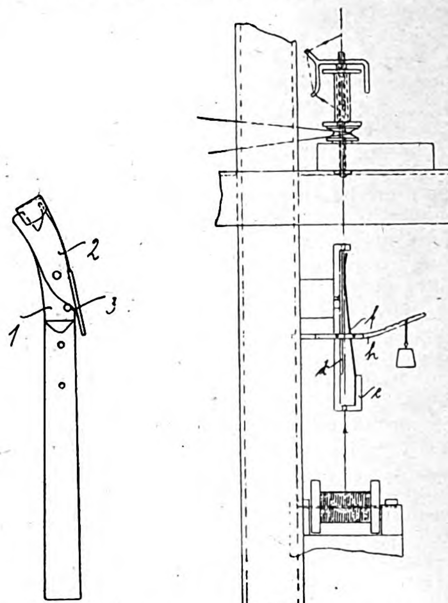


Behälter k geführt, durchläuft denselben, indem er, von oben kommend, unter dem Bügel u durchgeht und dann nach oben zu der Brems- oder Preßvorrichtung l gelangt. Bügel u ist segmentförmig und gerundet und kann durch Handgriff auf- und ab- bzw. festgestellt werden. Der Faden gelangt dann zur Preß- und Bremsvorrichtung l, wird aus dieser herausgezogen, über die Rolle q zum Fadenführer g geführt und von diesem in die auf dem Zylinder befindliche Gummiplatte in spiralförmigen parallelen Windungen eingebettet. Um die jeweilige Fadenspannung kontrollieren zu können, ist zwischen Rolle q und Fadenführer ein Zeigerwerk n eingeschaltet. Infolge der bei der ziemlich hohen Sekundengeschwindigkeit

des Fadens in den Kanälen auftretenden Reibungswärme wird der Faden auch getrocknet. Werden die Fäden statt spiralförmig auf Trommeln durch die bekannten Verfahren auf ebenen Gummiplatten aufgebracht, so werden dementsprechend eine Reihe in Abständen nebeneinanderliegende Düsen oder Kanäle angewendet, von deren Ausmündungen aus die komprimierten Fäden zu der zu armierenden Gummiplatte geführt werden. Hier können dann auch wieder Zeigerwerke eingeschaltet sein, die die jeweiligen Bremsspannungen der Fäden anzeigen. **Patentansprüche:** 1. Verfahren zur Herstellung hochwertiger Rohgummifadenplatten (Cordplatten) für Fahrrad- oder Kraftfahrzeugreifen, dadurch gekennzeichnet, daß der feucht gummierte Faden oder die Schnur vor dem Aufbringen auf die Gummiplatte durch Durchziehen in einem sich verjüngenden Kanal vom überflüssigen Gummi befreit, durch die Pressung in dem Kanal die Gummilösung tief in den Faden gedrängt, der Faden verdichtet und sein Querschnitt verkleinert wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Faden beim spiralförmigen Aufziehen auf einen rotierenden Zylinder zwecks besserer Verbindung mit der Gummiplatte und zwecks Ausgleichs der Fadenspannung auf einen auf den Hauptzylinder aufgeschobenen Ueberzylinder aufgezogen wird. 3. Vorrichtung zum Einpressen der Gummilösung in den Faden und zur Verkleinerung des Fadenquerschnittes nach Anspruch 1, bestehend in einer Düse oder in einem Brems- und Preßkörper angeordneten, sich verjüngenden Kanal von rundem Querschnitt, dessen Fadeneinmündungsstelle größeren und dessen Ausmündung kleineren Durchmesser als der eingeführte Faden besitzt. 4. Brems- und Preßvorrichtung zur Herstellung von Gummifadenplatten nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß sie aus zwei keilförmig übereinandergelagerten Teilen mit einem oder mehreren, sich nach ihrer Mündung hin verjüngenden Kanälen derart besteht, daß jeder Kanal enger und weiter gestellt und ein beliebiger Bremsdruck auf den Faden erzeugt werden kann. 5. Vorrichtung zur Herstellung von Gummifadenplatten nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß über einem Grundzylinder als Träger der mit Fäden zu armierenden Gummiplatte ein Ueberzylinder aufschiebbar angeordnet ist, zu dem Zweck, ein Lagern der fertigen Gummiplatten zwecks besserer Verbindung des Fadens mit dem Gummi vor dem Zerschneiden zu ermöglichen. 6. Vorrichtung zur Herstellung von Gummifadenplatten nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß zur Kontrolle der Fadenspannung zwischen der Brems- und Preßvorrichtung und dem Fadenführer ein Zeigerwerk eingeschaltet ist, das die jeweilige Bremsspannung des Fadens anzeigt.

Endloses Gummiband für Filzkalander. Schwieders Guttapercha- und Gummiwaren-Gesellschaft m. b. H., Dresden-Leubnitz. G.-M. Nr. 948 207. Die Neuheit betrifft Gummibänder für Filzkalander an Stelle der bisher verwandten Metallketten aus Messing, Eisen oder Bronze, die das Mitlaufen eines Schutzbandes erübrigen. Die Gummibänder sind leicht abwaschbar, schonen das zarteste Gewebe und halten es ebenso fest wie die Metallketten, stellen sich aber wesentlich billiger als diese. Ein Beschmutzen der Ware fällt fort, ebenso das lästige Reinigen und die Abnutzung der Schutzbänder.

Automatisches Gummizapfmesser. August Krumm Johann Krum[...] Sohn, Remscheid. G.-M. Nr. 949 517. Die Neuheit betrifft ein au[...] matisches Gummizapfmesser, bestehend aus dem Gummibaumritze[...] und einem Hebel 2 zum Regulieren der Schnittiefe des anzuschneidend[...] Gummibaums. Der Hebel ruht auf einer Niete 3 und wird beim Anschneid[...] mit dem Daumen fest auf die Niete gehalten, hierdurch wird ermöglich[...] daß der Kern des Gummibaums nicht verletzt wird.





G.-M. Nr. 149 517. G.-M. Nr. 950 077. G.-M. Nr. 950 382.

Gummifadenspannvorrichtung. Käseberg & Co., Barmen-Nächst[...] breck. G.-M. Nr. 950 077. Die Neuheit an der Gummifadenspannvorric[...] tung besteht in der Anordnung eines Gußhalters e, Stahlplatte d, Blat[...] feder f und eines beweglichen Hebels h.

Gummischlauchleitung mit einer zwischen den Gummimänteln a[...] geordneten Schutzerdungsleitung. Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H[...] Berlin-Siemensstadt. G.-M. Nr. 950 382. Die Neuheit besteht dari[...] daß sich die Schutzerdungsleitung 6 zwischen einem inneren und äußere[...] Gummimantel 4, 8 befindet und von diesem durch Zwischenlagen 5, [...] aus Baumwolle, Papier, Seide oder dergl. getrennt ist.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30k. 8. R. 62 201. Victor Reimann und Karl Becker, Dresden, Nürnberger Straße 15. Verschlußkappe aus Gummi oder dergleichen für Flaschen. 4. Oktober 1924.

39b. 1. Sch. 66 558. Hermann Schadock, Berlin-Wilmersdorf, Lauenburger Straße 21. Verfahren zur Herstellung eines, gemahlenes Hartmaterial enthaltenden Kautschuks. 30. November 1922.

47f. 12. E. 29 455. Bernhard Eckardt, Arnstadt, Thür. Verbindungsschlauch für Eisenbahnwagen. 19. Mai 1923.

47f. 24. D. 47 499. Max Deventer, München, Winzererstraße 54. Heißdampfmetallpackung mit Bruchstellen in den Ringen. 7. März 1925.

63e. 21. Sch. 71 221. Kuno Schragin, Berlin, Alexanderstraße 30. Kissenreifen. 6. August 1924.

75c. 3. U. 8727. Belinde Werke, Akt.-Ges., Wandsbek. Verfahren zur Herstellung farbig verzierter Schwammgummiwaren. 7. Febr. 1925.

86c. 4. B. 117 871. Heinrich Bartels, Hannover, Spittastraße 15. Verfahren zur Herstellung von Cordgeweben für Automobilreifen und dergleichen. 29. Januar 1925.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30i. 8. 432 291. Dr. Heinrich Meyer, Hamburg, Eimsbütteler Chaussee 133. Verbandstoff. 11. Oktober 1924. M. 86 663.

39a. 19. 432 485. Firma Dr. H. Traun & Söhne, Hamburg. Verbindung von Gegenständen aus Kunstharzen, insbesondere aus Phenol-Formaldehyd-Kondensationsprodukten, mit Gegenständen aus andern Stoffen. 24. Februar 1923. T. 27 444.

45g. 3. 432 441. Franz Remy, Fosseslez-Namur, Belgien; Vertr.: Dipl.-Ing. W. Zimmerstädt, Pat.-Anw., Berlin SW 47. Melkbecher mit Gummibeutel. 28. Januar 1925. R. 63 245.

47d. 7. 432 318. Ewald Fischer, Berlin-Tempelhof, Holzmannstraße, Ecke Rohrbeckstraße. Keilriemen. 5. November 1924. F. 57 255.

47f. 10. 432 319. Ed. Fitscher, G. m. b. H., Oberhausen, Rhld. Schlauchkupplung. 11. Dezember 1924. F. 57 547.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

21c. 955 118. Meirowsky & Co., A.-G., Porz a. Rh. Gummiisolierter Leiter mit Oellacküberzug. 11. Juni 1926. M. 89 818.

21c. 955 146. Felten & Guilleaume Carlswerk, Akt.-Ges., Köln-Mülheim. Gummiaderleitung mit Metallschutzmantel. 17. Juni 1926. F. 52 653.

30d. 955 102. Erste Burger Korsettfabrik Inh. P. Schäfer, Burg b. Magdeburg. Leibbinde aus Stoff mit Gummieinsätzen und unten angeordnetem, verstellbarem Gummistützgurt für den Unterleib. 27. Mai 1926. E. 35 461.

30d. 955 116. H. Rost & Co., Hamburg. Damenbinde. 10. Juni 1926. R. 66 986.

30d. 955 125. Gustav Schwarzwald, Dresden, Scheffelstraße 19. Fingerspitzenformer aus Weichgummi. 12. Juni 1926. Sch. 88 722.

39a. 955 423. G. Siempelkamp & Co., Krefeld. Mehrteilige Preßform. 8. Juni 1926. S. 61 410.

47d. 955 460. Alexander Edmund Gustav Jensen, Helsingör, Dänemark; Vertr.: H. Schaaf, Pat.-Anw., Cöthen i. A. Riemenverbinder. 19. Mai 1926. J. 26 526. Dänemark, 20. Mai 1925.

71a. 955 424. Walter Berchter, Ohligs. Gummiabsatz und -sohle für Schuhwerk. 9. Juni 1926. B. 117 512.

77a. 955 220. Karl Lindner, Leipzig-Neuschönefeld, Martastraße 13. Gummidabolo. 18. Juni 1926. L. 59 896.

77a. 955 337. Emil de Toma, Darmstadt, Grafenstraße 26. Schleuderballspiel mit feststehendem Drahtgestell und Gumminetz. 7. Juni 1926. T. 28 554.

Mittelkurse von Gummiwerten.

Mitgeteilt von E. Calmann, Bankgeschäft, Hamburg, gegr. 1853.
Kurse in % vom 26. Juli 1926.

Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, A.-G.		40,—
Bremer Gummiwerke Roland	G. 50,—	60,—
Brunonia-Gummi-Werke		—
Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha Compagnie		120,—
Gummiwerke Elbe	G. 62,—	B. 68,—
Hannoversche Gummiwerke Excelsior, A.-G.		42,—
Harburger Gummiwarenfabrik Phönix		69,—
Kölnische Gummifädenfabrik		50,—
Leipziger Gummiwarenfabrik, A.-G.		12,—
Liga Gummiwerke		—
Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbestfabrik		—
Mittelland Gummiwerke A.-G.		26,—
Müller Gummi		45,—
Norddeutsche Gummi- und Guttaperchawarenfabrik, A.-G.		—
Peters Union		85,—
Oscar Skaller		—
Ver. Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken		60,—
August Wegelin, A.-G.		100,—
Bibundi	G. 8,—	B. 8½
Deutsche Kautschuk	120,—	125,—
Debundscha	95,—	105,—
Deutsche Togo	510,—	540,—
Deutsch Samoa	1	2
Hernsheim	36,—	39,—
Kamerun Kautschuk	122,—	126,—
Meanja	75,—	85,—
Samoa Kautschuk	9,—	11,—
Victoria	52,—	58,—

Käufer und Verkäufer auch für alle hier nicht angegebenen Werte. Anfragen erbeten.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Berlin. Holzer Gummimäntel-Fabrik G. m. b. H. Herr Willy Hamann ist nicht mehr Geschäftsführer. Herr Fabrikant Conrad Zucht in Berlin-Weißensee ist zum Geschäftsführer bestellt mit der Ermächtigung, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Berlin. Nordgummiwerke Akt.-Ges. Die Generalversammlung genehmigte den auch dieses Jahr für die Stammaktien dividendenlosen Abschluß. Der Rohgewinn beträgt 427 772 (397 954) M. Ihm stehen Handlungsunkosten in Höhe von 342 862 (374 503) M und Abschreibungen mit 83 667 (23 233) M gegenüber, so daß ein Reingewinn von 1459 (217) M verbleibt, aus dem 6000 M Vorzugsaktien die 7prozentige Dividende erhalten. Nach dem Geschäftsbericht wurde das Werk durch Umbau und Beschaffung neuer Spezialmaschinen und Formen wesentlich verbessert. Infolge der Schwankungen am Rohgummimarkt hat sich das laufende Jahr bisher nicht sehr günstig gestaltet, doch hofft die Verwaltung, wiederum ohne Verlust abschließen zu können. Das Grundstück in Mariendorf sowie eine kleine Beteiligung ist bereits im Jahre 1924 an die Aufsichtsratsmitglieder Herren Skaller und Eliascheff verkauft worden, doch wird die Transaktion durch Verzicht der Gesellschaft auf ein Rückkaufsrecht erst jetzt endgültig vollzogen. Aus dem Aufsichtsrat sind die Herren Dr. Wallich, Berlin, und Dr. Albert Hahn, Frankfurt a. M., ausgeschieden. An Stelle der gleichfalls ausscheidenden Herren Dr. Berlizheimer, Frankfurt a. M., und Frhr. Michel v. Raulino, München, wurden die Herren Direktor Dr. Sehmer (Inag) und Rechtsanwalt Boris Gerschun, Berlin, neu gewählt.

Berlin. Der Inhaber der Firma Salomo Kaufmann, Lederabfall-Großhandlung, Engros, Export, C 25, Kaiserstraße 11/12, Herr Salomo Kaufmann, feierte am 24. Juli seinen 50. Geburtstag. Wir gratulieren!

Berlin. M. Pech Akt.-Ges. für sanitären Bedarf. Die Generalversammlung genehmigte den Abschluß ohne Debatte und setzte die Dividende auf 10 (0) Prozent fest. Nach dem Geschäftsbericht ist der Umsatz in Luxusartikeln zurückgegangen, während er in kleineren Artikeln des täglichen Bedarfs gestiegen ist. Die auch im neuen Jahre fortgesetzte Steigerung der Unkosten sucht die Gesellschaft durch die Gründung neuer Filialen auszugleichen. In Rostock wurde eine 50prozentige Beteiligung an einem eingeführten Geschäft erworben. Die Umsätze hielten sich bisher auf der Höhe des Vorjahres.

Düsseldorf-Rath. Pahl'sche Gummi- und Asbest-Gesellschaft m. b. H. Die Prokura des Herrn Paul Masberg ist erloschen.

Fulda. Die Gummiwerke Fulda Akt.-Ges. weist für 1925 nach 328 354 (106 658) Rm. Abschreibungen 198 401 (209 863) Reichsmark Reingewinn aus, woraus 4 (10) Prozent Dividende vertei[lt] wurden.

Frankfurt a. M. Taunus-Gummi-Vertriebs-Gesell[-]schaft m. b. H. Herr Dr. Paul Bindels ist nicht mehr Geschäftsführe[r].

Hannover. Norddeutsche Asbest-Caoutchou[c-]Compagnie m. b. H. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Dresd[en] verlegt. Die bisherigen Geschäftsführer Herren Johannes Lerch und Fra[nz] Heinrich sind abberufen. Zum Geschäftsführer ist der Kaufmann He[rr] Max Kretschmar in Dresden bestellt.

Hannover-Linden. Mittelland Gummiwerke A.-[G.] Die Firma errichtet am 1. August d. J. in ihrer eigenen Niederlassun[g] in Berlin, Potsdamer Straße 121 C, eine Verkaufsniederlage für Gumm[i-]mäntel.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. F. Thiel's Bandagenfabrik Dr. Brennin[g] & Neupert. Offene Handelsgesellschaft seit 10. Februar 1926. Gese[ll-]schafter sind die Herren Paul Baron, Apotheker, Nowawes, und Fri[tz] Seyfert, Kaufmann, Berlin-Dahlem. Der Uebergang der in dem Betri[eb] des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten auf die Gesellschaft i[st] ausgeschlossen.

Kapitalumstellungen.

Berlin. Oskar Skaller Aktiengesellschaft. D[ie] Generalversammlung vom 29. Juni 1926 hat beschlossen, das Grun[d-]kapital auf 256 000 Rm. herabzusetzen.

Rohkautschuk-Gesellschaften.

Amsterdam. N. V. „Sumatra" Industrie en Hande[l-]mij., Keizersgracht 66. Anbau und Verarbeitung von Kautschuk u[nd] ähnlichen Produkten, sowie Handel damit. Kapital: 500 000 fl.

rg. **London.** Pita Fibre and Rubber Estates, Lt[d.] benutzt den Reingewinn von 5140 £, nach Abschreibung der Gründung[s-]kosten, mit 2208 £ als Uebertrag und ändert die Firma in Soeng[-]Parit Rubber Co.

rg. **London.** East Asiatic Rubber Estates Lt[d.] (großenteils im Besitz der dänischen Oestasiatiske Kompagnie A.-S., Kope[n-]hagen) verteilt auf die 600 000 £ alte Aktien 31¼ Prozent Dividen[de] gegen 10 Prozent im Vorjahre, auf die 200 000 £ neuen 7,8 Prozent.

rg. **London.** Port Dickson-Lukut (F. M. S.) Rubb[er] Estates, Ltd., hatte 85 996 (19 095) £ Reingewinn, macht 100[0] (0) £ Rücklage, 14 361 (6142) £ Uebertrag und verteilt 27½ (7½) Proze[nt] Dividende.

Inseratenschluß:
Montag vormittags für die am Freitag erscheinende Nummer.

rg. **London.** British North Borneo Rubber Trust hatte für das am 30. Juni beendete Jahr 39 612 (15 897) £ Reingewinn und verteilt 9 (5) Prozent Dividende.

rg. **London.** Chembong Malay Rubber Co. (1920) schüttet aus 41 173 (10 742) £ Reingewinn 16 (4) Prozent Dividende aus.

Neugründungen.

Roosendaal (Holland). N. V. Cultuur Mij. „Moesi", Markt 32, Gummiplantagen.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin. Karl A. Klein Automobil-Akt.-Ges. In der Generalversammlung wurde die Bilanz für das Geschäftsjahr 1925 genehmigt. Diese ergibt nach reichlichen Abschreibungen einen Gewinn von 71 082 M, aus dem eine Dividende von 10 Prozent auf das bisher 500 000 M betragende Aktienkapital verteilt wird.

Bielefeld. Dürkoppwerke Akt.-Ges. Die Generalversammlung genehmigte den Abschluß für 1925 und beschloß, aus dem Reingewinn von 88 597 Rm. eine Dividende von 6 Prozent auf die Vorzugsaktien auszuschütten, ferner den Rest von 25 297 Rm. auf neue Rechnung vorzutragen.

Freiburg. Auto-Reparaturwerk Loretto, G. m. b. H. Die Firma ist durch Gesellschafterbeschluß vom 5. Juli 1926 aufgelöst worden. Herr Ingenieur Franz Brombach in Freiburg ist als Liquidator bestellt.

Holzkirchen. Motorfahrzeug-Gesellschaft m. b. H. Die Gesellschafterversammlung vom 17. Juni 1926 hat eine Aenderung des Gesellschaftsvertrags hinsichtlich des Sitzes beschlossen. Sitz ist nun Miesbach.

Mannheim. Autoreifen-Vertrieb Gebhard & Co. Die Firma ist geändert in Autoreifen-Vertrieb Maier & Gebhard.

Soest (Westf.). Feldmann-Werke Bernhard und August Feldmann, Kraftfahrzeuge. Die Firma heißt jetzt: Feldmann-Werke Bernhard und August Feldmann, Berlin, Zweigniederlassung in Soest.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Königseck Das Haus der Räder, G. m. b. H. Handel mit Fahrrädern sowie mit Kraftfahrzeugen jeglicher Art. Stammkapital: 20 000 Rm.

Berlin. Reparo Auto-Reparaturen-Gesellschaft m. b. H., NW 87, Kaiserin-Augusta-Allee 4. Reparatur von Fahrzeugen aller Art und Handel mit solchen sowie Zubehörteilen. Grundkapital: 20 000 Rm.

Berlin-Halensee. Amerikanische Reifen-Vertriebsgesellschaft m. b. H., Nestorstraße 41/44. An- und Verkauf von amerikanischen Automobil-Gummireifen sowie Uebernahme von Vertretungen amerikanischer Hersteller von Gummireifen. Grundkapital: 50 000 Rm.

Berlin-Wilmersdorf. Automobile Hohenzollerndamm 193 G. m. b. H., Hohenzollerndamm 193. An- und Verkauf von Automobilen, Reparatur von Pneumatiks, Handel mit solchen und Zubehör. Grundkapital: 10 000 Rm.

Bremen. Lüderswerk G. m. b. H. Bau von Karosserien und Fahrzeugen jeder Art, Ausführung von Reparaturen an solchen sowie Handel mit Fahrzeugen und deren Zubehör. Stammkapital: 50 000 Rm.

Frankfurt a. M. Deutsche Lizenz-Tatra-Automobile-Verkaufsgesellschaft m. b. H. Verkauf von Automobilen der Deutschen Lizenz-Tatra-Automobilbetriebsgesellschaft m. b. H. in Frankfurt a. M. Stammkapital: 20 000 Rm.

Hamburg. Behag, Bereifungshandelsgesellschaft m. b. H. Handel mit Autoreifen und ähnlichen Artikeln. Stammkapital: 20 000 Rm.

Köln. Offene Handelsgesellschaft Höper & Moll, Automobile, Hohenzollernring 7.

Magdeburg. Reifen-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Handel mit Automobilreifen, Automobilzubehör und Automobilen. Stammkapital: 20 000 Rm.

Kapitalumstellungen.

Frankfurt a. M. Opel Automobile Verkaufs Aktien-Gesellschaft, Mainzer Landstraße 330. Das Grundkapital der Gesellschaft beträgt nunmehr 400 000 Rm.

Stolp (Pomm.). „Ofi" Ostpommersche Fahrzeug- und Industrie-Akt.-Ges., Kraftfahrzeuge. Das Grundkapital ist um 80 000 Rm. erhöht und beträgt jetzt 100 000 Rm.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Breslau. Elektrizitätswerk Schlesien Akt.-Ges. Die am 3. August stattfindende außerordentliche Hauptversammlung wird unter anderem auch über eine Kapitalserhöhung um 5 auf 30,3 Mill. Reichsmark Beschluß fassen.

Düsseldorf-Reisholz. Elektrotechnische Fabrik Kiepe & Co. In der außerordentlichen Hauptversammlung berichtete die Verwaltung, daß es infolge der schwierigen geldlichen Lage zweckmäßig sei, die Fabrik einschließlich der gesamten Einrichtungen zu verkaufen. Hierzu biete sich jetzt günstige Gelegenheit. Es werde dann auch möglich sein, die gesicherten und bevorrechtigten Forderungen voll zu befriedigen. Von den nicht bevorrechtigten Forderungen können solche bis 50 M ebenfalls voll befriedigt werden, während die übrigen mit 35 Prozent befriedigt

werden sollen. Die Versammlung erklärte sich hiermit einverstanden. Das Aktienkapital von 75 000 Rm. gilt als verloren.

Osnabrück. Rheinisch-Westfälische Elektrizitätsversorgungs-Gesellschaft Osnabrück, G.m.b.H. Licht- und Kraftversorgung jeder Art und Beteiligung an anderen ähnlichen Unternehmungen. Stammkapital: 20 000 Rm.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Busch & Larché G. m. b. H., NW 52, Helgoländer Ufer 7. Herstellung und Vertrieb von Artikeln der Elektrotechnik. Grundkapital: 20 000 Rm.

Geschäftsaufsichten.

Stuttgart. Ueber das Vermögen des Herrn Richard Cors, Inhaber der Firma Richard Cors, Fabrikation von Wringmaschinen, Großhandlung in technischen Gummiwaren, Silberburgstraße 178. Geschäftsaufsichtsperson: Herr Hermann Thalmessinger, Direktor, Stuttgart, Kronenstraße 41.

Konkurse.

Bonn. Das Konkursverfahren über das Vermögen a) der Firma Willy Huth in Bonn, Kraftwagenbetrieb, b) der Firma Internationale Garage- und Automobilgesellschaft m. b. H. in Bonn, wird mangels Vorhandenseins einer den Kosten des Verfahrens entsprechenden Konkursmasse eingestellt.

Dresden. Ueber das Vermögen des Ingenieurs Herrn Karl Otto Strobach, der unter der handelsgerichtlich eingetragenen Firma Otto Strobach in Dresden-A., Wiener Platz 3, einen Automobilhandel betreibt; Wohnung: Dresden-A., Blochmannstraße 23 II. Konkursverwalter: Herr Bücherrevisor Walther Winkler, Dresden, Bankstraße 2. Anmeldefrist bis zum 17. August 1926. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 17. August 1926.

Frankfurt a. M. Ueber das Vermögen der Pers Automobil-Verkauf G.m.b.H., Kronprinzenstraße 8. Rechtsanwalt Herr Dr. Ernst Goldschmidt II in Frankfurt a. M., Goethestraße 17, ist zum Konkursverwalter ernannt worden. Arrest mit Anzeigefrist bis 9. August 1926.

Huchenfeld. Ueber das Vermögen des Herrn Karl Volz, Fahrradhändler in Huchenfeld. Verwalter: Herr Gottlob Spohn, Kaufmann in Pforzheim, Zerrenner Straße 68. Offener Arrest mit Anzeigefrist sowie Anmeldefrist bis 9. August 1926.

Konstanz. Ueber das Vermögen der Firma Arthur Albietz, Fahrradgroßhandlung in Konstanz, Scheffelstraße 1. Konkursverwalter ist der Kaufmann Herr Karl Bordt in Konstanz. Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 5. August 1926.

Swinemünde. In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Automobilzentrale Szendzik, Inhaber Herr Reinhold Szendzik in Swinemünde, ist infolge eines von dem Gemeinschuldner gemachten Vorschlags zu einem Zwangsvergleich Vergleichstermin auf 11. August 1926, vormittags 10 Uhr, vor dem Amtsgericht Swinemünde anberaumt.

Todesfälle.

Berlin-Borsigwalde. Am 19. Juli verschied unerwartet nach kurzem Krankenlager der Gründer und Inhaber der Firma Karl Seemann, Maschinenfabrik, Herr Fabrikbesitzer Karl Seemann, im Alter von 54 Jahren.

Vom Ausland.

rg. **Delft** (Holland). Die Kabelfabrik Nederlandsche Kabelfabriek, N. V., verteilt fürs letzte Jahr 21 (i. V. 20) Prozent Dividende.

rg. **Helsingfors** (Finnland). Herr Otto E. Tackmann, Västra Henriksgatan 22, ist Vertreter der Land- und Seekabelwerke Akt.-Ges., Köln-Nippes.

rg. **Kalmar** (Schweden). Herr Gustaf Rosendahl, Inhaber der Automobil- und Gummireifenhandlung Amerikanska Motorimportens Filial, starb, 50 Jahre alt.

rg. **Kopenhagen.** Der Automobilhändler Herr Laust Buus, Gamle Kongevej 5, wurde in Konkurs erklärt.

Manchester. Dunlop Rubber Co. Die außerordentliche Generalversammlung genehmigte den Vorschlag der Verwaltung zur Gründung einer Gummigesellschaft in Britisch-Indien. In diese Gesellschaft sollen die indischen Besitzungen des Mutterunternehmens eingebracht werden.

Neugründungen.

Amsterdam. N. V. Handelsmij. „Thalysia", Beursstraat 101. Verkauf von Gesundheitskorsetten, hygienischem Schuhwerk und ähnliche Waren. Kapital: 20 000 fl.

Rotterdam. Nederlandsche Balata en Textiel Drijfriemen-Handel, Schoonoordstraat 5 b. Großhandel mit allen Arten von Treibriemen, Transport- und Elevatorbändern sowie ähnlichen Artikeln.

Rotterdam. N. V. Technisch Bureau Gebroeders Voskamp, Zuidblaak 60. Handel mit technischen Artikeln sowohl für eigene Rechnung wie in Kommission. Kapital: 25 000 fl.

Venlo (Holland). Autobanden Centrale, Kaldenkerkerweg 57 b. Handel mit Autoreifen und Zubehör, Ein- und Verkauf von Automobilen. Inhaber ist Herr H. L. Kees.

Ausschreibungen.

23. August. Docksverwaltung von **Braila** (Rumänien). **761 m Gummibänder** von 450 mm bis 700 mm Breite und 6 bis 10 mm Stärke. Näheres durch die ausschreibende Stelle. Die allgemeinen Bedingungen sind durch das Königl. Rumänische Generalkonsulat in Berlin NW 7, Dorotheenstr. 26, zu beziehen.

 Zoll- und Verkehrswesen 

Norwegische Zolltarifentscheidung. Kautschukmanschetten und Guttaperchahauben für Oelpressen sind nach der T.-Nr. 426 als Maschinenpackung zollfrei zur Einfuhr zuzulassen.

Einfuhrzölle in Mauritius (britisch). Bei der Einfuhr in Mauritius werden von den für uns in Frage kommenden Waren folgende Zölle erhoben:

T.-Nr.			Zollsatz in Rupien
aus 43	Baumwolle:		
	Watte	100 kg	4,50
72	Kautschuk- und Guttapercha	100 kg	25,—
126	Kinematographenfilme	v. W.	15 %
131	1. Kraftlowrys sowie Zubehör und Bestandteile, ferner Reifen und Schläuche	v. W.	15 %
	2. Kraftfahrzeuge, außer Lowrys, sowie Zubehör und Bestandteile, einschl. Reifen u. Schläuche	v. W.	15 %
135	Spielzeug und Spiele, einschl. athletischer Geräte	v. W.	15 %
136	2. Alle nicht besonders genannten Waren	v. W.	15 %

Russische Zolltarifentscheidung. Isoliermaterial (gewebte Bänder, Papier, Pappe, Fibre), für die Ausrüstung elektrischer Leitungen, wird nach der Beschaffenheit des Stoffes verzollt. — Faktis ist nach T.-Nr. 112, P. 9a, mit 1,60 Rbl. je 1 kg br. zollpflichtig.

Zolländerung in Dominika. Gummiharze, die früher zollfrei waren, sind mit einem Zollsatz von 15 Prozent vom Wert nach dem Generaltarif belegt worden und mit 10 Prozent vom Wert nach dem britischen Vorzugstarif. (f)

Beglaubigung der Konsulatsfakturen nach San Salvador. Eine Verfügung der Regierung von San Salvador vom 17. Mai 1926 bestimmt, daß mit Wirkung vom 15. Juni d. J. ab die Beglaubigung der Konsulatsfakturen über Waren, die in einem Hafen nach San Salvador verschifft werden, nur durch den dortigen Berufskonsularbeamten bzw. den Generalkonsul, zu dessen Amtsbezirk der betreffende Hafen gehört, vorgenommen werden darf. Diese Verfügung findet indessen keine Anwendung auf die Konsuln von Mittelamerika, der Republik Panama sowie der Kanalzone von Panama. (flpstr)

Abermalige Verlängerung des provisorischen Zolltarifs in Griechenland. Der seit dem 1. Januar 1926 in Griechenland geltende provisorische (ermäßigte) Zolltarif, der zuletzt bis zum 15. Juni 1926 verlängert worden war, ist neuerdings wieder bis zum 31. August 1926 verlängert worden. Es wird angenommen, daß bis dahin die Handelsverträge mit verschiedenen Ländern, über die augenblicklich noch verhandelt wird, zum Abschluß gelangt sein werden. (flpstr)

Zollbehandlung von Warenmustern in der Schweiz. Von den schweizerischen Behörden wird daran erinnert, daß Warenmuster im Sinne des Posttarifs nur die Muster ohne Wert sind. Der Inhalt der Sendung darf daher keinen Handelswert haben und im Auslandsverkehr auch nicht ein zollpflichtiger Gegenstand sein. Warenmuster im Sinne des Posttarifs sind somit nur solche der Bemusterung von Waren im Handelsverkehr dienende Sendungen, deren Inhalt nach Menge oder Beschaffenheit für sich allein nicht einen Kauf- oder Verkaufsgegenstand bilden kann. Ganze Stücke, fertige Modelle usw., die selber einen verkaufsfertigen Gegenstand darstellen, sind auch dann nicht Warenmuster im Sinne des Posttarifs, wenn sie tatsächlich daneben noch zur Vorzeigung oder zur Ansicht versandt werden. Sendungen aus dem Auslande, die im Widerspruch zu diesen Vorschriften dennoch als Mustersendungen nach der Schweiz gelangen, werden dort als ungenügend frankierte Briefe behandelt, mit dem doppelten Betrag der fehlenden Frankatur belegt und je nach Inhalt und Gewicht den Zollämtern zur Verzollung zugeleitet. Bei Annahmeverweigerung durch den Empfänger erfolgt Rücksendung an den Aufgabeort. (flpstr)

Verbilligung der Transporte bei der Ausfuhr nach Rußland. Als Resultat der Besprechungen der deutsch-russischen Verkehrskommission wird eine wesentliche Verbilligung beim Güterverkehr mit Rußland eintreten. Zwecks Verbilligung der Transporte deutscher Waren werden diese künftig, wie vereinbart, nicht mehr über Kowno, sondern über Tilsit geleitet werden. Hierdurch wird sich die zurückgelegte Strecke um etwa 100 km verkürzen. Dr. Kz. (flpstr)

Allgemeiner Zollzuschlag in Honduras. Der in Honduras erhobene Zollzuschlag auf die Wertzölle in Höhe von ein Zehntel aller dieser Zölle soll vorläufig bis zum 31. März 1927 zur Erhebung gelangen.

Neue Zollsätze in der Tschechoslowakei. Durch ein Gesetz vom 22. Juni, das am 15. Juli in Kraft getreten ist, ist das Gesetz über den Zolltarif sowie der Tarif selbst abgeändert worden. Ferner sind auch am 7. 7. zwei Regierungsverordnungen erschienen, durch die die Erläuterungen zum Zolltarif geändert und die Tarasätze für die Verzollung von Waren einiger Tarifpositionen festgesetzt werden. (flpstr)

Durchgreifende Aenderung des norwegischen Zolltarifes. Der provisorische feste Zollaufschlag in Norwegen wurde, wie das Storting mit 106 gegen 36 Stimmen beschloß, von bisher 33⅓ Prozent auf 50 Prozent erhöht. Gleichzeitig wird aber der Goldzollaufschlag von bisher 40 Prozent auf 30 Prozent ermäßigt. Beide Aenderungen sollten am 10. Juli in Kraft treten. (lpstr)

★ Steuerrecht und Steuerrechtspraxis ★

Umsatzsteuerfreiheit bei Inrechnungstellung der Versendungskosten.

-dt. Einer soeben veröffentlichten Entscheidung des Reichsfinanzhofes vom 12. Februar 1926 (V. A. 296/25) lag folgender Sachverhalt zugrunde. Der Kunde bestellte auf Grund der ihm von der Beschwerdeführerin überreichten Offertkarte: „Senden Sie mir ohne Berechnung der Verpackung, frei (durch die Post) unter Nachnahme" — folgt Menge und Preis, in dem die Versandkosten eingeschlossen sind. Bei der Versendung wurde der Gesamtpreis durch Nachnahme erhoben. Den einzelnen Sendungen wurde ein gedruckter Zettel beigefügt mit dem Vermerk: „Im Hinblick auf das Umsatzsteuergesetz teilen wir Ihnen mit, daß in dem Nachnahmebetrage das Porto von M ... mitenthalten ist"; zu anderer Zeit war auf dem für den Kunden bestimmten Abschnitt der Paketkarte der Vermerk aufgedruckt: „In den Nachnahmebetrag ist das Porto mit M ... enthalten." Während die Vorinstanzen die Portobeträge mit in die Umsatzsteuerberechnung einbezogen, weil die Kaufverträge zu einem einheitlichen, die Warenpreise und Versendungskosten umfassenden Kaufpreis abgeschlossen seien, hat der Reichsfinanzhof der Rechts-Beschwerde der Firma über diese Veranlagung stattgegeben, und zwar aus folgenden Gründen: § 8 Abs. 6 des Umsatzsteuergesetzes schreibt vor, daß Beträge, die vom Leistungsverpflichteten für die Beförderung der gekauften Gegenstände in Rechnung gestellt werden, insoweit nicht als Teil des steuerpflichtigen Entgelts anzusehen sind, als durch sie die Auslagen des Leistungsverpflichteten für die Beförderung ersetzt werden. Die eine Voraussetzung, daß für die einzelnen Sendungen die berechneten Beförderungskosten der Beschwerdeführerin tatsächlich entstanden sind, steht fest. Aber auch ihre Inrechnungstellung liegt vor. Dazu ist nur nötig, daß der Bezieher erkennt, welche aufgewendeten Auslagen der Liefernde von ihm zugleich mit dem Entgelt für die Ware verlangt. Gleichgültig ist, ob ein Nettopreis vereinbart wird und dazu die Versendungskosten aufgeschlagen werden oder ob ein diese mitumfassender Gesamtpreis ausgeworfen wird, wenn er nur in die Berechnungskosten, bestehend aus dem Nettopreis und aus den Versendungskosten, in einer dem Empfänger erkennbaren Weise zerlegt wird. Es ist nicht erforderlich, daß diese Zerlegung schon beim Abschluß des Kaufvertrages ziffernmäßig zum Ausdruck kommt, es genügt auch die Zerlegung gelegentlich der Uebersendung mindestens dann, wenn, wie im vorliegenden Falle, aus der Bestellung hervorgeht, daß nach Absicht der Vertragschließenden im Kaufpreis für die Ware die von vornherein in ihrem Betrage feststehenden und beiden Teilen bekannten Versendungskosten eingerechnet sind. Hiernach ist die auf den streitigen Betrag nachgeforderte Umsatzsteuer in Wegfall zu stellen." (flstr)

* * *

Wann dürfen die Einkommen- und Körperschaftssteuervorauszahlungen die Steuerschuld für 1925 übersteigen?

By. Da in den letzten Tagen die meisten Firmen die Einkommen- und Körperschaftssteuerbescheide für das Kalenderjahr 1925 erhalten haben, besteht Veranlassung, darauf hinzuweisen, daß vielfach in den Bescheiden unter C die künftigen Vorauszahlungen höher festgesetzt worden sind, als die Steuerschuld für 1925 beträgt. Ein derartiges Verfahren ist nur dann gerechtfertigt, wenn im Jahre 1926 sich das Einkommen eines Steuerpflichtigen gegenüber dem zuletzt festgesetzten Einkommen (also dem für 1925) voraussichtlich um mehr als den fünften Teil erhöhen wird. Mindestens muß die Erhöhung jedoch 2000 Rm. betragen. Eine Höherfestsetzung hat auch nur zu erfolgen, wenn besondere Merkmale vorhanden sind, die ein erhöhtes Einkommen 1926 gegenüber dem des Jahres 1925 erwarten lassen. In allen den Fällen, in denen eine Erhöhung der Vorauszahlungen für das Jahr 1926 vorgenommen worden ist und in denen jedoch die vorstehend angegebenen Voraussetzungen einer solchen Erhebung nicht vorliegen, dürfte es sich empfehlen, sofort Beschwerde gegen die Festsetzung bei dem zuständigen Finanzamt einzulegen. Die Beschwerde ist damit zu begründen, daß die gesetzlichen Voraussetzungen für eine Erhöhung der Vorauszahlungen nicht vorliegen. Außerdem ist zu empfehlen, der Beschwerdeschrift eine Aufstellung über den Umsatz der ersten sechs Monate des Jahres 1926 und den Umsatz des Jahres 1925 oder einen Zwischenabschluß beizufügen. (flpstr)

Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.



RECHTSFRAGEN



Rückforderung des bezahlten Nachnahmebetrages.

Im allgemeinen wird man in Handelskreisen sich darüber klar sein, daß die Postverwaltung bereits eingezogene Nachnahmebeträge nicht zurückzahlt. Es können aber Fälle vorkommen, in denen die Entscheidung über diese Frage schwierig erscheint, und in der Tat hat sich ein Postamt einem derartigen Antrag gegenüber zur Rückzahlung bereitgefunden, weil es glaubte, seine Maßnahmen aus Gründen der Billigkeit rechtfertigen zu können. Dieses entgegenkommende Verhalten ist aber durch gerichtliche Entscheidung nicht gebilligt worden. Der Sachverhalt war kurz folgender: Ein Wertpaket mit 185,10 M Nachnahme, das an den Empfänger gegen Zahlung der Nachnahme bestellt worden war, wurde unmittelbar nach der Aushändigung vom Empfänger als beschädigt zurückgebracht, weil ein großer Teil des Inhalts zerbrochen, unansehnlich und daher unverkäuflich war. Der Empfänger verweigerte die Annahme, das betreffende Postamt zahlte ihm auf seinen Antrag den Nachnahmebetrag zurück und leitete das Paket zur weiteren Veranlassung an den Aufgabeort. Der Absender, der von der Zurückzahlung der Nachnahme an den Empfänger Kenntnis erhalten hatte, lehnte die Zurücknahme des Paketes ab, ließ sich auf eine Erörterung der Ersatzfrage nach den Bestimmungen des Postgesetzes überhaupt nicht ein und erhob Klage gegen die Post auf Zahlung des vollen Nachnahmebetrags von 185 M abzüglich 10 Pf. Zahlkartengebühr. Das betreffende Gericht hat in seiner Entscheidung die Post verurteilt, dem Kläger 185 M nebst Zinsen seit der Klagezustellung zu zahlen und die Kosten des Rechtsstreits zu tragen. In den Entscheidungsgründen führte das Gericht aus: Die Postordnung des Deutschen Reichs bestimme ohne Einschränkung, daß am Bestimmungsort die Nachnahme dem Empfänger vorgezeigt und gegen Zahlung des Nachnahmebetrags ausgehändigt, sowie daß der eingezogene Betrag dem Absender übermittelt werde. Mit der Aushändigung der Sendung gegen den Nachnahmebetrag erlange also der Absender gegen die Post einen Anspruch auf Aushändigung des Betrags, der in den Bestimmungen der §§ 667, 675 BGB. seine bürgerlich-rechtliche Grundlage habe. Die nachträgliche Zurücknahme unbeanstandet angenommener Nachnahmesendungen gegen Zurückzahlung des Betrags könne praktisch zu sehr bedenklichen Folgen führen, weil der Zweck, den der Absender mit der Versendung unter Nachnahme erreichen will, im vorliegenden Falle vereitelt wurde. Der Absender wolle ja haben, daß die Ware nicht eher an den Empfänger ausgehändigt werde, als bis er einen sicheren Anspruch gegen die Post auf Zahlung des Kaufpreises erhalte. Ließe sich die Post auf Zurückzahlung des Nachnahmebetrags ein, so hätte der Empfänger einer bereits angenommenen und bezahlten Nachnahmesendung, die seinen Erwartungen nicht entspricht, die Möglichkeit, den Inhalt mutwillig zu beschädigen, die Beschädigung der Post aufzubürden und dadurch die Zurückzahlung des Nachnahmebetrags zu erreichen. Die Rechtsstellung des Absenders würde demnach bei einer Sachbehandlung der vorliegenden Art ganz wesentlich verschlechtert werden gegenüber den beiden regelrecht eintretenden Möglichkeiten, daß entweder der Empfänger die Nachnahme nicht einlöst und das Paket also uneröffnet an den Absender zurückgelangt, oder daß der Empfänger die Nachnahme bezahlt und der Absender den Nachnahmebetrag erhält. Zufolge dieser Entscheidung hat die Postverwaltung Vorschriften erlassen, die eine nachträgliche Zurücknahme unbeanstandet angenommener Nachnahmesendungen und die Rückzahlung bereits eingezogener Nachnahmebeträge grundsätzlich verbieten. Dem Empfänger muß in solchen Fällen überlassen bleiben, sich wegen Erstattung der Nachnahme mit dem Absender auseinanderzusetzen, der seinerseits nach den Bestimmungen des Postgesetzes entschädigt werden kann, wenn sich durch die amtliche Feststellung ergibt, daß die Post eine Beschädigung oder Beraubung der Sendung tatsächlich zu vertreten hat. (f) -r.

* * *

Der einzelne Inhaber von Teilschuldverschreibungen einer A.-G. muß sich dem Zinsenstundungsbeschluß der Gläubigerversammlung fügen.

sk. Die Kommanditges. H. & Co. in B. verlangte als Inhaberin von Teilschuldverschreibungen über 150 000 Gm., die von einer Berliner A.-G. im Jahre 1924 im Gesamtbetrage von 13 Millionen Gm. ausgegeben waren, im Urkundenprozeß die am 1. Januar 1925 fällig gewordenen Zinsen von der Allg. Garantiebank, Vers.-A.-G. in Berlin, mit der Behauptung, sie habe die Haftung für Hauptsumme und Zinsen der jeweiligen Inhaber übernommen. Das Landgericht Berlin gab der Klage statt, das Kammergericht wies die Klage ab, das Reichsgericht wies die Revision der Klägerin zurück, mit folgenden Entscheidungsgründen: Nach Klageerhebung wurde durch eine Versammlung der Gläubiger beschlossen, die Anleihezinsen zu stunden. Ferner wurde die Liquidations- und Treuhandgesellschaft zur Vertreterin der Gläubiger nach § 14 Abs. 1 des Gesetzes betr. die gemeinsamen Rechte der Besitzer von Schuldverschreibungen bestellt und gleichzeitig die Befugnis der einzelnen Gläubiger zur selbständigen Geltendmachung ihrer Rechte gemäß § 14 Abs. 2 des Gesetzes ausgeschlossen. Es mag sein, daß die Gläubigerversammlung über die Haftung der Bürgen nicht verfügen kann. Dies tut aber die Gläubigerversammlung nicht, wenn sie dem Schuldner Stundung bewilligt. Diese hat nur die gesetzliche Folge, daß auch der Bürge sie geltend machen kann. Auch die entsprechende Anwendung des § 193 KO. und des § 60 Abs. 2 der Bekanntmachung des Bundesrats über die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses ist abzulehnen. Die Anordnung des Konkurses oder der Geschäftsaufsicht setzt Zahlungsunfähigkeit oder auch Ueberschuldung voraus. Da die Bürgschaft den Gläubiger gerade bei Vermögensverfall des Schuldners sichern soll, ist es gerechtfertigt, daß der Zwangsvergleich die Haftung des Bürgen unberührt läßt. Bei der Aufgabe oder Beschränkung von Rechten der Schuldverschreibungsgläubiger durch Beschluß der Gläubigerversammlung aber braucht eine Zahlungsunfähigkeit nicht vorzuliegen. Sie erfolgt vielmehr gerade zu dem Zweck, eine Zahlungseinstellung oder den Konkurs abzuwenden. Das Berufungsgericht verweist auch mit Recht darauf, daß beim Konkurs oder bei der Geschäftsaufsicht nur einzelne Gläubiger in der Regel durch Bürgschaft gesichert sein werden. Es wäre unbillig, wenn diese Gläubiger durch einen mit den Stimmen der nicht gesicherten Gläubiger herbeigeführten Zwangsvergleich ihrer Vorzugsstellung verlustig gehen sollten. Anders liegt es bei den Inhabern von Teilschuldverschreibungen, deren Forderungen gleichmäßig durch Bürgschaft gesichert sind. Hier würde überdies die Gefahr bestehen, daß die Fortdauer der Haftung des Bürgen die Entschließung der Gläubiger bei der Beschlußfassung nach § 11 des Gesetzes in einer dem Zwecke des Gesetzes nicht entsprechenden Weise beeinflussen würde. Die Aufgabe oder Beschränkung ihrer Gläubigerrechte würde nicht auf ihre Kosten erfolgen, sondern auf Kosten des Bürgen, der ihnen nach wie vor verhaftet bliebe. Vor allem aber würde die Inanspruchnahme des Bürgen diesem in der Regel ein sofort zu verwirklichendes Rückgriffsrecht gegenüber dem Schuldner eröffnen, zwar nicht infolge des Ueberganges der Hauptforderung auf den Bürgen nach § 774 Satz 1 BGB., weil die übergehende Hauptforderung gestundet ist, wohl aber auf Grund des Rechtsverhältnisses, auf dem die Bürgschaftsübernahme beruht (vgl. auch § 775 BGB.). Die Folge also wäre lediglich die, daß an Stelle der bisherigen Gläubiger ein anderer träte. Damit wäre der Zweck des Beschlusses nach § 11 des Gesetzes vereitelt. (A. Z., IV 673/25. 3. Mai 1926.) (flpstr)

★ Aus der Praxis des Arbeitsrechts ★

Bei Arbeitsstreckungen können die Betriebsratsmitglieder nicht besser gestellt werden als die anderen Arbeiter.

sk. Infolge von Arbeitsstreckung in einer Fabrik waren auch vier Betriebsratsmitglieder ausgeschaltet worden. Sie verlangten den ihnen dadurch entgangenen Lohn und begründeten dies u. a. damit, die Arbeitsstreckung verstieße gegen den den Betriebsratsmitgliedern durch das Betriebsrätegesetz gewährten Schutz; es hätte erst die Zustimmung der Betriebsvertretung eingeholt werden müssen. Ihre Klage ist vom Gewerbegericht Hamburg (A. Z. 875/26) abgewiesen worden. Aus der Begründung des Urteils: Es ist richtig, daß nach § 95 ff. des Betriebsrätegesetzes sinngemäß auch die einem Betriebsvertretungsmitgliede gegenüber vorgenommene Anordnung der Arbeitsstreckung grundsätzlich der Zustimmung der Betriebsvertretung bedarf. § 96 Abs. 2 sieht aber verschiedene Ausnahmen vor. So ist die Zustimmung nicht nötig, wenn die Maßnahme infolge einer Stillegung des Betriebes erforderlich wird. Hier muß unter Stillegung nicht die völlige, sondern auch die teilweise Stillegung verstanden werden. Teilweise stillgelegt ist ein Betrieb, wenn nicht etwa nur die in Gebrauch befindlichen Betriebsmittel herabgesetzt sind (Betriebseinschränkung), sondern wenn es sich um einen selbständigen Betriebsteil handelt, der stillgelegt wird. Gleiches gilt im Falle der Arbeitsstreckung. In solchem Falle muß auch der weitestgehende soziale Schutz versagen. Die Eigenschaft eines Betriebsvertretungsmitgliedes soll nicht bewirken, daß der eine Arbeitnehmer allgemein günstiger gestellt ist als seine Kollegen. Wenn die Arbeiter eines ganzen Betriebes oder eines selbständigen Betriebsteiles sich die Entlassung oder Arbeitsstreckung gefallen lassen müssen, so können nicht die Mitglieder der Betriebsvertretung allein weitere Entlohnung beanspruchen. Das würde eine völlig ungerechtfertigte, durch das Betriebsrätegesetz nicht bezweckte Bevorzugung bedeuten. (flpstr)

* * *

Bei vermögensrechtlichen Ansprüchen Privatangestellter ist nach erfolgloser Beschwerde beim Reichsversicherungsamt der Rechtsweg zulässig.

sk. Die Norddeutsche Holzberufsgenossenschaft in Berlin hatte einen gewissen N. als Sekretär mit der Maßgabe angestellt, daß auf sein Dienstverhältnis die Vorschriften der Dienstordnung Anwendung finden sollten. Im Mai 1920 wurde er wegen grober Verfehlungen fristlos entlassen. Das Reichsversicherungsamt wies seine Beschwerde zurück und stellte fest, daß die Entlassung zu Recht erfolgt sei. Dieser Beschluß wurde N im April 1921 zugestellt. Im Mai 1924 erhob er Klage auf Feststellung, daß der Strafbescheid der Beklagten vom 15./16. Juni 1920 rechtlich unwirksam und die Beklagte nicht berechtigt gewesen sei, ihn ohne Mitwirkung der Betriebsvertretung mit fristloser Entlassung zu bestrafen. Diesem Antrage gab das Landgericht Berlin statt, während das Kammergericht die Klage aus sachlichen Gründen abwies. Kläger legte noch Revision beim Reichsgericht ein, vor dem nur noch über die Frage der Zulässigkeit des Rechtsweges verhandelt wurde. Der höchste Gerichtshof wies die Revision zurück mit folgenden Entscheidungsgründen: Dem Kläger stand nach § 705 Abs. 1 Reichsversicherungsordnung die Beschwerde an das Reichsversicherungsamt offen. Von diesem Rechtsmittel hat er — freilich erfolglos — Gebrauch gemacht. Die Entscheidung des Reichsversicherungsamtes war jedoch keine endgültige, sondern machte nur den Weg für die Anrufung der ordentlichen Gerichte frei, wenn der Anspruch des Klägers auf Aufhebung der Disziplinarstrafe ein vermögensrechtlicher im Sinne des § 705 a. a. O. ist. Das aber muß bejaht werden. Denn wird der Antrag des Klägers auf Feststellung der Unwirksamkeit seiner disziplinaren Entlassung oder auf deren Rückgängigmachung als berechtigt anerkannt, so wird damit zugleich das Bestehen eines vermögensrechtlichen Rechtsverhältnisses zwischen den Parteien festgestellt, aus dem für den Kläger Gehalts- und Ruhegehaltsforderungen, also Ansprüche auf Geldleistungen, erwachsen. Das genügt, um dem Klagebegehren den Charakter eines vermögensrechtlichen Anspruchs im Sinne des § 705 RVO. zu verleihen. Unter diesen Umständen hätte der Gesetzgeber eine etwaige Absicht, disziplinare Entlassungen der Anfechtung im ordentlichen Rechtswege zu entziehen, in einer ebenso klaren Bestimmung zum Ausdruck bringen müssen, wie er es im Abs. 5 des § 705 RVO. hinsichtlich disziplinarer Geldstrafen getan hat. Da das nicht geschehen ist, kann nach der Regel des § 705 Abs. 2 und 3 RVO. auch gegen disziplinare Entlassungen im ordentlichen Rechtswege angegangen werden. Seine Zulässigkeit ist aber nicht nur durch die Einholung einer Vorentscheidung des Reichsversicherungsamts, sondern auch dadurch bedingt, daß binnen eines Monats nach ihrer Zustellung der ordentliche Richter angerufen wird. Diese Frist ist jedoch für die vorliegende Klage nicht eingehalten. Sie ist erst im Mai 1924, d. h. drei Jahre nach Zustellung der Entscheidung des Reichsversicherungsamts an den Kläger erhoben worden. (24. III. 1925. A. Z. III 154/25.) (flpstr)

Internationaler gewerblicher Rechtsschutz.

Deutschland. Ausstellungsschutz genießen Erfindungen, Muster und Warenzeichen auf der vom 29. August bis 4. September 1926 in Leipzig stattfindenden Mustermesse nebst Technischer Messe und Baumesse.

Chile. Die Gesetze und Verordnungen betreffend den Erfindungs-, Warenzeichen- und Modellschutz sind im Blatt für Patent-, Muster- und Zeichenwesen 1926/5 154 ff. veröffentlicht worden.

Dänemark. Das Gesetz betreffend unlauteren Wettbewerb und Warenbezeichnung hat am 9. April 1926 eine neue Fassung erhalten.

Griechenland. Warenzeichen werden in Athen beim Ministerium für Landwirtschaft, Handel und Industrie, Abteilung für industrielles Eigentum, angemeldet. Es muß ein bevollmächtigter Vertreter in Athen bestellt werden, der im obengenannten Ministerium beim Abteilungschef für industrielles Eigentum die Anmeldung persönlich vornimmt. Bei den gesetzlich vorgeschriebenen Formalitäten ist zu beachten: Die Vollmacht des Anmelders muß eine konsularisch beglaubigte Uebersetzung ins Griechische enthalten. Die Quittung einer griechischen Staatskasse über Entrichtung der Anmeldegebühr von 200 Drachmen, eine Stereotypplatte des Warenzeichens sowie eine Heimatsbescheinigung mit beglaubigter Uebersetzung sind einzureichen. Außerdem ist eine Erklärung über den Geschäftssitz bzw. die Fabrikationsstätte des Inhabers des Warenzeichens und über die Zuständigkeit der Gerichte von Athen abzugeben.

Polen. Nach einer Verordnung vom 4. Juni 1926 genießen Erfindungen und Modelle auf der Ausstellung für Erfindungen in Warschau ein Prioritätsrecht von sechs Monaten vom Datum der Ausstellung des Gegenstandes. Desgleichen auch Warenzeichen, die auf der ausgestellten Ware angebracht worden sind. Bei der Anmeldung ist in einem solchen Falle eine Bescheinigung der Ausstellungsverwaltung über den Gegenstand und das Ausstellungsdatum beizufügen.

Rußland. Nach der neuesten Auslegung des deutsch-russischen Abkommens können Prioritäten ohne Neuanmeldung für Patentanmeldungen deutscher Staatsangehöriger in Anspruch genommen werden, die in der Zeit vom 7. November 1917 bis 12. März 1926 eingereicht worden sind, falls der Anmelder der deutschen Anmeldung, deren Priorität beansprucht wird, ebenfalls deutscher Staatsangehöriger ist. Einzureichen ist ein Prioritätsbeleg sowie eine Erklärung über die Staatsangehörigkeit des Anmelders in Rußland und des Anmelders in Deutschland, falls es nicht ein und dieselbe Person ist. Für Warenzeichenanmeldungen deutscher Firmen aus der Zeit vom 10. November 1922 bis 12. März 1926 wird die Priorität früherer Eintragungen in Rußland gewährt. Bei Warenzeichenanmeldungen mit Prioritätsbeanspruchung braucht die Heimatsurkunde nur patentamtlich beglaubigt zu sein, während diese für alle Anmeldungen ohne Priorität wie früher konsularisch legalisiert und auch amtlich in die russische Sprache übersetzt sein müssen. Die Wirksamkeit von aus Deutschland kommenden Vollmachten beträgt längstens drei Jahre. Bei Prioritätsbeanspruchung für Warenzeichenanmeldungen ist eine notarielle Staatsangehörigkeitserklärung nicht erforderlich. Für Patentanmeldungen gilt dies nur bei Anmeldern, die der russischen Patentbehörde bekannt sind. Für gewerbliche Muster kann die Prioritätsanmeldung innerhalb 12 Monaten nach der deutschen Anmeldung erfolgen. Die Prioritätsfrist auf Grund des deutsch-russischen Handelsvertrages läuft am 12. September 1926 ab. Dies ist für beabsichtigte russische Patentanmeldungen usw., deren Ursprungsanmeldung in Deutschland länger als zwölf Monate zurückliegt, genau zu beachten.

Dem **Madrider Abkommen** betreffend die internationale Registrierung von Fabrik- und Handelsmarken, vom 14. April 1891, revidiert in Brüssel im Jahre 1900 und in Washington im Jahre 1911, gehörten am 1. Januar 1926 an: Belgien, Brasilien, Cuba, Danzig (Freie Stadt), Deutsches Reich, Frankreich und Algerien nebst Kolonien, Italien, Lettland (Lettland hat das Abkommen zum 21. Dezember 1926 wieder gekündigt), Luxemburg, Marokko (mit Ausnahme der spanischen Zone), Mexiko, Niederlande nebst Niederländisch-Indien, Surinam und Curaçao, Oesterreich, Portugal nebst Azoren und Madeira, Rumänien, Schweiz, Serbien-Kroatien-Slowenien, Spanien, Tschechoslowakei, Tunis, Türkei, Ungarn.

(Mitgeteilt vom Patentanwaltsbureau Dr. O. Arendt, Berlin W 50.) (flp)

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **Dr. W. Kampschulte Akt.-Ges., Solingen,** Abt. Sportgeräte, hat für die von ihr hergestellten Sportgeräte, speziell für Brustausdehner (Expander), von Künstlerhand eine vierfarbige Uebungstabelle zeichnen lassen. Diese mit entsprechendem Text ausgestattete Tabelle in kleinem Format wirkt sehr instruktiv und wird sich gewiß als ein gutes Propagandamittel erweisen.

* * *

Die **Gummiwarenfabrik Michael Hahn, München,** Neuhauserstraße 12, hat zwei neue Drucksachen herausgebracht und zwar ein Plakat für das Schaufenster mit folgendem Wortlaut: „Zur Hygiene des Säuglings gehört: der Hahnsauger, der Hahnschnuller“. Dieses Plakat wird im Schaufenster des Gummiwarenhändlers gewiß wirkungsvoll sein. Unterstützt wird es durch einen Prospekt, der die Vorzüge des Hahnsaugers und Hahnschnullers übersichtlich schildert und eine Anzahl beifälliger Urteile über beide Fabrikate wiedergibt.

* * *

Die Firma **Richter & Co., Verbandstoff-Fabrik, vorm. Verbandstoff-Fabriken „Weika“, Berlin-Charlottenburg 2,** hat eine neue Preisliste herausgegeben und darin in übersichtlicher Weise und alphabetischer Anordnung ihre Verkaufsartikel zusammengestellt. Eine Anzahl guter Abbildungen illustriert den Text und das angefügte Inhaltsverzeichnis erleichtert das Aufsuchen jedes gewünschten Artikels.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

☞ **Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer** ☜

An alle Stellenbewerber richten wir wiederholt die dringende Bitte, Lichtbilder und Originalzeugnisse **nur auf Verlangen** einzusenden. Erfolgt keine Rückgabe, so ist das Rückgabe-Ersuchen **unter der gleichen Chiffre** wie die Bewerbung uns zur Weitergabe zu übermitteln. Da diese Bewerbungsbriefe hier nicht geöffnet werden, wir also den Inhalt nicht nachprüfen können, müssen wir eine direkte Vermittlung bezügl. Rückgabe von Lichtbild etc. ablehnen. **Die Geschäftsstelle.**

Offene Stellen

Für eingeführte Tour Schlesien u. Provinz Sachsen wird tüchtiger

Reise-Vertreter

von altem, leistungsfähigem techn. Geschäft gesucht. Gute Verdienstmöglichkeiten. Ausführl. Bewerb. m. Angaben über bisher. Tätigkeit u. Ansprüche unt. Beifügung von Zeugnisabschr. u. Lichtbild unt. **M D 5798** a. d. Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gesucht

ein tüchtig. Disponent

und Korrespondent für Kunstlederstoffe in der Branche vollkommen versiert bei sehr günstig. Bedingungen. Gef. Off. u. **P U 5899** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Gesucht für's Ausland

(deutschsprachig)

Tüchtig. Vorarbeiter

für die Hartgummi-Abteilung

Tüchtig. Vorarbeiter

für die Abt. „Nahtlose" Artikel

Offerten erbeten unter **O T 5875** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«

Tüchtiger, mit der gesamten techn. Branche gründlich vertrauter Herr, von Großhandelshaus als

Stadt-Reisender

für süddeutsche Großstadt gesucht. Bevorzugt werden Herren, die erfolgreiche Tätigkeit in **Handels**-Betrieben nachweisen können. Gef. ausführliche Angebote erbet. unt. **R E 5918** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Spezialist zur Herstellg. von **Gummischuhen u. Bällen** wird gesucht. Offerten: „Gentleman" Riga, Kalkstraße 22. 5906

Korrespondent

aus der techn. Gummi-Branche, mit engl. Sprachkenntnissen, per 1. Oktober gesucht. Offert. m. Gehaltsansprüch. unt. **R F 5919** an d. Geschäftsstelle d. »Gummi-Zeitung«.

Altes bekannt. Unternehmen techn. Spezialartikel, Sitz Dresden, sucht z. baldig. Eintritt **tüchtigen**

REISENDEN

aus der techn. Gummibranche m. guten Beziehung., für Dauerstellung u. Gelegenheit für Kapital- u. Gewinn-Beteiligung. Schriftliche Angebote mit Lichtbildnis erbet. unt. **R D 5917** a. d. »Gi.-Ztg.«

Ingenieur oder Chemiker, erstklassiger Gummifachmann, **gesucht** für mitteleuropäisches Ausland.
Bedingung: Firm in Doublierung von Verdeckstoffen und Regenmantel-Gummierung.
Erwünscht: Technische Gummiwaren und Industrieschläuche.
Geboten: Dauernde, gut bezahlte Stellung.
Gef. Angebote mit Referenzen unter **„Dauernd/5915"** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gesuchte Stellen

Kaufmann

28 J. alt, mit der gesamten techn. Branche durchaus vertraut, guter Propagandist, sucht geeigneten Posten. **Auch Ausland.** Firm in Englisch, Franz., Russisch. Kenntnisse im Italienischen u. Spanischen. Gef. Off. unt. **R A 5913** a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.« erbet.

Packungs-Meister

tüchtiger, mit langj. Erfahr. v. all. Packungen und Dichtungs-Materialien, techn. Gummi-, Asbest- und Isolations-Artik., firm im Mischungswesen, sowie gute theor. u. Material.-Kenntnisse **wünscht sich zu verändern.** im In- oder Ausland. Gef. Off. u. **R G 5920** a. d. Gesch. d. »Gi.-Z.«

Nahtlos

Werkmeister mit langj. prakt. Erfahrg. in der Fabrikat. get. Gummiwaren, wie Sauger, Präs., Handschuhe, Kinderluftballons usw., mit guten rat. Arbeitsmethoden best. vertr., **sucht Stellung.** Angeb. unt. **P Z 5912** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Erste Kraft

Kaufmännisch und technisch versiert,
Mitarbeiter der Direktion
einer groß. Gummifabrik (Weltfirma) **sucht** selbständigen, entsprechenden Wirkungskreis, verbund. mit leitender Kompetenz. Off. u. **P P 5895** a. d. »Gi.-Z.«

Gummiarbeiter mit langj. Praxis, von Grund auf vertr. mit der Herst. von Formarb., Fahrradbereif. u. Walzenbez. in Hart- u. Weichgummi, sow. Erf. in d. Herst. v. techn. Schläuch., Sohlen, Absätzen, u. Hartgummi-Innen- u. Außenbekleidungen, **sucht Stellg. als Vorarbeiter,** sp. Mstr., a. Ausl. Ang. u. **L B 5911** a. »Gi.-Ztg.«

Kontoristin

in der technischen Gummi- u. Treibriemenbranche wohlerfahren, **sucht Stellung** gleich welcher Angeb. unt. **P O 5894** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Die Fabrikation kautschukisolierter Leitungen

behandelt Band 6 der

Monographien zur Kautschuk-Technik

Von **Ing. Fr. Benz** und **Dr. F. Frank.**

Mit 47 Abb.

Preis 2,— G.-M. und 10 Pfg. Porto.

Zu beziehen von der Geschäftsstelle der GUMMI-ZEITUNG BERLIN SW 19

Kauf und Verkauf

Fabriksneu

Haubold-Gummi-Kalander

mit 3 Walzen aus erstklassigem Kokille-Hartguß von 450 mm Durchmesser u. 1200 mm Breite, Antrieb f. Elektromotor, wegen Insolvenz des Käufers **sofort**

äußerst preiswert abzugeben

Anfrag. unt. **Gummikalander 5901** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

1 Streichmaschine

3500 × 1500 mm, einwandfrei erhalten, verkauft billig

C. E. Modes, Berlin-Neukölln. 5735

Zu verkaufen

3000 kg Acetyl-Cel[l]
lose glashelle Fil[m]
3000 kg Acetyl-Cell
lose Schildpatt u
4000 kg glashelle
tro-Filmabfälle.
Ausnahmspreis
Kasse. — Zuschr. u
Box **E L M 4135**
Rudolf Mosse Lt
125/130 Strand,
London W. C. 2,
England. 5

50 kg amerikanisch.

Guttaperchapapier

abzugeben.

Per kg Mk. 6,50.

Muster steh. z. Verfüg.

Jean Klüsener, Köln, Im Dau 20. 5903

Billig zum Verkauf

1 Mischwalzwerk, 400 × 1000 mm
1 Dampfkessel
3 Handpressen, 1 Etg., 45 × 45
1 do. 2 Etg., 50 × 50
1 Tischschere usw.

Gustav Schlicht, Automatenfabri[k] Berlin-Lichtenberg, Blumenthalstraße 3
Telephon: Königstadt 6655.

Rheinische Großhandlung

sucht Anschluß an Gummi-Regen-We[rk] zwecks regelm. Lieferung v. gebraucht[en] **Decken — Schläuchen — Scheibe[n]** gegen Kassa. Offerten unter **P R 58** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zt[g.«]

Verkauf (Restposten).

Gloria-Schwämme-Kardätschen und Einlegesohlen, Gummi-Leibgürtel i. versch. Farben, **bedruckte Frauenschürzen, Aermelschoner, Bälle** in versch. Ausführ., **Ohrenschützer** für Radio, **Zerstäuberbälle** und **Netze** u. mehr. **1000 Stück Schnallen für Badehauben.** Off. u. **M H 5910** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Verschiedenes

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung«, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Frankfurter Asbestwerke Aktien-Gesellschaft
vorm. Louis Wertheim, Frankfurt a. Main-Niederrad.



Hochdruck-Stopfbüchsen-Packungen

aus Asbest für überhitzten u. Sattdampf

905 b aus Hanf für Pumpen, hydraulische Pressen usw. (kaltes u. heißes Wasser)

Chemisches Laboratorium für Handel und Industrie
Dr. Rob. Henriques Nachf.

Inhaber: Dr. Eduard Marckwald und Prof. Dr. Fritz Frank.
öffentl. angest. beeidigte Sachverständige im Bezirk der Handelskammer Berlin
Kautschuk, Guttapercha, und verwandte Gebiete.
Prof. Dr. Frank, dgl. vereid. Sachverständiger für das Kammergericht u. die Landgerichtsbezirke I, II, III Berlin.

Berlin W 35 **Lützowstr. 96**
Fernsprech-Anschluß: Amt Lützow 9203

Spezial-Laboratorium:

Abteilung A. Untersuchung, Begutachtung, chemische und technische Beratung, in allen, die Kautschukgewinnung, den Rohkautschuk, die Kautschukverarbeitung und die Kautschukwaren betr. Angelegenheiten. Chem.-technische Bearbeitung von Patentangelegenheiten.

Abteilung B. Untersuchung, Bearbeitung und technische Beratung auf den Gebieten: Asphalt, Mineralöl (Erdöl), Teere, Kohlen, Torf, Kunststoffe, sowie deren Handelsprodukte. Kolonialpflanzliche Rohprodukte.

Generatoren-Prüfung und Ueberwachung.
Arbitragen auf den Spezialgebieten.

Gummi-Abfälle
in allen Sortierungen 1884
Einkauf — Verkauf
Carl Schnatter, Frankfurt a. M.
Mayfarthstr. 16/18 Tel. Hansa 1110

Textil-Treibriemen
bis 1400 mm breit

In **Kamelhaarriemen** besonders leistungsfähig, namentlich für Betriebe mit besonders hohen Anforderungen. Vorteile: Hohe Zugfähigkeit u. Adhäsion, schnurgerader Lauf, kein Schlagen, kein seitliches Schwanken, widerstandsfähig gegen Temperaturwechsel, Witterungseinflüsse, Staub- und chemische Einwirkungen.



Gewebte Baumwollriemen nach Art der Kamelhaarriemen gewebt. **Dichtgewebte Baumwollriemen. Balata-Riemen, Transportbänder u. Elevatorgurten aus Baumwolle, Hanf und Kokos.**

AUG. REUSCHEL & CO.
MECHANISCHE TREIBRIEMEN-WEBEREI
SCHLOTHEIM I/TH.

Gegr. 1862. Drahtanschrift Reuschelco. Fernspr. 1 u. 57 Nur an Wiederverkäufer.



Das anerkannt Beste ist immer



HATU
DIE WELTMARKE

Crystall-Sauger D. R. W. Z.

HATU-GUMMIWERKE
ERFURT 6
Fabrik nahtloser Gummiwaren

General-Vertreter für Deutschland: Bodenheimer, Schuster & Co. Hamburg 15, Spaldingstr. 210-12

Export-Vertreter: Emil Spargel, Hamburg 24, Immenhof 24



MAX MÜLLER



fabriziert seit 1889:

Maschinen u. Formen für Auto-, Motorrad-, Velo- u. Massivreifen

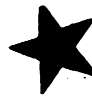
Spezialität: Trommelmaschinen für Bereifungen

Eigene Gießerei

Pressen u. Formen für chirurgische u. alle technischen Artikel
sowie Absätze, Sohlen etc.



Formen und heizbare Ballpressen
für Spielbälle, Spritzen, Hupen, Duschen



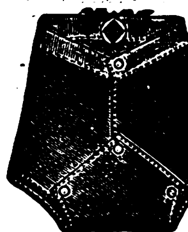
Schneidemaschinen für Flaschenscheiben, Coods- u. Stopperringe, Konservenringe, Dichtungsringe, Gummifäden, Paraband, Isolierband, Radiergummi

Eigene Gravier-Anstalt

Fernruf: Nord 2495 und 2595

MAX MÜLLER, HANNOVER-HAINHOLZ

Tel.-Adr.: Max Müller Hannover - Hainholz.



Windelhose
aus nur Ia gummier
Stoffen fertigen
Spezialität

Simon & Stegma
Leipzig, Königsplat

Holz-Massenarti
jeder Art
roh, poliert, gefräst,
dreht, z. B.
Holzdosen für Giwa
Zungenspatel, Vie
klistierrohre usw
liefern prompt u. preisw
(Muster oder Zeichnu
erwünscht)
Zimmermann & Ih
Olbernhau i. Sa.

„USCO“

1704

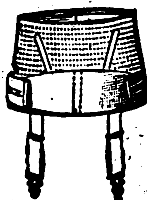
Injektionsspritzen — Irrigator-Garnituren
Douchenrohre etc.
sind bekannt wegen ihrer erstklassigen Qualität.
ULLRICH, SAUER & Co. A.-G., Gräfenroda (Thür.)
Spezialfabrik für chirurg. Glas- & Hartgummiwaren



LOOFAH

-Frottierhandschuhe
-Frottierkardätschen
-Rückenreiber
-Gurken u. Schwämme
-Badeschuhe u. Pantoffel

Einlegesohlen
in allen Ausführungen und alle anderen
Frottierwaren
1761 fabrizieren
Schreiber & Wolf, Dresden-A. 21. G.



Gummi- Leibbinden
Hüftformer
Büstenhalter
in den verschiedensten Ausführungen

Ernst Christoph, Halsbrücke, Sa.
Gegründet 1910

Spezialfabrik für: 1940
Bruchbandagen — Leibbinden aller Systeme
Suspensorien — Periodengürtel — Korsett-Leibbinden — Hüftformer — Büstenhalter usw.

Verlangen Sie illustrierte Kataloge!

It-Ringe

Asbestringe Massenfabrikation **Toppringe**
sowie

selbstschmierende Stopfbüchsen-Packungen

für alle Verwendungszwecke in anerkannt erstklassigen Qualitäten, ferner

Asbest- u. -Kautschuk-Fabrikate
Hochdruckdichtungsplatten

liefert als Spezialität

Anhaltische Asbest- und Packungswerke
G. m. b. H.
Staßfurt-Leopoldshall.

431

Lieferung nur an Händler

L. GLOBECK & FRICKE
G.m.b.H.
BERLIN-WEISSENSEE, LEHDERSTR. 107/110



Vulkanisier u. Press-Formen
jeder Art u. Grösse für sämtliche Gebiete der
Hart-u. Weichgummi-Industrie
Formen für die
Celluloidwarenfabrikation
40 jährige Erfahrung

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Schwammgummi

Platten und Matten

Vereinigte **B**erlin-**F**rankfurter Gummiwarenfabriken

Berlin-Lichterfelde



Oberschlesisches Farbwerk Sp. z o. odp.,
Ligota-Pszczyńska (Idaweiche)

Marke Germapol

1868

Fabrik: Idaweiche Poln. Oberschl.

Lithopone

in allen Qualitäten, auch lichtecht,
Spezialqualität für Gummifabrikation

Anfragen erbeten. Anfragen erbeten.

Für hohen hydraulischen Druck und Kaltwasserpumpen!

BEGR. 1907





681

ROHHAUT- u. LEDER-PACKUNGEN

liefern

KOCH & CIE

Packungsfabrik

STUTTGART

Heft 45 Berlin, den 6. August 1926. 40. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie"

Bezugspreis viertelj. 5,—. — Ausland 7,— RM. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,1 RM. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Die Wirtschafts-Enquete.

Die vom Reichstag eingesetzte Untersuchungskommission hat bisher in der Oeffentlichkeit keinen besonderen Widerhall gefunden. Mag sein, daß daran das Mißtrauen Schuld ist, das man heute allgemein parlamentarischen Arbeiten entgegenbringt. Es ist aber zu wünschen, daß man gerade in Industrie- und Handelskreisen dieser Wirtschafts-Enquete eine besondere Beachtung schenkt und durch intensivere Anteilnahme auch die Arbeit der wirtschaftlichen Spitzenorganisationen erleichtert. Die Arbeit der Kommission wird, da außerordentlich gründlich vorgegangen wird, eine längere Zeitdauer in Anspruch nehmen. Man bemüht sich aber, die Angelegenheit so weit zu fördern, daß die Ergebnisse in großen Zügen zusammengefaßt bis zum Frühsommer 1927 vorliegen. Ungefähr um diese Zeit tritt die Weltwirtschaftskonferenz zusammen und die Arbeiten der Enquete sollen hierbei verwendet werden. Ende November findet schon eine vorbereitende Tagung dieser Konferenz statt und es wird sich hierbei wohl Gelegenheit ergeben, eine gewisse Uebereinstimmung der Fragestellung und der Richtung der Arbeiten zwischen Enquetekommission und Weltwirtschaftskonferenz zu erzielen.

Die Kommission hat eine außerordentliche Arbeit zu leisten und die Ergebnisse werden zweifellos den Ausgangspunkt zu einschneidenden gesetzgeberischen Aktionen bilden. Die Erkenntnis, daß die heute noch bestehenden Rechtsformen von der gesellschaftlichen und wirtschaftlichen Entwicklung teilweise weit überholt sind, hat nicht zuletzt den Anstoß zur beschleunigten Einsetzung der Kommission gegeben. Die Deroute im gesamten Wirtschaftsleben hat die Engländer schon vor längerer Zeit veranlaßt, eine ähnliche Kommission einzusetzen. Man muß sagen, daß dort sehr gründlich gearbeitet worden ist, wenn auch auf den ersten Blick die Tatsache frappierend erscheint, daß die englische Kommission zur Vollendung ihrer Arbeiten nahezu fünf Jahre gebraucht hat. Vom praktischen Sinn der Briten zeugt es auch, daß die Ergebnisse, sowie sie in den einzelnen Teilen geschlossen vorlagen, umgehend den zuständigen Behörden und einschlägigen wirtschaftlichen Organisationen bekanntgemacht wurden. Der Zweck der Sache war es ja auch, ohne Ueberstürzung Verbesserungen auf allen Gebieten herbeizuführen. Nach den Erklärungen des Vorsitzenden der deutschen Kommission scheint man auch hier gesonnen zu sein, die Ergebnisse möglichst bald praktisch auszuwerten.

Die Kommission mußte sich natürlich in verschiedene Arbeitsgruppen teilen und so hat man fünf Ausschüsse geschaffen, die sich wieder in die erforderlichen Untergruppen teilen. Die allgemeinen Wirtschaftsfragen werden im ersten Ausschuß behandelt. Zu seinen Aufgaben zählt die Behandlung der Fragen der Bevölkerungspolitik, der Struktur der Wirtschaft, der verschiedenen Wirtschaftsgebiete und der Betriebe. Das Statistische Reichsamt arbeitet mit diesem Ausschuß eng zusammen, insbesondere bei Betriebsfragen. Die Voraussetzungen werden augenblicklich durch das Reichsamt geschaffen, bei dem zurzeit seit Ausbruch des Krieges die erste Berufs- und Betriebszählung im Gange ist. Die Probleme des Innen- und Außenhandels werden nach einer für deutsche Verhältnisse neuen Methode untersucht und behandelt. Die Angelegenheiten des Außenhandels werden nach englischem Vorbild mit Hilfe der deutschen Konsulate bearbeitet. Diese Methode ist auf jeden Fall zu begrüßen, da sie in erster Linie Gelegenheit gibt, die Brauchbarkeit der Vertreter des Deutschen Reiches im Auslande zu prüfen. Der Aufbau unserer offiziellen Vertretungen im Auslande ist infolge der bekannten Verhältnisse sehr im Rückstand geblieben, die bestehenden Konsulatsbureaus haben also eine doppelt schwere Arbeit zu leisten. Es ist jeder Exportfirma bekannt, daß unsere Konsulate zwar stets bereitwillig und freundlich auf Anfragen eingegangen sind, daß aber meistens die Anregungen und sicheren Hinweise, deren der Exportkaufmann bedarf, nicht zu haben waren. Das ist erklärlich aus dem rein beamtenmäßigen Aufbau der Konsulate, und es ist zu hoffen, daß das Zusammenarbeiten mit der Kommission den ersten Schritt auf einer neuen Bahn bedeutet. Die Kommission will erst einige maßgebende Teilergebnisse abwarten, bevor sie an die Untersuchung der Abgrenzung zwischen Groß- und Kleinhandel herangeht. Möglicherweise wird der Regierung empfohlen, diese wichtige Angelegenheit einer besonderen Kommission zur Untersuchung zu übergeben. Gerade diesem Problem muß eine erhöhte Aufmerksamkeit zugewendet werden, da von der Auswirkung doch ziemlich viel abhängt. Die deutschen Verhältnisse hinsichtlich des Unterschiedes zwischen Groß- und Kleinhandel sind ziemlich unklare und die Finanzämter allein schon werden es begrüßen, wenn ihnen neue Handhaben gegeben werden. Aus dem Sumpf der Gesetzgebung nach dem Standpunkt summa summarum sind wir nun heraus, und es wird sich hier am ersten zeigen, wie die verschiedenen Wirtschaftsgruppen ihre Interessen einzuschätzen verstehen. Eine Teiluntersuchung hat sich auch auf den augenblicklichen Stand unseres Volksvermögens zu erstrecken. Die Differenzen in der Betrachtungsweise der einzelnen Sachverständigen sind ziemlich erheblich, ob sich ein allgemein gangbarer Weg finden läßt, muß noch bezweifelt werden. Letzten Endes ist das Ergebnis so oder so aber nichts anderes, als die Feststellung einer Tatsache, zwar notwendig, aber augenblicklich doch nur von akademischem Interesse. Ein ganz besonders interessantes Gebiet hat sich der erste Ausschuß in der Behandlung der Kartellfragen gewählt. Auf kaum einem anderen Gebiete sind die Probleme so verworren,

wie im Kartellwesen. Die vorliegenden Massen von Klagen sind der beste Anlaß, gerade diese Fragen beschleunigt zu behandeln. Die bisherigen Normen haben so viele Fragen offen gelassen, daß sich nachgerade eine gewisse Rechtsunsicherheit eingestellt hat. Man kann darauf gespannt sein, welche Ergebnisse hinsichtlich der stillschweigenden Vereinbarungen, der Personalunion bei industriellen Werken. Banken usw. zutage kommen.

Im zweiten Ausschuß werden die landwirtschaftlichen Fragen zur Erledigung gebracht. Die Gliederung in neun Arbeitsgruppen zeigt, daß diesem Ausschuß eine besondere Wichtigkeit zugemessen wird. Es empfiehlt sich auch für die Industrie und für den Handel, diese Erörterungen zu verfolgen. Die Landwirtschaft hat es von jeher besser als alle anderen Wirtschaftszweige verstanden, auf die allgemeine Gesetzgebung und insbesondere auf die Steuergebarung einzuwirken. Der außerordentlichen Rücksichtnahme, wie sie ständig der Landwirtschaft zuteil wurde, konnte sich kein anderer erfreuen, und es wird sehr interessant sein, wie sich das Gutachten des zweiten Ausschusses in den Rahmen des Ganzen einfügt. Die Behandlung der Fragen des Kredits, der Rentabilität und der steuerlichen Belastung unter Berücksichtigung der Erhaltung der Sachwerte wird wohl mit eine der wichtigsten Angelegenheiten des ganzen Ausschusses sein.

Ausschuß Nummer Drei behandelt Industrie und Gewerbe. Man kann sich bei Durchsicht des Programms dieses Ausschusses des Gedankens nicht erwehren, daß hier eine Reihe von Problemen angeschnitten werden, die an sich wohl wichtig, aber im Rahmen des Ganzen doch nur von sekundärer Bedeutung sind. Sieht man sich das knappe Arbeitspensum des zweiten Ausschusses an, so wird man sagen müssen, daß in den wenigen Punkten, die zur Erledigung kommen, die Lebensfragen der Landwirtschaft berührt werden. Der Industrieausschuß wird eine riesenhafte Detailarbeit leisten müssen, aber seine Ergebnisse werden wohl infolge der vielen notwendigen statistischen Arbeiten hinter denen der ersten beiden zurückbleiben. Möglicherweise soll er auch nur eine Ergänzung zu Ausschuß Eins darstellen.

Nur einen Leitpunkt hat im wesentlichen der vierte Ausschuß. Er hat sich mit der Erforschung der Arbeitsleistung zu beschäftigen, und zwar wird er diese Aufgabe erledigen im Anschluß an die Vorarbeiten, die durch den Verein für Sozialpolitik geleistet wurden. So knapp diese Aufgabe umrissen ist, so sehr wird sie andererseits Material liefern für alle diejenigen, die sich in Theorie und Praxis, hauptsächlich aber wohl in Theorie mit den Leistungen des deutschen Arbeiters beschäftigen. So interessant und lehrreich vielleicht die Ergebnisse dieses Ausschusses sein werden, der Haupterfolg wird wahrscheinlich nur im Anschwellen der einschlägigen Literatur zu sehen sein. Es steht allerdings auch eine Frage im Hintergrund, an der man nicht leicht vorbeikommen wird. Das Fazit der Arbeiten dieses Ausschusses ist natürlich, wie auch das der übrigen, in erster Linie zur Auswertung für die gesetzgebenden Instanzen bestimmt. Die einzelnen wirtschaftlichen Gruppen und Organisationen werden aber selbstverständlich die Ergebnisse nicht nur zur Kenntnis nehmen, sondern für sich zu benutzen versuchen. Hoffentlich geschieht dies nur in der Richtung, daß man bestrebt ist, auf Grund der vorliegenden Unterlagen die Produktivität entsprechend zu erhöhen. Wenn der Ausschuß die Frage lösen könnte, wie man die Psyche zur Leistung von nicht ohne weiteres meßbarer Arbeit beeinflussen könne, so wäre es das Beste, ihn gleich in Permanenz tagen zu lassen.

Die Behandlung der finanzpolitischen Fragen ist dem fünften Ausschuß zugefallen. Eine unmittelbare Bedeutung für die Wirtschaft wird die Arbeit dieses Ausschusses kaum haben, wenngleich es nicht ausgeschlossen erscheint, daß einzelne Ergebnisse benützt werden, um die Entwicklung in gewissen Bahnen zu fördern. Darunter sind wohl hauptsächlich die Arbeiten zu verstehen, die sich mit der Spartätigkeit befassen. Im besonderen soll das Problem der Kapitalbildung untersucht werden, die Veränderungen auf diesem Gebiete gegen früher, das Verhältnis der Depositen und Kreditoren bei den Banken, Auslandsanleihen usw. Es ist klar, daß die Kommission vieles bringen wird, was nur für den Wissenschaftler Interesse hat, sie wird aber auch vieles Material fördern, das von der Wirtschaft unmittelbar benützt werden kann. (fl) R. G.

Aus der Geschäftspraxis und dem Wirtschaftsleben.

Die von Vielen für die Sommermonate erwartete Belebung unserer Industrie ist leider nicht in dem Maße wie erwartet eingetreten, ja teilweise mußte in manchen Betrieben resp. Werkstätten verkürzt gearbeitet werden. Und zu all dem steht wieder neuerdings das Gespenst einer Rohgummipreiserhöhung vor der Tür.

An unserem kranken Wirtschaftskörper kurieren gerade genug Personen, Ausschüsse usw. herum, die Wirtschaftsenquete soll prüfen und helfen, im Ausschuß für wirtschaftliche Verwaltung werden Vorträge von Professoren gehalten, das Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit überwacht und prüft, Berge von kaufmännischer und Betriebs-Wirtschaftslehre werden gedruckt usw. Wir müssen aber, wollen wir unserer Wirtschaft helfen, nicht nur an uns denken; wenn wir die Ursache dieser Krankheit suchen, müssen wir unser Augenmerk auch nach links und rechts über die Grenzpfähle richten. Die ganzen europäischen Staaten leiden fast ohne Ausnahme an der gleichen Krankheit, in jedem nationalen Wirtschaftskörper klafft eine große unheilbar scheinende Wunde. Deutschland und England haben zwar ihre Währung stabilisiert, sie sind aber noch nicht aus dem Chaos der Umstellung heraus; die westlichen Länder Frankreich, Italien und Belgien kämpfen mit aller Macht, um ihre zerrütteten Valutaverhältnisse in Ordnung zu bringen, und das an Rohmaterialien so reiche Rußland steht zwar — wirtschaftlich betrachtet — nicht mehr rein kommunistisch isoliert da, es ist aber kapitalistisch noch nicht eingegliedert. Alle diese Ereignisse werfen ihren Schatten auf unseren Wirtschaftskörper und verhindern dessen Gesundung. Gelingt es unseren westlichen Nachbarn, ihre Valuta endlich in Ordnung zu bringen, so würde sich das ökonomische Gesicht Europas mit einem Schlage ändern, dann gäbe es auf der einen Seite ein währungspolitisch wieder hergestelltes Europa und auf der anderen Seite nur noch Rußland — abgesehen von dem wirtschaftlichen Verhältnis in Oesterreich und Polen — dessen Einbeziehung in die europäische Wirtschaft dann schließlich nur noch eine Frage der Zeit sein würde. Es ist aber sehr fraglich, ob dann, wenn die westlichen Staaten währungspolitisch wieder festen Fuß gefaßt haben, wirtschaftlich alles wieder so sein wird wie früher. Wird der Warenaustausch dann ohne weitere Hemmungen vor sich gehen, werden Produktion und Verbrauch wieder in einem natürlichen Verhältnis zueinander stehen? Nein! Denn dann beginnt eine neue Etappe der wirtschaftlichen Umorganisation, um zu normalen Verhältnissen zurückzukehren. Wenn wir für diese Umorganisation den deutschen Maßstab anlegen, so haben wir allerdings noch Jahre zu warten bis geregelte europäische Wirtschaftsverhältnisse eintreten, und bis dahin wird auch der deutsche Wirtschaftskörper trotz aller Ausschüsse usw. nicht gesunden.

Wir dürfen nicht übersehen, daß sich während der Kriegs- und Nachkriegsjahre viele Auslandsstaaten — auch die überseeischen Länder — zu einem beträchtlichen Teil industriell selbständig gemacht haben und sogar zu Warenexportgebieten geworden sind. Diese Gebiete sind zum Teil für unseren Absatz verloren gegangen, oder, mit anderen Worten: die industrielle Produktionsbasis Deutschlands ist zu groß und die Absatzmöglichkeit hierfür zu klein geworden. Für 1¾ Millionen Menschen ist in Deutschland vor der Hand keine Beschäftigung vorhanden und wenn die Rationalisierung der Betriebe noch weiterhin Fortschritte macht, woran mit aller Macht gearbeitet wird, wird das Heer der Arbeitslosen und der dazu gehörenden Familienmitglieder immer größer, das allgemeine Elend wächst. Dieses Problem zu lösen, ist zunächst die Aufgabe der vorgenannten und noch anderer Ausschüsse usw. Die Versuche, die bis jetzt unternommen wurden, gingen immer von der produktionstechnischen und handelspolitischen Seite aus. Die produktionstechnische Lösung läuft auf eine Vereinfachung und Verbilligung der Herstellung hinaus, um die Unternehmungen rentabler zu machen, respektive einen niedrigeren Herstellungspreis ihrer Produkte zu erreichen.

In anderen Ländern, besonders in England, ist man handelspolitisch vorgegangen, es wurden überstaatliche Versuche zu Monopolbildungen auf dem Gebiete des Rohstoffbezuges respektive der Rohstofferzeugung unternommen, die sich z. B. für England als sehr nutzbringend erwiesen. Das britische Reich gewinnt innerhalb seines Imperiums eine ganze Reihe Rohstoffe bis zu annähernd 100 Prozent des Weltbedarfes, wobei der Rohkautschuk die wichtigste Rolle spielt. Diese monopolistische Vorzugsstellung wird ziemlich rigoros ausgenutzt, um durch künstliche Zurückhaltung des Angebotes die Preise diktieren zu können und dadurch einen unverhältnismäßig hohen Handelsgewinn zu erzielen. Der Extragewinn, den England im vergangenen Jahre aus den verschiedenen Monopolstellungen erzielte, wird auf 3 Milliarden Mark beziffert. Ein englischer Fachmann hat das kraß so ausgedrückt: an vier bis fünf Rohstoffen, insbesondere an Kautschuk, verdienen wir

in diesem Jahre schon mehr als an der ganzen Industrie. England ist demnach, rein kapitalistisch, trotz seiner stagnierenden heimischen Industrie und trotz seiner konstanten Arbeitslosenziffer ungleich besser daran, als die europäischen Staaten, die nur in bescheidenem Maße über eigene Rohstoffe verfügen, und gezwungen sind, um ihre Fabrikation aufrecht zu erhalten, Rohstoffe in großem Umfange von auswärts zu beziehen.

Als Zukunftsmusik ertönt von mancher Seite der Aufruf internationalen Zusammenschlusses der verarbeitenden Industrie, um die Produktion zu begrenzen, die Preise zu regeln und die Absatzmärkte zu verteilen, wobei sie auf das deutsch-französische Abkommen der Kali-Industrie und das deutsch-französisch-englische Schienenkartell hinwiesen. Wie es mit den Zusammenschlüssen innerhalb der Gummi-Industrie aussieht, weiß wohl jeder Fachmann, der Einsicht in die engeren Fabrikverhältnisse hat. Anstatt einer Annäherung der einzelnen Gruppen unserer Branche tritt immer mehr eine Entfernung ein.

Wenn wir die täglich erscheinenden Geschäftsberichte von Betrieben verfolgen, die für unsere Industrie hauptsächlich in Frage kommen, so dürfen wir uns nicht mehr wundern, wenn die Eingänge von Aufträgen spärlich und gegenüber den früheren Bestellungen mengenmäßig sehr klein erfolgen. Mit geringen Ausnahmen ist der Beschäftigungsgrad der für die Gummi-Industrie in Frage kommenden Werke als minimal zu bezeichnen, infolgedessen ist auch der Verbrauch an Gummiwaren entsprechend zurückgegangen. Da außerdem zurzeit mit einer rigorosen Sparsamkeit gewirtschaftet wird, muß auch der kleinste noch verwendbare Rest irgendeiner Dichtungsplatte, einer Packung usw., der früher weggeworfen wurde, zur Verwendung herangezogen werden. Käufe, wie früher, die im Durchschnitt den Verbrauch eines halben Jahres deckten, werden überhaupt nicht mehr vorgenommen, es wird nur noch gekauft, was augenblicklich gerade unbedingt benötigt wird. Die Erledigung dieser kleinen Aufträge ist für die Betriebe nichts weniger als angenehm; sie verursacht Unkosten und bedingt einen Zeitaufwand, die in einem sehr ungünstigen Verhältnis zu dem Werte des bestellten Objektes stehen.

Handelt es sich vorstehend hauptsächlich um technische Artikel, so kann leider von den übrigen Zweigen unserer Branche im allgemeinen auch nicht viel Gutes berichtet werden. Sehen wir uns die drei- bis viermal geflickten Stoffsitzkissen der Reisenden in den Eisenbahnen an, betrachten wir uns in den Bädern die mehrfach reparierten Badehauben, die von vielen selbstgeflickten Turn- und Badeschuhe, dann können wir diese Gegenstände ohne weiteren Kommentar übergehen, die allgemeine Armut, sie spiegelt sich in diesen Artikeln wieder.

Und die erwartete Hochflut im Autoverkehr? — Der große Geldmangel und der viele Regen machten auch das erhoffte große Reifengeschäft zu Wasser. Allerdings herrscht nach Zeitungsberichten zurzeit ein sehr reger Verkehr in Personenautos und Motorzweirädern nach — dem Pfandhaus. Die Ferienzeit ist da, zu Hause kann man nicht bleiben, das Ansehen muß wenigstens nach außen hin gewahrt werden, also rasch mit dem Auto in die angebliche „Reparaturwerkstätte" und mit dem geliehenen Geld geht es munter an die See oder in die Berge. Solange das Auto „studiert", werden die Reifen nicht abgenützt, es wird kein Benzin verbraucht, Reparaturkosten entstehen ebenfalls nicht, kurzum, es wird gespart, wie es sich für einen guten Bürger gehört.

Da verschiedene Betriebe der Auto- und Fahrradbranche beträchtliche Betriebseinschränkungen vorgenommen haben, so besteht auch keine Hoffnung mehr, daß sich das Reifengeschäft in diesem Jahre noch bessern könnte, denn die Hauptsaison für diesen Artikel ist so ziemlich vorüber. So liegen leider die Verhältnisse in der Gummi-Industrie, und diesen Tatsachen gegenüber dürfen wir uns die Augen nicht verschließen; die kommenden Monate werden schwer auf unserer Industrie lasten, denn Lichtpunkte, die eine Besserung der Geschäftsverhältnisse erhoffen ließen, sind ringsum nicht zu erblicken.

Th....g.

Das technische Geschäft mit Behörden.

Es wird niemanden wundern, daß sowohl unsere Staats- als auch Kommunalbehörden vielerorts eine Sparkampagne eingeleitet haben, da die verfügbaren Mittel äußerst knapp geworden sind. So heilsam aber ein strenges Sparsystem wirkt, so verfehlt sind doch Maßnahmen, die bei vielen Stellen geradezu zu einer Geizerei ausgeartet sind. Und damit ist in erster Linie des Materialeinkaufs zu gedenken, wie er jetzt bei sehr vielen Behörden gehandhabt wird. Die technischen Händler können ein Lied davon singen, was ihnen heute von Behörden zugemutet wird. Wohl fast alle Behörden gelten als gute, begehrenswerte Kundschaft, um die sich alles drängt. In einer Zeit, wo große Teile der Privatwirtschaft still stehen oder in Zahlungsschwierigkeiten geraten, gehen die staatlichen und Kommunalbetriebe ruhig weiter ihren Gang; sie sind nicht von Konkurs und Geschäftsaufsicht bedroht und sie zahlen zumeist kurzfristig in bar. Heutzutage das Ideal von einem Kunden! Kein Wunder also, daß alle Welt sich auf das Geschäft mit den Behörden gestürzt hat, zumal, da die anderen Absatzmärkte stark eingeschränkt sind. Und es ist natürlich nicht nur der Handel, der sich um das Geschäft bemüht, sondern mehr als je legen auch Fabriken heute großen Wert darauf, diese Kundschaft zu gewinnen, um anderweit verlorenen Boden zu ersetzen.

Wie die Dinge sich aber im letzten Jahre entwickelt haben, ist es sehr fraglich geworden, ob es noch lohnt, sich um diese Geschäfte zu drängen. Die Konkurrenz ist eben so groß geworden, und — das ist der springende Punkt — die Behörden haben dabei und unter dem Zwang gewisser Sparmaßnahmen derart das Preisdrücken gelernt, daß von einem lohnenden Geschäft selten mehr die Rede sein kann. Es gibt schon genug Firmen, die sich wieder ganz und gar aus dem Behördengeschäft zurückgezogen haben, und man wird es wohl erleben, daß die Behörden eines Tages ihr Einkaufssystem durchgreifend reformieren müssen, oder daß ihre Lieferanten sich gegen sie zur Abwehr enger zusammenfinden.

Wir wollen das Submissionswesen aus dem Spiele lassen, weil der technische Handel hieran nur in ganz beschränktem Maße beteiligt ist. Wir wollen uns auf den Tageseinkauf beschränken, gewissermaßen den Detaileinkauf des dringenden täglichen Bedarfs staatlicher und kommunaler Betriebe, also so recht eigentlich die Domäne des technischen Händlers, vor allem am Platze. Hier tritt er auch viel seltener mit Fabriken in Konkurrenz, die ihre Aufmerksamkeit lieber größeren Objekten schenken.

Wie ganz anders wurde hier etwa vor dem Kriege eingekauft. Für diesen Tages- und Kleinbedarf waren die betreffenden technischen Abteilungsleiter und Maschinenmeister, Lagerhalter usw. der fraglichen Abteilung maßgebend. Heute hat man „organisiert", hat den Einkauf „zentralisiert" nach dem Vorbild großer Privatunternehmen. Die Behörden sollen und wollen nach kaufmännischen Grundsätzen arbeiten. Und dazu gehört ihrer Meinung nach natürlich in erster Linie ein schön organisierter Zentraleinkauf. Hier artet nun „kaufmännischer" Einkauf durch wildeste Bureaukratisierung zur Groteske aus. Mir sind derartige Einkaufsstellen bekannt geworden, die bei 4 bis 5 Händlern telephonisch (!) nach Objekten von 1 bis 2 Rm. anfragen, um den billigsten zu finden. Wenn dabei 0,60 bis 0,75 Rm. für Telephongespräche verpulvert worden sind, wird ein Feilschen und Preisdrücken in Szene gesetzt, das im Hinblick auf die „Größe" des Objektes geradezu lächerlich wirkt. Die einzelnen Beamten, denen man entsprechende Vorstellungen macht, sind persönlich von dem Unsinn überzeugt, aber sie haben ihre schönen „Instruktionen", die jedes eigene Denken und jede Verantwortung ausschalten. Und wo dann die Objekte bis 50 oder 100 Rm. steigen, da ist des Getues kein Ende. Man hat den Eindruck, als ob am liebsten eine Ausschreibung im üblichen Stile gewünscht würde. Auch hier wieder kenne ich eine ganze Reihe Behörden, deren Beamte sich etwas darauf zugute halten, und die glauben, sich besonders dadurch hervortun zu können, daß sie nach einer ersten Preisumfrage eine zweite beginnen mit dem Zwecke, einen Händler gegen den anderen auszuspielen. Erster Anruf: Wie würden Sie uns liefern . . . ? — Zweiter Anruf: Wann können Sie liefern? — Aber Ihr Preis kommt nicht in Frage. Wir kaufen anderweit für . . . ! Liefern Sie auch so? Wir rufen wieder. — Dritter Anruf: Wir können Ihnen den Auftrag geben, wenn Sie . . . ! — Auf diese Weise wird die ganze Händlerschaft eines Platzes in Aufregung gebracht, einer gegen den anderen ausgespielt. Und die Beamten sind stolz auf diese Methode. Es wird einem erklärt, daß das „kaufmännische Prinzipien" seien, die jetzt herrschen.

Welch lächerliche Preise diese Behörden beim geringsten Objekt glauben erzwingen zu müssen, weiß nur derjenige, der es erlebt hat. Für ein paar Dichtungsringe will man Preise haben, als ginge es um 20 000 Stück; bei ein paar Metern Schlauch feilscht man, als läge ein Riesenabschluß vor. Und dabei avanciert natürlich das Prinzip des billigsten Preises in dem Maße, daß die Bedeutung der Qualität der Ware überhaupt in Vergessenheit sinkt. Wo Preisdrückerei Trumpf

ist — das ist eine uralte Erfahrung — schleichen sich die minderwertigen Waren immer stärker ein. Was manche Kommunalbehörden zumal heute bereits in vielen Dingen für Schundqualitäten verwenden, sollten die Steuerzahler einmal erfahren, denn es ist ihr Geld, mit dem da gewirtschaftet wird. Die Schundware ist rasch verbraucht und verlangt Ersatz. Ersatz aber aller Augenblicke ist teurer, als eine erstklassige Ware, die im Einkauf etwas mehr kostete, aber fünfmal länger hält. Gewiß sagen die Behörden, sie prüften die Qualität stets sehr genau. Der Fachmann ist der Lieferant, der die wirklich tiefgehende Warenkenntnis besitzt. Der einkaufende Beamte mag einiges annähernde Verständnis für die fraglichen Waren haben. Tiefgründig wird er sie niemals kennen, wenn er nicht gerade einmal jahrelang in einer solchen Branche arbeitete. Der Lieferant aber, der von Woche zu Woche im Preise heruntergerückt wird, muß sich irgendwo ein Ventil suchen, will er nicht Kopf und Kragen bei derart ruinösen Geschäften zusetzen. Dieses Gesetz ist zu allgemein, als daß es vor unseren Behörden etwa Halt machte.

Und noch eine weitere Schattenseite des behördlichen „Sparsystems" hat der technische Handel zu seinem Leidwesen zu konstatieren. Es soll anscheinend nirgends mehr Reservematerial und Vorrat gehalten werden, um nicht Gelder „unnötig" zu investieren. Nur im „dringenden Bedarfsfalle" sind Bestellungen zu machen. Diese Vorschrift wird treulich eingehalten. Im letzten Augenblick, in dringender Not werden die Waren bestellt, ganz gleich, was es ist, auch wenn man wochenlang die Anforderung bestimmt kommen sah. Die Instruktion lautet so und so, also wird sklavisch danach gehandelt, ganz gleich, ob es vernünftig oder widersinnig ist. Was bestellt wird, ist heute, spätestens morgen zu liefern, da es brandeilig ist. Wie es der Händler schafft, ist der Behörde ganz gleich. Sie haben zwar selbst noch niemals in irgendeiner Sache es eilig gehabt, auch mit nötigen Bestellungen nicht, aber der Händler soll ein paar Dichtungen, ein paar Klappen, einige Reflexionsgläser oft der ungängigsten Dimension, im Moment zur Stelle schaffen, denn die hohen Behörden können nicht warten. „Telephonieren Sie doch an Ihre Fabrik, sie soll sofort per Expreßgut senden . . ." Solche guten Ratschläge kann der Händler zu Dutzenden von den „kaufmännisch" aufgezogenen Beamten hören. Wer sich aber erdreistet zu fragen, wer etwa diese Ferngespräche und Expreßgutspesen tragen soll, wird prompt zu hören bekommen: Natürlich Sie!! Wer aber solchen Herren vorrechnen will, daß diese Spesen z. B. insgesamt 6 Rm. betragen und das fragliche Warenobjekt z. B. 15 Rm., wobei in diesem Preise jene Spesen nicht einkalkuliert seien, der begegnet einem Achselzucken. Geht uns nichts an! Wer aber endlich Schluß macht und die Behörde ersucht zu kaufen, wo sie wolle, hat diese Beamten schwer gekränkt, weil er sich nicht zum Wohle seiner Behörde bis aufs Hemd ausziehen lassen will.

Es genügt wahrlich, sich diese Tatsachen allein vor Augen zu halten, die der technische Handel fortwährend zu seinem Aerger erleben muß: Die skandalöse Preidrückerei vieler, vor allem kommunaler Behörden und ihre Gewohnheit, Bestellungen erst in höchster Not auszuschreiben und dem Handel die erhöhten Unkosten eiliger Heranschaffung der Waren auch noch aufzuhalsen.

Mir ist es nicht bekannt, daß sich an irgendeinem Orte die Händlerschaft zu energischem Widerstand zusammengefunden hätte, wenigstens nicht in unserer Branche. Es ist ebenso, daß der technische Handel sich lieber in kleinlicher Eifersucht in einem wüsten Konkurrenzkampf zu Tode drücken läßt, als sich mit seinesgleichen zusammenzutun und einmal ein gemeinsames, weiteres Ziel zu verfolgen. Wenn ein einheitlicher, großer, geschlossener Händlerverband, der sich über das ganze Reichsgebiet erstreckt, heute noch keinen Boden finden sollte, so müßte wenigstens die Organisation des technischen Handels in einheitlicher, strenger Geschlossenheit ihren Ausgang nehmen von örtlichen Notgemeinschaften, von kleinen lokalen Vereinen und Verbänden, oder solchen bestimmter Bezirke, die sich im Kampfe gegen ganz bestimmte gemeinsame Gegner zusammenfinden. Derart sind gerade viele heute sehr kräftige, einflußreiche Wirtschaftsverbände zustandegekommen. In diesen Lokal- und Bezirksvereinen werden die speziellen Nöte und Wünsche jedes Mitgliedes gründlich berücksichtigt, hier wird praktische Arbeit geleistet, wie sie jeder erwartet und daher sind auch solche Lokal- und Bezirksverbände durch besondere Treue ihrer Mitglieder ausgezeichnet. Es ist tief bedauerlich, daß dieser örtliche Zusammenschluß heute noch nicht besteht. Der Verbandsleitung des bestehenden technischen Händlerverbandes, der gewiß tut, was er kann, ist hieraus kein Vorwurf zu machen. Die große Schuld trifft den einzelnen technischen Händler selbst, der seit Jahrzehnten die nötige Standesdisziplin in sich nicht hat entwickeln können.

Es ist noch nicht zu spät, vieles wieder gut zu machen. Gerade die Verhältnisse des Behördengeschäftes sollten heute Veranlassung sein, die technischen Händler zusammenzubringen. Hier lassen sich Parolen finden, zunächst ortsweise, dann bezirksweise, zu einer Zusammenarbeit, zu Vereinbarungen und Regelungen des Geschäftes zum Nutzen aller. Man sollte ruhig dort, wo gemeinsame Not es erfordert, Lokalvereine technischer Händler gründen, die für ihren Platz alle ihre Spezialsorgen selbst erledigen. Die Einordnung in den großen Händlerverband wäre dann wahrlich kein organisatorisches Kunststück. Auf jeden Fall aber würden derartige Lokal- und Bezirksverbände der technischen Händler rasche Besserung in die Behördengeschäfte bringen. Die Händler vereinbaren die Bedingungen des Verkaufs und verpflichten sich zur Einhaltung bestimmter Preise und Konditionen gegenüber den Behörden. Uebertretungen werden streng geahndet. Unbillige Bedingungen der Behörden werden strikt abgelehnt, anderenfalls muß die Belieferung unterbleiben. Gewisse Außenseiter werden das Programm immer stören, aber nicht so gründlich, daß die Arbeit etwa umsonst wäre. Wenn die ganze Organisation derart wächst, werden auch ihre Erfolge gegenüber der Lieferindustrie zunehmen. Damit aber geraten alle Außenseiter in eine schwache Position.

Könnte nicht der technische Händlerverband gerade das Behördengeschäft heute zum Anlaß nehmen, eine große Propaganda zu entfalten, um sich, und das heißt den ganzen technischen Handel gewaltig zu stärken? Wäre es unmöglich, daß gerade er die Anregung zu festeren lokalen Zusammenschlüssen ausbaut unter einer derart zugkräftigen Parole? Wenn endlich unsere Händlerorganisation das ist, was sie sein sollte, wird unsere Lage um manches gebessert sein. W. Richter.

Unveränderte Kautschuk-Exportfreigabe.

Nach einer eigenen Drahtmeldung der „I. u. H." stellt sich, unter Einrechnung der Londoner Kautschuknotierung vom 30. Juli, 12 Uhr, der Durchschnittspreis für Kautschuk im abgelaufenen Vierteljahr auf über 1 sh 9 d. Infolgedessen hat das britische Kolonialamt für das am 1. August beginnende Vierteljahr 100 Prozent der Kautschuk-Standardproduktion von Ceylon und Malaya zur Ausfuhr zu den niedrigsten Zollsätzen freigegeben.

Sondergruppe für Hygiene usw. auf der Leipziger Messe.

Zur Sondergruppe für Hygiene auf der Leipziger Messe werden künftig nur Firmen zugelassen, die sich einer Vorprüfung durch eine hierfür eingesetzte Kommission unterwerfen. Soweit es sich um medizinische Artikel, Gewerbehygiene, sanitäre Einrichtungen und chemisch-pharmazeutische Artikel handelt, erfolgt die Vorprüfung durch den Verband der Aerzte Deutschlands, das Gesundheitsamt Leipzig und einen Vertreter des deutschen Apothekervereins. Chemisch-pharmazeutische Präparate sind der Kommission ihrer Zusammensetzung nach bekannt zu geben, die diese Mitteilung selbstverständlich vertraulich behandelt. Die Begutachtung über zahnärztlichen Bedarf erfolgt durch eine Vertretung der zahnärztlichen Vereinigung Leipzig. Soweit es sich um Veterinärmedizin handelt, entscheidet gleichfalls eine Kommission aus entsprechenden Vertretern der Veterinärmedizin. Hierdurch wird die Gewähr gegeben, daß in der „Sondergruppe für Hygiene usw." auf dem Ausstellungsgelände nur ernsthafte, einwandfreie Firmen vertreten sind. Firmen, die nicht glauben, diesen Bedingungen entsprechen zu können, ist freigestellt, sich einen Messestand in einem anderen Meßhause zu suchen, dessen Aussteller nicht der genannten Kontrolle unterliegen. Anmeldungen für die Herbstmesse sind zu richten an die Sondergruppe für Hygiene usw., Leipzig, Petersstraße 23.

Ausfall der Breslauer Herbstmesse.

Der Aufsichtsrat der Breslauer Messe A.-G. hat beschlossen, die diesjährige allgemeine Breslauer Herbstmesse trotz der zahlreich vorliegenden Anmeldungen von Ausstellern ausfallen und nur die Möbelmesse auf besonderen Wunsch der Interessenten dieser Gruppe stattfinden zu lassen.

Entscheidend für diesen Beschluß war die Erwägung, daß in Anbetracht der ungünstigen Wirtschaftslage und der geringen Aussicht auf Beendigung des deutsch-polnischen Zollkrieges bis zur Herbstmesse ein den hohen Aufwendungen entsprechender wirtschaftlicher Erfolg für die Mehrzahl der Geschäftszweige von der Veranstaltung nicht erwartet werden kann. (fl)

Kautschukforschung * Kautschukchemie

Referate.

Ueber die Gewinnung von Kautschukkohlenwasserstoff aus Kautschukmilchsaft und seine Zerlegung in Fraktionen.

Nach R. Pummerer in „Kautschuk" 1926, Seite 85.

Die Arbeit ging darauf aus, den Kautschukkohlenwasserstoff gänzlich frei von Eiweiß herzustellen ohne Verwendung von Lösungsmitteln. Dem Verfahren lag die Beobachtung zugrunde, daß Latex, bei höherer Temperatur mit verdünnter Natronlauge behandelt, sehr leicht aufrahmt, ohne zu koagulieren, wobei sich alle Verunreinigungen entfernen lassen.

Es wurden 750 g zirka 40 proz., mit Ammoniak konservierter Latex mit der gleichen Menge 8 proz. Natronlauge und 1250 ccm Wasser versetzt. Diese Mischung wurde zweimal je 8 Stunden bei 50° gerührt. Beim Stehen rahmt die Flüssigkeit auf, die untere, bräunlich gefärbte Flüssigkeit wird abgehebert, dem Rahm die gleiche Menge Wasser und Natronlauge zugesetzt und noch einen Tag gerührt. Diese Natronlaugereinigung wird dreimal wiederholt.

Nach der dritten Reinigung gaben die Abwässer keine Biuretreaktion mehr, waren also demnach praktisch frei von Eiweißprodukten. Nach Zugabe eines Tropfens sehr verdünnter Permanganatlösung muß sich die grüne Manganat-Reduktionsstufe mindestens 5 Minuten halten.

Bei dem nun folgenden Waschprozeß wird zunächst mit 2300 ccm Wasser bei 50° 8 Stunden gerührt und wieder aufrahmen gelassen. Zur Entfernung der Natronlauge wurde der Rahm dialysiert, wozu Pummerer den Gutbierschen Schnelldialysator benutzte. Die Reinigung wurde beendet, wenn 5 ccm der Innenflüssigkeit durch 0,1 ccm $^1/_{10}$ n Salzsäure neutralisiert wurden. Alle Operationen wurden in einer Stickstoffatmosphäre vorgenommen, um jegliche Oxydationsmöglichkeit auszuschalten. Für wissenschaftliche Zwecke wurde der Rahm mit Aceton, sonst mit Essigsäure koaguliert. Schließlich wurde im Vakuum getrocknet.

Der trockne Kautschuk ist schwach gelblich gefärbt, sehr zäh, nicht klebrig und vollkommen stickstoffrei. Er enthält 0,077 Prozent Asche. Die Analyse ergab die folgenden Werte, berechnet für C_5H_8:

	gefunden	berechnet
C:	87,93 und 88,09	88,15
H:	12,14 und 12,08	11,85

Ein Vergleich des Pummererschen Verfahrens mit dem von De Vries ergab, daß eine Behandlung mit konzentrierter Natronlauge, wie sie De Vries vorgenommen hat, höchstens bei ganz frischem Latex durchführbar ist. Der von De Vries erhaltene Kautschuk hatte einen Aschengehalt von 0,43 Prozent gegenüber 0,077 Prozent bei Pummerer. Die Versuchstemperatur von 50° erwies sich als unbedingt nötig, während De Vries bei niedrigerer Temperatur arbeitete.

Es ist zwar anzunehmen, daß durch die Behandlung mit verdünnter Natronlauge das Gemisch der Kautschukkohlenwasserstoffe etwas verändert wird. Es scheint, als ob der so gereinigte Kautschuk etwas weniger in kaltem Aether lösliche Substanz enthält.

Im zweiten Teil seiner Arbeit beschäftigt sich Pummerer mit der Zerlegung des Totalkautschuks in einzelne Fraktionen. Im Gegensatz zu allen bisherigen Versuchen auf diesem Gebiet gelangte hier zum erstenmal ein Material zur Fraktionierung, das noch mit keiner Walze in Berührung war. Bei der Aetherfraktionierung gehen innerhalb drei Tagen bei Zimmertemperatur und täglicher Erneuerung des Lösungsmittels etwa 55 Prozent des Totalkautschuks in den Aether. Praktisch war die Extraktion beendet, wenn 65 bis 75 Prozent des Kautschuks gelöst waren.

Die ätherische Lösung hinterläßt nach dem Eindunsten im Hochvakuum ein weißes, durchscheinendes Produkt, das Pummerer als Aether-Sol-Kautschuk bezeichnet. Das Aetherunlösliche, der Aether-Gel-Kautschuk, bildet eine bräunliche, sehr nervige Masse, in der sich der Aschengehalt auf 0,2 Prozent angereichert hat.

Die chemische Analyse dieser beiden Produkte ergab:

	Aether-Sol-Kautschuk		Aether-Gel-Kautschuk	
C:	gef. 88,00 und 87,98	ber. 88,15	gef. 87,72 und 87,96	ber. 88,15
H:	11,94 und 11,90	11,85	11,98 und 11,93	11,85

Man sieht, daß auch die schwerstlöslichen Teile der Zusammensetzung $(C_5H_8)x$ entsprechen.

Die Erweichungspunkte der verschiedenen Produkte waren die folgenden:

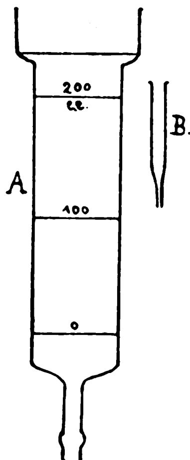
Totalkautschuk	130—145°
Aether-Sol-Kautschuk	115—130°
Aether-Gel-Kautschuk	145—160°

Bei der ersten Temperatur beginnen die Konturen zu verschwimmen, bei der zweiten verschwindet der Meniskus. Ein Herunterschmelzen im Röhrchen tritt nicht ein. M. P.

* * *

Ein Latexviskosimeter

beschreibt Dr. R. Ditmar in „Chemiker-Zeitung" 1926, 497. Die gebräuchlichen Zähigkeitsmesser sind, da sie sehr enge Ausflußröhrchen haben, für Latexbetriebe nicht geeignet, die Röhrchen lassen sich schwer reinigen. Das Latexviskosimeter von Dr. Ditmar (Anfertiger Hugo Keyl, Dresden) besteht (siehe Abbildung) aus einer oben erweiterten, sich unten verengenden Zylinderröhre aus Glas, die zwei Marken bei 200 und 100 trägt. Im oberen weiten Teil wird ein Seihtuch in einem Reifen eingespannt gelegt. Am unteren engeren Röhrenteil sitzt ein Gummischlauch zur Verbindung von Teil A mit B. B ist zu einer Spitze mit bestimmter Oeffnung ausgezogen, deren Weite je nach Prüfung von natürlichem oder verdicktem Milchsaft verschieden groß ist. Für 38prozentigen Hevea-Naturmilchsaft dient z. B. ein Röhrchen mit 1 mm Oeffnungsdurchmesser. Zwischen Röhre A und Röhrchen B ist am Schlauche ein Quetschhahn angeordnet, eine feingeteilte Mensur fängt den auslaufenden Milchsaft auf.



Anwendung des Viskosimeters: Der Quetschhahn wird geschlossen, das Rohr mit dem geseihten Milchsaft bis über Marke 200 gefüllt, durch Oeffnen des Quetschhahnes solange Milchsaft abgelassen, bis keine Luftblasen mehr im Abflußröhrchen sind. Die Flüssigkeit stellt man nun genau auf Marke 200 oder 100 ein, stellt die Mensur unter, lüftet den Quetschhahn und setzt gleichzeitig eine Stoppuhr in Gang, läßt genau 100 ccm Milchsaft abfließen und stellt die Uhr sofort ab. Die Viskositäten sind auf Wasser zu beziehen und nur Vergleichszahlen.

Folgende Auslaufzeiten werden als Durchschnittswerte angeführt: Wasser für 100 bis 0 ccm 1 Min. 3,2 Sek. für 200 bis 100 ccm 56,3 Sek. 38prozentiger mit Ammoniak versetzter Milchsaft für 100 bis 0 ccm 1 Min. 18 Sek., für 200 bis 100 ccm 1 Min. 7,4 Sek. 38prozentiger mit Ammoniak versetzter und halb mit Wasser verdünnter Milchsaft für 100 bis 0 ccm 1 Min. 12 Sek., für 200 bis 100 ccm 1 Min. 4,3 Sek.

* * *

Vulkanisationsbeständiges Färben von Latex.

Nach Dr. R. Ditmar in „Chemiker-Zeitung" 1926, 528.

Zur Herstellung von Tauchartikeln, wasserunlöslichen Trockenpasten, Streichgummierungen, benutzt man Kautschukmilchsaft direkt, so daß eine vulkanisationsfeste Färbung notwendig ist. Dr. Ditmar (unter Mitarbeit von L. Dinglinger) prüfte eine große Anzahl Farbstoffe der Badischen Anilin- und Sodafabrik auf Milchsaftfärbkraft, zunächst qualitativ auf Ausgiebigkeit und ferner das Verhalten der getrockneten gefärbten Filme gegen Vulkanisation mit Schwefelchlorür, sowie gegen Wasserbeständigkeit und technische Brauchbarkeit.

Ein für Milchsaftfärbung zweckdienlicher Farbstoff muß in Wasser leicht löslich, sehr ausgiebig, vulkanisationsfest und nach Ausfärbung gegen Wasserlöslichkeit irreversibel, auch ammoniakbeständig sein. Nur wenige der geprüften organischen Farbstoffe erwiesen sich als brauchbar, so vor allem Indanthrengelb R Teig, Anthrachinon blau SR extra Teig, Anthrachinon blaugrün BxO-Pulver, Oxaminreinblau 6B hochkonz., Pyramingelb G extra, Stilbengelb 3GX, Oxamingelb 3G und Anthrachinonviolett-Pulver. Diese Farbstoffe wurden auf technische Brauchbarkeit untersucht.

Auf 20 ccm Milchsaft von 38 Prozent Kautschukgehalt und mit 1,5 Prozent Ammoniakgehalt wurde 0,05 Farbstoff gesetzt, kräftig durchgeschüttelt und der Farbstoff absetzen gelassen. Die gefärbte Milchsaftlösung wurde geprüft, der abgesetzte Farbstoff solange mit je 20 ccm Milchsaft wieder durchgeschüttelt, bis er erschöpft war.

Als Endergebnis ergab sich folgendes: Kautschukmilchsaft läßt sich färben in Gelb mit Pyramingelb G extra und Stilbengelb 3 GX, in Rot mit Sorbinrot X und Rhodamin B extra, in Rosa mit Anthosin 5 B, in Orange mit Baumwollorange R, in Violett mit Vulkanrot B N Pulver, in Blau mit Oxaminreinblau 6 B hochk.

* * *

Antioxydationsmittel.

Zusätze zu Kautschukmischungen, um der Oxydation entgegenzuwirken, bestehen aus organischen chemischen Stoffen, die, in geringen Mengen beigemischt, die Aufnahme von Sauerstoff aus der Luft nach der Vulkanisation verhindern sollen. Diese Antioxydationsmittel verbessern die Alterseigenschaften der Kautschukartikel, d. h. verhindern ihr schnelles Verderben. Man war seit Beginn der Kautschukindustrie bemüht, Oxydation auszuschließen. In der Fabrikation von Kautschukschuhwerk verwendete man mit Erfolg weiches bituminöses Material, das den Kautschuk umhüllte und vor Oxydation durch Luft schützte. Auch nichtoxydierende Oelerweicher wurden zu diesem Zweck zugemischt.

Kautschukartikel hoher Qualität vertragen derartige Zusätze nicht, sie erleiden beim Lagern oder beim Gebrauch selbst in gemäßigten Klimaten bedenklichen Schaden. In heißen Gegenden lagert man Kautschukartikel, z. B. Radreifen, Katheter, Wasserflaschen, Schläuche unter Wasser im Dunklen. Durch Zumischen von Beschleunigern, besonders den neuzeitlichen Ultrabeschleunigern, erzielte man auch in gewissen Fällen Oxydationsschutz und widmete dieser wichtigen Frage weiteres Studium.

Nach „The India Rubber World", Mai 1926, 71, sind zurzeit in den Vereinigten Staaten drei Hauptantioxydationsmittel in Verwendung. Diese werden gehandelt unter den Bezeichnungen: VGB, Agerite und Antox. Die beiden ersten Mittel sind Amine, das letztere ist chemisch unbekannt. Alle drei sind nicht giftig, liefern beim Mischen oder Kalandern keine Dämpfe. Mit Ausnahme von Agerite verfärben sie weiße Kautschukartikel etwas.

VGB ist ein Reaktionsprodukt von Acetaldehyd und Anilin, spez. Gew. 1,09. Es erweicht bei der Mischtemperatur, verteilt sich gut im Kautschuk und ist haltbar beim Lagern. Reine Schwefelkautschukmischungen und auch stark gefüllte Mischungen werden durch VGB vor Oxydation gut geschützt. Ein Zusatz von ½ Prozent der Kautschukmenge genügt für einige Artikel, zumeist müssen 2 bis 3 Prozent, bei Fäden, Geweben usw. aus Kautschuk bis zu 5 Prozent zugemischt werden. VGB wirkt auch als leichter Beschleuniger, ein Zusatz von 2 Prozent auf Kautschuk bezogen bewirkt Vulkanisationskürzung von 5 bis 10 Prozent. Antioxydationsmittel des Amintyps können zur Herstellung getauchter Artikel nicht als Zusatz zur Kautschukmischung oder Lösung Verwendung finden. Man stellt eine Lösung des Mittels in Benzol her und taucht die noch auf den Formen befindlichen frisch vulkanisierten Tauchartikel kurze Zeit in die Lösung ein.

Agerite (Alterstod) ist eine bröckliche, harz- oder wachsartige Masse, deren Schmelzpunkt so niedrig liegt, daß sie mit Kautschuk verarbeitet fast flüssig wird und sich diesem völlig gleichmäßig zumischt. Nichtgiftig, keine Beschleunigung bewirkend, übt das Mittel jedoch einen bemerkenswerten verzögernden Einfluß auf die Oxydation von Kautschuk und das Altern aus. Im allgemeinen genügt ein Zusatz von 1 Prozent auf Kautschuk berechnet. Das Mittel verhindert das leichte Anbrennen mancher Mischungen auf der Walze und liefert weiche, gut zu verarbeitende Mischungen.

Antox vereinigt die günstigen Eigenschaften von VGB und Agerite in sich. In stark gefüllten Mischungen wird ein 1 bis 1½-prozentiger Zusatz empfohlen, für Innenschläuche mit viel frischem Kautschukgehalt 1½ bis 3 Prozent. Antox zeigt helle Farbe, dunkelt jedoch beim Vulkanisieren derart nach, daß er für helle und zartfarbige Artikel unbrauchbar ist.

Die Entdeckung und Verwendung von Antioxydationsmitteln ist, gleich der von Beschleunigern, das Ergebnis chemischer Forschung zugunsten der Kautschukindustrie. Die praktische Seite dieser Mittel muß weiter entwickelt werden, besonders in Richtung ihrer Beziehungen zu verschiedenen Farbstoffen, Typen und Qualitäten von Kautschukartikeln.

Die Schlauchmaschine als Hilfsmittel für die Herstellung von Halb- und Fertigfabrikat.

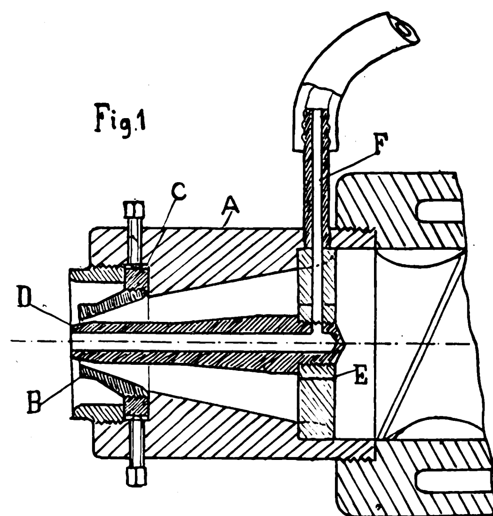
Die Schlauchmaschine ist, trotz ihrer einfachen Konstruktion, eine auf vielen Gebieten der Gummiwarenfabrikation unentbehrliche Hilfsmaschine. Sie besteht aus der Schnecke, an deren vorstehendem rückwärtigen Ende der Antrieb erfolgt. Die Schnecke ist von einem Zylinder umgeben, der in der Regel doppelwandig ist und geheizt oder gekühlt werden kann. Am rückwärtigen Ende hat er eine trichterförmige Durchbrechung, die der Materialzuführung dient. Diese Einführungsöffnung wird zweckmäßig tangential zur Schnecke angeordnet, damit die eingeführte Gummimischung von der Schnecke leicht erfaßt werden kann. Der Antrieb der Schnecke erfolgt entweder durch Zahnräder oder ein Schneckengetriebe. Alle rotierenden Teile sollen aus Sicherheitsgründen verkapselt sein, wodurch sie gleichzeitig auch gegen das unvermeidliche Verstauben mit Talkum geschützt werden. Zweckmäßig verwendet man für den Antrieb jeder einzelnen Maschine einen Elektromotor, dessen Geschwindigkeit durch ein Reduktionsgetriebe auf die erforderliche Umdrehungszahl herabgesetzt wird.

Herstellung von Schnüren und Streifen.

Für die Ausführung dieser Arbeit wird an dem vorderen Ende der Maschine ein Mundstück B mit entsprechender Oeffnung angebracht (Fig. 1). Das vordere Ende der Schlauchmaschine ist in der Regel mit einem Innengewinde ausgestattet, in das der Uebergangsstutzen A eingeschraubt wird, dessen Bohrung nach vorn verjüngt und am vorderen Ende mit einem Innengewinde versehen ist. Schraubt man in dieses das Mundstück B und beschickt die Maschine mit Gummi, so wird dieser vorwärts getrieben und tritt durch die Oeffnung des Mundstückes aus. Der ausgetretene Strang nimmt den Querschnitt des Mundstückes an. Dementsprechend gibt man der Oeffnung des Mundstückes jene Form, die dem Querschnitt des anzufertigenden Stranges entspricht.

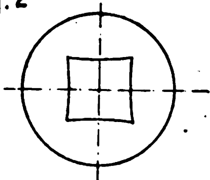
Diese Vorgänge können wohl als bekannt vorausgesetzt werden, sie mußten jedoch wegen des Zusammenhanges mit dem Folgenden erwähnt werden.

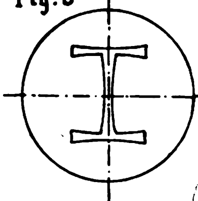
Verläßt man den runden Querschnitt und soll z. B. ein Strang von quadratischem Querschnitt hergestellt werden, so muß die auftretende Quellung des aus der Maschine unter Druck vorgetriebenen und heraustretenden Gummistranges entsprechend berücksichtigt werden. Der Ausgleich dieser Quellung erfolgt in diesem Falle in der Weise, daß die Flächen des Mundstückes entsprechend gewölbt werden (Fig. 2). In gleicher Weise muß vorgegangen werden, wenn man komplizierte Querschnitte herstellen will, wie z. B. Streifen für Fahrradpedale (Fig. 3).



Das Mundstück kann auch für Oberflächenverzierungen eingerichtet werden. Die einfachste Art dieser Verzierung sind Längsriefen. Zu diesem Zwecke wird das Mundstück mit entsprechender Zahnung versehen. Ebenso kann man auch die im Augenblick des Austrittes des Stranges auftretende Quellung, durch Anbringung

einer Hilfsvorrichtung vor dem Mundstück, für die Oberflächenverzierung ausnützen. Will man z. B. die Flächen des austretenden Stranges mit Pyramiden versehen, so werden, je nach Anzahl der zu verzierenden Flächen, zwei oder mehr Rollen vor dem Mundstück angebracht, die mit dem Pyramidenmuster versehen sind (Fig. 4). Die Rollenträger sind verstellbar, wodurch man den Eindruck des Musters regeln kann. Da der aus dem Mundstück austretende Strang einerseits quillt, andererseits gleichzeitig vorgetrieben wird, werden

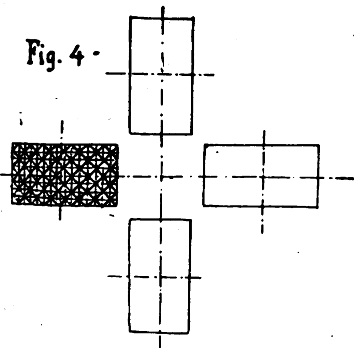

Fig. 2


Fig. 3

die Rollen in Drehung versetzt und deren Muster wickelt sich auf die dagegen drückenden Flächen ab. Es bedarf keiner weiteren Erklärung, daß durch entsprechende Ausgestaltung der Oberfläche dieser Rollen auch andere Verzierungen und Schriftabdrücke übertragen werden können. Damit sich das Muster fehlerfrei abdrückt, muß die Mischung besonders vorbereitet werden, damit sie die notwendige Plastizität besitzt.

Anfertigung der Mundstücke.

Häufig ist es notwendig, daß für Schnüre verschiedener Querschnitte das Mundstück rasch hergestellt oder geändert werden muß. Daher ist es zweckmäßig, es aus zwei Teilen anzufertigen; aus einer äußeren Büchse a, die aus Schmiedeeisen gedreht ist und für die Aufnahme des Futters b dient, das aus Weißmetall gegossen wird (Fig. 5). Zu diesem Zwecke schließt man die vorder Oeffnung


Fig. 4

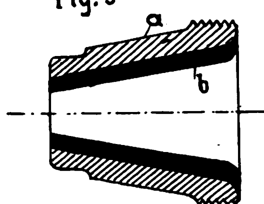


Fig. 5

der Büchse a und stellt in diese einen konischen Dorn aus Hartholz oder Gips und gießt den freigebliebenen Zwischenraum mit Weißmetall aus. Das hat den Vorteil geringer Herstellungskosten, ferner kann das Weißmetallfutter leicht bearbeitet werden, und man ist in der Lage, mit entsprechend geformten kleinen Feilen rasch den erforderlichen Querschnitt herzustellen. Stellt sich beim Spritzen des ersten Stückes heraus, daß der Querschnitt noch nicht richtig ist, so kann leicht durch Stauchen oder Ausfeilen die erforderliche Veränderung vorgenommen werden.

Spritzen des Schlauches.

Soll ein Schlauch (oder Rohr aus Hartgummimischung) gespritzt werden, so ist es erforderlich, daß ein Dorn eingesetzt wird. Dadurch entsteht zwischen dem Dorn und der Bohrung des Mundstückes ein Zwischenraum, durch den die vorgetriebene Mischung heraustritt und die Form eines Schlauches annimmt. Zur Erzielung gleichmäßiger Wandstärke ist es erforderlich, daß die beiden Teile konzentrisch eingestellt werden können. Man hat die Wahl, entweder den Dorn verstellbar zu machen, während das Mundstück feststeht, oder umgekehrt. Zweckmäßiger ist es, das Mundstück verstellbar zu machen, wie in Fig. 1 dargestellt, wodurch das Durchqueren des Innenraumes des Uebergangsstutzens durch die Stellschrauben vermieden wird. Es wird dadurch unnötiger Kraftverbrauch verhütet, der durch den Widerstand und die Reibung entsteht, wenn der vorgetriebene Gummi auf die durchgehenden Stellschrauben auftrifft und durch diese zeitweise getrennt wird. Ebenso wird die Reinigung des Stutzens erschwert, da an dem Gewinde der Stellschrauben immer Gummi anhaftet.

Regelung der Wandstärke.

Eine vollkommen gleichmäßige Plastizität der Mischung zu erreichen, ist sehr schwierig. Selbst wenn das Kneten (Mastizieren) des Rohgummis streng überwacht wird, kommen trotzdem Unterschiede in der Plastizität der Gummimischung vor. Ebenso ist es schwer, eine bestimmte Temperatur der Schlauchmaschine und der Mischung gleichmäßig einzuhalten. Deshalb ist die Quellung des aus dem Mundstück austretenden Schlauches eine wechselnde und damit wechselt auch dessen Wandstärke. Um diese kleinen Abweichungen ohne Zeitverlust ausgleichen zu können, ist es zweckmäßig, den Dorn an seinem vorderen Ende konisch verlaufen zu lassen. Der durch Stellschrauben festgehaltene Gewindering C (Fig. 1) dient zur Aufnahme des Mundstückes, das nach vor- oder rückwärts verstellt werden kann. Wird das Mundstück B dem Konus des Dornes D genähert oder von diesem entfernt, je nach der Drehung, die man mit diesem vollführt, so wird die Wandstärke des Schlauches dementsprechend vermindert oder vergrößert, ohne den Dorn auswechseln zu müssen.

Talkum-Einblasevorrichtung.

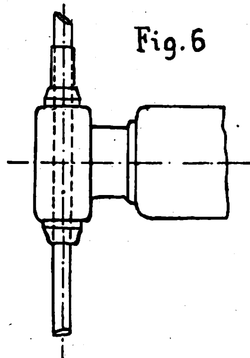
Um in den Schlauch Talkum einblasen zu können, ist eine Verbindung mit dem Schlauchinnern erforderlich. Diese erreicht man, indem der Dorn mit einer Bohrung versehen wird, die mit einer Bohrung der Rippe des Dornträgers E in Verbindung steht und durch ein Röhrchen S nach außen führt (siehe Fig. 1) und mittels eines Schlauches mit dem Talkumbehälter verbunden wird. Zum Einblasen des Talkums wird Preßluft von entsprechendem Druck verwendet, die durch den mit Talkum gefüllten Behälter strömt und je nach Druck und Geschwindigkeit eine entsprechende Menge Talkum mitreißt und in das Schlauchinnere trägt.

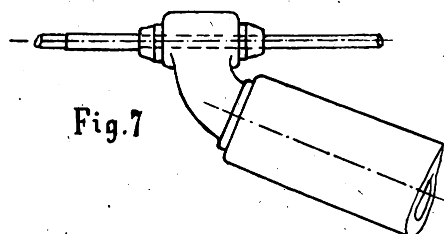
Während des Spritzens ist es aber notwendig, den aus der Maschine austretenden Schlauch abzuschneiden, sobald er die erforderliche Länge erreicht hat. In diesem Augenblick wird aber der Schlauch an der Schnittstelle durch die Schere zusammengedrückt und geschlossen. Deshalb ist es oft unvermeidlich, daß die zum Einblasen des Talkums verwendete Druckluft den warmen und weichen Schlauch ausbeult oder zum Platzen bringt. Dem kann vorgebeugt werden, indem man der Druckluft die Möglichkeit gibt, in diesem Moment nach außen zu entweichen. Der einfachste Weg besteht darin, den Dorn nochmals zu durchbohren und diese Bohrung nach außen zu führen.

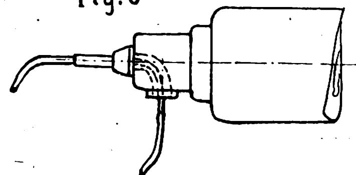
Schläuche mit Einlage.

Schläuche mit Einlage (für technische Zwecke) sind fast ausnahmslos mit einer inneren Gummilage, Unterplatte, auch Seele genannt, versehen. Diese kann mit der Spritzmaschine in der beschriebenen Weise hergestellt werden. Der innen mit Talkum eingepuderte Schlauch wird dann auf einen Dorn aufgezogen und es folgen die weiteren Arbeitsvorgänge. Das ist aber eine Arbeitsweise, die Zeitverlust verursacht. Einfacher ist es, den Dorn durch die Schlauchmaschine zu führen. Das kann auf verschiedene Art geschehen, und für die Wahl der anzuwendenden Anordnung sind zumeist die Arbeits- und Raumverhältnisse entscheidend. Man kann hierfür eine Schlauchmaschine mit durchbohrter Schnecke verwenden. Der Schlauchdorn wird durch eine Hülse geführt, deren Bohrung dem Dorndurchmesser entspricht. Die Bohrung des Mundstückes entspricht dem äußeren Durchmesser des Schlauches, von dem der Dorn umhüllt werden soll.

Eine andere Einrichtung für das Umspritzen zeigt Fig. 6. Am vorderen Ende der Schlauchmaschine ist ein Querkopf angebracht, durch den der Dorn geführt und umspritzt wird. Die Arbeitsweise ist dieselbe wie vorher beschrieben.


Fig. 6


Fig. 7


Fig. 8

In Fig. 7 ist eine andere Bauart dargestellt, wobei die Spritzmaschine geneigt angeordnet ist. Dadurch wird erreicht, daß der Dorn in der Längsrichtung der Spritzmaschine und über sie durch den Spritzkopf geführt werden kann. Diese Konstruktion findet zumeist für das Umspritzen von Leitungsdrähten Verwendung, wobei mehrere Drähte gleichzeitig nebeneinander durch den Kopf geführt und umspritzt werden.

Die vorstehend angeführten Einrichtungen dienen für das Umspritzen starrer Dorne. Werden jedoch biegsame Dorne verwendet, so kann man den in Fig. 8 dargestellten Kopf benützen. Dieser ist mit einer Einführungspfeife versehen, deren in den Kopf ragendes Ende zur Aufnahme der Führungshülse dient und konzentrisch zum Mundstück angeordnet ist. Der biegsame Dorn wird in die Pfeife eingeführt und tritt in das Mundstück, worauf er, mit Gummi umhüllt, aus ihm austritt.

In Verbindung mit geeigneten Fördereinrichtungen für die Beschickung der Schlauchmaschine und die Weiterbeförderung der Erzeugnisse derselben zur Verbrauchsstelle, bildet diese ein unentbehrliches Hilfsmittel und Bindeglied für die Fließarbeit. xxx

---

Angeblich gesundheitsschädliche Flaschenscheiben.

Von Dr. **Werner Esch**, Hamburg-Uhlenhorst.

Ein Gummiwerk hatte Flaschenscheiben geliefert, die folgende Bestandteile enthielten: Ia Crepe Kautschuk, Ia Smoked Sheet Kautschuk, Paraffinöl, Magnesia alba, Magnesia usta, Talite, Schwefel, Goldschwefel, Zinnober, Lithopone, Kalk, Bienenwachs und braunen Faktis. Der Abnehmer behauptete, diese Flaschenscheiben seien gesundheitsschädlich im Sinne der gesetzlichen Vorschriften und gäben Geruch und Geschmack ab an den Flascheninhalt Bier, Selterwasser, künstliche und natürliche Mineralwässer mit Kohlensäurebeimischung und Spiritus.

Bei der Prüfung dieser Behauptung kommt zunächst in Betracht das Gesetz betreffend den Verkehr mit Nahrungsmitteln, Genußmitteln und Gebrauchsgegenständen, namentlich § 12, Zahl 2, weil Flaschenscheiben dem Sinne nach unter „Eß-, Trink- oder Kochgeschirr" fallen. Zur Strafbarkeit für den Hersteller von Flaschenscheiben würde erforderlich sein, ihm den Vorsatz nachzuweisen, daß die fraglichen Flaschenscheiben zur Beschädigung der menschlichen Gesundheit geeignet seien; für den Verkäufer wird Wissentlichkeit erfordert.

Weiter kommt in Betracht das Gesetz betreffend den Verkehr mit blei- und zinkhaltigen Gegenständen, besonders § 3, Abs. 1, weil Flaschenscheiben Teile von „Geschirren und Gefäßen zur Verfertigung von Getränken und Fruchtsäften" darstellen.

Außerdem kommt in Betracht das Gesetz betreffend die Verwendung gesundheitsschädlicher Farben bei der Herstellung von Nahrungsmitteln, Genußmitteln und Gebrauchsgegenständen, besonders § 2, weil Flaschenscheiben zu den „Gefäßen, Umhüllungen oder Schutzbedeckungen" gehören.

Die eingangs genannten Bestandteile sind in den Flaschenscheiben nicht frei, sondern in unangreifbarer Einbettung im vulkanisierten Kautschuk enthalten und daher überhaupt nicht zur Beschädigung der menschlichen Gesundheit geeignet. Abgerissene Fetzen von derartigen Flaschenscheiben können anstandslos verschluckt werden und verlassen unverändert den Körper zusammen mit dem Kot. Eine Eignung solcher Flaschenscheiben zur Beschädigung der menschlichen Gesundheit besteht also tatsächlich nicht, ist auch bisher niemals behauptet, geschweige denn nachgewiesen worden. Eine Anwendung des erstgenannten Gesetzes scheidet damit aus.

Die als Bestandteil der fraglichen Flaschenscheiben benannte Lithopone enthält zwar Zink, aber nur in Form von unlöslichem Schwefelzink auf einem Substrat von Baryumsulfat. Das zweitgenannte Gesetz verbietet aber die Verwendung von zinkhaltigem Kautschuk nur bei der Herstellung von Mundstücken für Kinder-Saugflaschen, Saugringen und Warzenhütchen. Die Verwendung von unlöslichem Schwefelzink als Färbemittel in einer vulkanisierten Kautschukmasse, die als Flaschenscheiben nur eine Schutzbedeckung darstellen, ist damit durch das zweitgenannte Gesetz keineswegs verboten. Eine Anwendung des zweitgenannten Gesetzes scheidet damit ebenfalls aus.

Das drittgenannte Gesetz führt in § 2 Abs. 2 und in § 4 Abs. 2 als zulässige unschädliche Ausnahmen besonders an Barytfarblacke, die frei sind von kohlensauerem Baryum (hierunter fällt Lithopone), ferner Zinnober, sowie ausdrücklich Schwefelantimon als Färbemittel der Gummimasse (hierunter fällt Goldschwefel) und die in Wasser unlöslichen Zinkverbindungen als Färbemittel der Gummimasse (hierunter fällt wiederum Lithopone).

Die Unschädlichkeit der eingangs genannten Bestandteile der Flaschenscheiben selbst bei direktem Genuß in freier Form, also nicht eingebettet im unangreifbaren vulkanisierten Kautschuk, ergibt sich aus folgendem:

Paraffinöl ist im deutschen Arzneibuch, 5. Ausgabe, Seite 388, unter den harmlosen Arzneimitteln ohne irgendeine Dosierungsgrenze aufgeführt und dient als wichtiger Bestandteil der meisten Salben, als Bestandteil von Pillen, die erst eine Weile nach dem Genuß in Wirksamkeit treten sollen, zu Einspritzungen unter die Haut (Band 2 des Handbuchs der pharmazeutischen Praxis von Hager-Fischer-Hartwich, Seite 560, Zeilen 1—2), als Brotöl, und nach erfolgreichen Versuchen des Prof. Dr. E. von Gräfe in Halle-Saale im Kriege als Ersatz für Salatöl.

Magnesia usta und Magnesia alba dienen ebenfalls laut dem deutschen Arzneibuch, Seite 327—328, Hager-Fischer-Hartwich, Band 2, Seiten 322 und 329, als harmlose innere Arzneimittel ohne Höchstdosenbegrenzung, dienen als milde, säureabstumpfende Magenmittel namentlich bei Kindern und Schwächlichen, ferner als Gegenmittel bei Arsen- und Phosphorvergiftungen.

Talite ist eine besonders gereinigte feine Kieselgur und dient nach Hager-Fischer-Hartwich, Band 1, Seite 108, als Pillengrundlage, kann also anstandslos innerlich genommen werden.

Schwefel ist nach dem deutschen Arzneibuch, Seite 502, Hager-Fischer-Hartwich, Band 2, Seite 995, ein harmloses innerliches Arzneimittel.

Goldschwefel ist nach dem deutschen Arzneibuch, Seite 494, Hager-Fischer-Hartwich, Band 2, Seite 965, ein innerliches Arzneimittel, das in Dosen bis zu 1 Gramm genommen wird. Marzahn, Materialienkunde für den Kautschuktechniker, Berlin 1920, S. 192, schreibt wörtlich: „Die Unschädlichkeit bzw. Ungiftigkeit von mit Goldschwefel hergestellten Kautschukartikeln wurde einwandfrei nachgewiesen. Daher können Flaschenringe, Sauger und dergl. anstandslos benutzt werden". Wie bereits erwähnt, ist Goldschwefel gleich Schwefelantimon und als solches ausdrücklich als Färbemittel der Gummimasse gesetzlich zugelassen.

Zinnober ist ebenfalls innerliches Arzneimittel, siehe deutsches Arzneibuch, Seite 275, Hager-Fischer-Hartwich, Band 2, Seite 67, und dient als Einstreu- und Färbmittel von Pillen. Seine Anwendung als Kautschukfärbmittel ist, wie schon angeführt, gesetzlich ausdrücklich zugelassen.

Lithopone ist auf Baryumsulfat niedergeschlagenes Schwefelzink, in Wasser und verdünnten Säuren unlöslich, und ist sowohl als „Barytfarblack frei von Baryumcarbonat" und als „unlösliche Zinkfarbe" für Gummimasse ausdrücklich zugelassen.

Kalk ist laut deutschem Arzneibuch, Seite 89, Hager-Fischer-Hartwich, Band 1, Seiten 540 und 542, innerliches Arzneimittel, namentlich gegen Durchfall der Kinder.

Bienenwachs ist laut deutschem Arzneibuch, Seite 103, Hager-Fischer-Hartwich, Band 1, Seiten 685 und 691, Arzneimittel und wird namentlich zum Einwachsen von Pillen benutzt.

Faktis ist ein durch Schwefelung von Oel, in der Regel Rüböl, gewonnener Kunstkautschuk und kann anstandslos innerlich genommen werden, wird namentlich von Ratten und Mäusen wegen des Rübölaromas in Massen gefressen, geht aber praktisch unverändert mit dem Kot wieder aus dem Körper. Eine Auflösung von geschwefeltem Oel in Terpentinöl findet sich als „Schwefelbalsam" im Ergänzungsband des deutschen Arzneibuchs angeführt und ist seit Jahrhunderten als sogenanntes „Harlemer Oel", ein verbreitetes Hausmittel. Es bestehen keine gesetzlichen Verbote zur Verwendung von Faktis als Zusatzmittel zu Kautschukmassen, weil für solche Verbote keine Veranlassung vorlag.

Die sämtlichen vorgenannten Bestandteile der fraglichen Flaschenscheiben sind also nicht gesundheitsschädlich.

Der einzige Bestandteil der fraglichen Flaschenscheiben, der dem Bier, Selterwasser usw. einen Geruch oder Geschmack verleihen könnte, vorausgesetzt, daß er nicht genügend homogen in den vulkanisierten Kautschuk eingebettet wäre, könnte der Faktis sein. In freiem Zustande hat Faktis einen eigenartigen Geruch, teils nach dem benutzten Rüböl, teils nach Schwefelwasserstoff. Bei der Einbettung in Kautschuk und Vulkanisation verliert sich dieser Faktisgeruch, besonders wenn, wie üblich, die Flaschenscheiben nach dem Schneiden gewaschen und an der Luft ausgebreitet werden zur Trocknung. Seit Jahrzehnten stellen alle Gummiwerke Flaschenscheiben unter Zusatz von Faktis her, ohne daß solche Flaschenscheiben dem Flascheninhalt Geruch oder Geschmack verleihen.

Mißbräuche beim Vertriebe von Gummischwämmen.

Von Dr. **Werner Esch**, Hamburg-Uhlenhorst.

In neuerer Zeit haben sich einige Mißbräuche beim Vertriebe von Gummischwämmen eingebürgert, die darauf hinauslaufen, den guten Ruf einiger Gummischwamm-Marken widerrechtlich auszunutzen und statt der bekannten Gummischwamm-Marken Gummischwämme aus einer anderen Fabrik zu unterschieben.

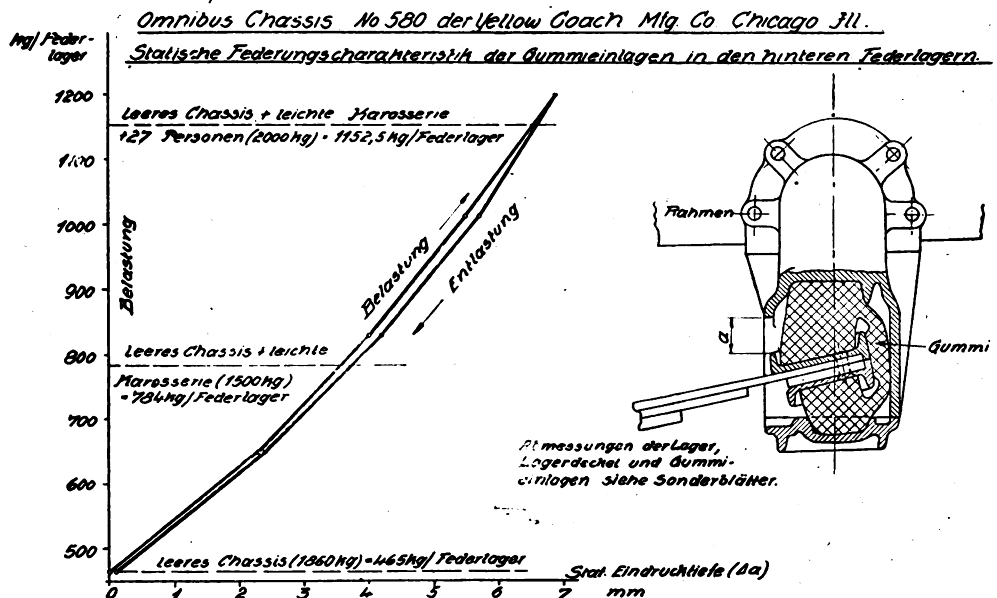
Im Schaufenster einer Drogenhandlung waren in einem zum Beschauer offenen Bogen eine Anzahl roter Gummischwämme verschiedener Größe und Formen ohne Banderole, nur mit kleinen weißen Preisschildern versehen, aufgebaut. Etwa in der Mitte des Bogens waren dann zwischen den markenlosen Gummischwämmen einige Faltschachteln mit dem bekannten Aufdruck und Bild der Excelsior-Gummischwämme aufgebaut. Der ganze Aufbau macht auf den Beschauer den Eindruck, als ob sämtliche dort ausgestellten Gummischwämme das Fabrikat der Hannoverschen Gummiwerke Excelsior A.-G. in Hannover-Limmer wären. Dieser Eindruck ist sicherlich auch beabsichtigt und bezweckt, die markenlosen Gummischwämme unter Ausnutzung des guten Rufes und der Beliebtheit der Excelsiorschwämme an den Käufer zu bringen, denn im breiten Publikum ist nicht allgemein und nicht sicher genug bekannt, daß die echten Excelsior-Gummischwämme nur mit einer Banderole mit dem Aufdruck „Excelsior" usw. verkauft werden.

Für mich als alten Schwammgummifachmann war es natürlich nicht schwer, jene markenlosen Schwämme als das Fabrikat einer anderen Schwammgummifabrik zu erkennen, aber von einem Durchschnittskäufer kann man natürlich keine entsprechende eingehende Kenntnis über die Fabrikate der verschiedenen Schwammgummiwerke erwarten. Der ahnungslose Käufer wird die markenlosen Schwämme kaufen, in der Meinung, er bekäme Excelsiorschwämme. Ich erblicke in dieser Art, markenlose Gummischwämme ohne weiteren Hinweis darauf, daß es sich um ein fremdes Fabrikat handelt, um einige Packungen einer bekannten Markenware herum zu drapieren, einerseits ein widerrechtliches Versehen fremder Ware mit einem geschützten Warenzeichen im Verstoß gegen § 14 des Warenbezeichnungsgesetzes, andererseits halte ich in diesem Falle den Tatbestand des § 263 des Strafgesetzbuches (Betrug) für gegeben, denn es wird die Tatsache unterdrückt, daß die markenlosen Schwämme keine Excelsiorschwämme sind, und es wird der Irrtum erregt oder unterhalten, als wären die markenlosen Schwämme, genau ebenso wie diejenigen in den Excelsior-Faltschachteln, echte Excelsiorschwämme. Betrug und ebenso der Versuch eines Betrugs werden bekanntlich mit Gefängnis, nötigenfalls außerdem mit Geldstrafe bis zu 3000 Mark und mit Verlust der bürgerlichen Ehrenrechte bestraft. Das Einfügen einiger Excelsior-Faltschachteln zwischen markenlose Gummischwämme kommt einem Versehen dieser markenlosen Gummischwämme mit der geschützten Marke Excelsior gleich. Es war zweifellos Absicht, die Kennzeichnung der markenlosen Schwämme als Fabrikat einer anderen Schwammgummifabrik zu unterlassen. Das verstößt ganz gewiß gegen Treu und Glauben im Verkehr.

Seit geraumer Zeit bringen die Gummiwerke „Elbe" A.-G. in Kleinwittenberg-Elbe Gummischwämme in einem für den Gebrauch besonders angenehmen Zuschnitt, in der Form eines Rhombus mit abgerundeten Ecken und daher unter dem Warenzeichen „Rhombo"-Gummischwämme heraus. Diese Schwämme haben rasch große Beliebtheit erlangt. Es kann keinem Zweifel unterliegen, daß dieser rhombische Zuschnitt jener Rhombo-Schwämme einen rechtswirksamen Ausstattungsschutz gemäß § 15 des Warenbezeichnungsgesetzes begründet. — Nun bringt ein anderes Schwammgummiwerk nicht genau rhombische Schwämme heraus, sondern wählt als Nachahmungsform ein unregelmäßiges Sechseck mit abgerundeten Ecken, wobei aber je zwei Ecken rechts und links so nahe zusammengelegt sind, daß der Zuschnitt große Aehnlichkeit mit dem Zuschnitt der Rhombo-Schwämme bekommt. Wer den nachgeahmten Gummischwamm im Schaufenster liegen sieht und eilig vorbeigeht, glaubt natürlich einen Rhombo-Schwamm gesehen zu haben, sagt zu Hause seiner Frau, daß er in jenem Laden einen Rhombo-Schwamm liegen gesehen habe, und die ahnungslose Frau geht hin und kauft den Nachahmungsschwamm: die Ausstattungsschutzverletzung ist also erfolgreich!

Einfluß der Gummifederlager auf die Abfederung von Kraftfahrzeugen.

Bei seiner Untersuchung eines 40 PS.-Omnibus-Chassis der Yellow Coach Mfg. Co., Chicago Ill., U. S. A., prüfte Prof. Dr. Ing. Becker von der technischen Hochschule Charlottenburg auch die Wirkungsweise der bei der Aufhängung dieses Fahrzeuges verwendeten Gummifederlager. Hierbei wurde festgestellt, daß die Federungswirkung durch die Elastizität der Gummilager noch verbessert wird. Die Federungscharakteristik der Gummieinlagen in den hinteren Federlagern zeigt, daß durch die Belastung des Chassis durch die Karosserie, entsprechend einer Steigerung des Hinterachsdruckes von 930 kg = 2×465 kg auf 1568 = 2×784 kg, ein Federungsweg der Gummilager um 3,6 mm entsteht; bei der Belastung des Fahrzeugs durch Personen, z. B. 27 Personen = 2000 kg, entsteht ein weiterer Federungsweg im Gummifederlager von 2,9 mm. Die Eindrucktiefen der Wagenfeder selber, die im Bereich des Wagenbetriebsgewichtes (von 1250 kg an) durch Fangblätter als Hilfsfedern verstärkt sind, betragen von 930 kg bis 1568 kg etwa 37,5 mm, von 1568 kg bis (Belastung durch 27 Personen) 2305 kg etwa 30,5 mm. Die Einführung der Gummifederlager erhöht demnach die Wirkungsweise der Federn um rund 10 Prozent. Die Zusammendrückung des Lagers nimmt bei zunehmender Belastung ab. Prof. Becker kommt deshalb auch zu dem Schluß, daß durch Ueberlagerung der drei Federungsarten, nämlich Hauptfeder, Fangblätter als Hilfsfedern für die Hauptfeder und schließlich die Gummilager eine weiche Rahmenabfederung erreicht wird.



Das Gewicht eines Paars Gummilager für die Vorderachse beträgt 2,95 kg, für die Hinterachse 5,38 kg. Erwähnt sei noch, daß die Gummipuffer mit Vorspannung in den Lagern liegen.

(Nach „Motorwagen", Heft 19, Jahrg. 1926, S. 425/26.)

Erfahrungen mit Luftreifen für Autobusse.

In „Verkehrstechnik" vom 2. Juli berichtet Regierungsbaumeister a. D. Berlit, Magistratsbaurat, Wiesbaden, über Betriebsergebnisse einer Kraftomnibusgesellschaft für Ausflugbetrieb.

Die darin enthaltene Schilderung über die Erfahrungen mit Luftbereifung ist sehr wesentlich, so daß wir sie hier wiedergeben.

Schon seit 1922 wurden Riesenluftreifen verwendet, zunächst waren die Hinterräder mit den größten Reifen (42×9) einfach versehen, die trotz der Belastung im Rahmen der Listenangaben recht früh zu Bruch gingen, und erst der Uebergang zu geringer belasteten Doppelreifen (2×38×7) hat eine Besserung gebracht. Das Ergebnis mit den Vorderreifen bei ähnlicher listenmäßiger Belastungsgrenze ist erheblich günstiger; offenbar wirkt für die Hinterreifen nicht nur die Kraftwirkung, sondern noch mehr das Bremsen auf den starken Gefällstrecken zerstörend. Man kann nach den Erfahrungen des letzten Sommers und der neuesten Um-

konstruktion der Reifen bei sorgfältiger Behandlung auch auf mangelhaften Straßen mit 15 000 bis 20 000 km für Hinterreifen und 25 000 bis 30 000 km für Vorderreifen (einheitlich 38×7) rechnen, ein Ergebnis, das allerdings noch nicht an die Zahlen aus amerikanischen Betrieben heranreicht. Im Vergleich mit Vollgummi macht sich, neben der Bequemlichkeit für die Reisenden, die Luftbereifung durch die viel geringeren Ausbesserungen zum Teil bezahlt. Während früher jeder Wagen nach etwa 15 000 km Sommerleistung sehr gründlich überholt werden mußte, ist diese Arbeit jetzt sehr gering.

Bericht

über Versuche zur Ermittlung des Reibungskoeffizienten von Belagmaterial trockenlaufender Automobilmotoren-Kupplungen.

In der Autotechnik Nr. 11 vom 30. Mai 1926 veröffentlicht Dr.-Ing. Florig, wissenschaftlicher Mitarbeiter am Institut für Kraftfahrwesen an der Technischen Hochschule Dresden, als Auszug aus seiner diesbezüglichen Doktorarbeit wertvolle Untersuchungen.

Die Versuche wurden auf einem elektrischen Prüfstand (Bauart Wawriziniok) durchgeführt, der besonders zur Untersuchung von Getrieben, Kupplungen und Bremsen konstruiert ist. Es wurde angestrebt, die gleichen Verhältnisse im Versuch wie im Betrieb zu erreichen. Zur Beurteilung des Reibungskoeffizienten bei verschiedenen Betriebsbedingungen war die Kenntnis folgender Abhängigkeiten erforderlich:

1. vom spezifischen Anpressungsdruck,
2. vom Schlupf der Kupplungshälften gegeneinander,
3. von der Temperatur der Reibflächen.

Daraus ergibt sich, daß folgende Größen gemessen werden mußten:

1. Anpressungsdruck,
2. Schlupf der beiden Kupplungshälften,
3. Temperatur der Reibflächen,
4. Reibungskraft.

Für die Versuche wurden eine Einscheiben- und eine Kegelkupplung verwendet. Als Kupplungsbelag wurden auf Stahl reibend verschiedene mit Messingdraht durchwebte Asbestbeläge, ein Baumwoll- und ein Lederbelag benutzt.

Die Versuche brachten folgende Aufklärung:

1. Mit zunehmendem spezifischen Anpressungsdruck geringe Abnahme des Reibungskoeffizienten der Bewegung, aber Zunahme des sogenannten Reibungskoeffizienten der Ruhe.
2. Mit größer werdendem Schlupf erst starke, dann allmähliche Zunahme des Reibungskoeffizienten, so lange die Temperatur der Reibflächen nicht steigt.
3. Mit zunehmender Temperatur Abnahme des Reibungskoeffizienten. Je nach der Beschaffenheit des Belages ist die Abnahme eine stetige oder sie besteht nur zu Beginn des Steigens der Temperatur bis etwa 100° und wird bei höheren Temperaturen durch wechselndes Steigen und Fallen des Koeffizienten abgelöst.
4. Der Reibungskoeffizient der Ruhe ist stets kleiner als derjenige der Bewegung.

Ueber die Eigenschaften der verschiedenen Beläge wird folgendes mitgeteilt:

Die Asbestbeläge haben sich am besten bewährt und zwar besonders solche, die nach dem Weben gepreßt und gleichmäßig abgeschliffen wurden. Diese Beläge können vorübergehend Temperaturen bis zu 350° und Anpressungsdrucke von 2 kg/cm² aushalten. Unter normalen Betriebsverhältnissen dürfte der Reibungskoeffizient nicht weniger als 0,3 betragen, vorausgesetzt, daß Oel und Fett von den Reibungsflächen ferngehalten werden.

Lederbeläge sind über 100° nicht brauchbar und bei niedrigeren Temperaturen nur dann, wenn die Reibflächen mit Tran und Oel getränkt werden. Der Reibungskoeffizient ist bedeutend kleiner als von Asbest- und Baumwollbelägen, darf nicht höher als 0,1 angenommen werden.

Baumwollbeläge sind ebenfalls nicht für hohe Temperaturen und großen spezifischen Druck geeignet, selbst dann nicht, wenn sie mit Graphit und Fett imprägniert sind. Bei hohen Temperaturen verdampft das Fett und der Belag wird ungleichmäßig.

Die Versuche zeigen, daß es ratsam ist, je nach Beschaffenheit des Materials mit Reibungskoeffizienten von 0,2 bis 0,3 und mit Anpressungsdrucken von 1 kg/cm² zu rechnen. Geringe Drucke reichen nicht aus, größere Drucke können verursachen, daß die Kupplungen plötzliches und ruckartiges Schalten veranlassen. Weitere Einzelheiten und graphische Darstellungen sind im Originalbericht enthalten.

Einhaltung des richtigen Reifendruckes!

Im „Echo Continental" Nr. 6, 1926, berichtet die Continental Co. von einer Luftdruckrazzia, die diese Firma am 19. April in ganz Deutschland veranstalten ließ. Das Ergebnis hat die „schlimmsten Befürchtungen" der Continental übertroffen, denn bei den kontrollierten Kraftwagen waren die Luftdruckziffern von ein Drittel aller Ballon- und Type Ballon-Reifen, zwei Drittel aller Hochdruckreifen, vier Fünftel aller Riesenluftreifen nicht den in den Listen angegebenen Druckwerten entsprechend; trotzdem gerade bei den Niederdruckreifen seit Jahren von allen Firmen auf die Einhaltung des richtigen Reifendruckes hingewiesen wurde. Die Hochdruckreifen waren ebenfalls zu schwach aufgepumpt, weil man sich so den Vorteil von Ballonreifen verschaffen will, eine Maßnahme, die die Lebensdauer der Reifen jedoch stark verkürzt. „Geradezu niederschmetternd war der Befund bei den untersuchten Riesenluftreifen". „Sie waren in einem Zustande, der deutlich verriet, daß der Wagenführer weder der Luftdrucktabelle noch dem Luftdruckprüfer irgendwelche Bedeutung beimaß."

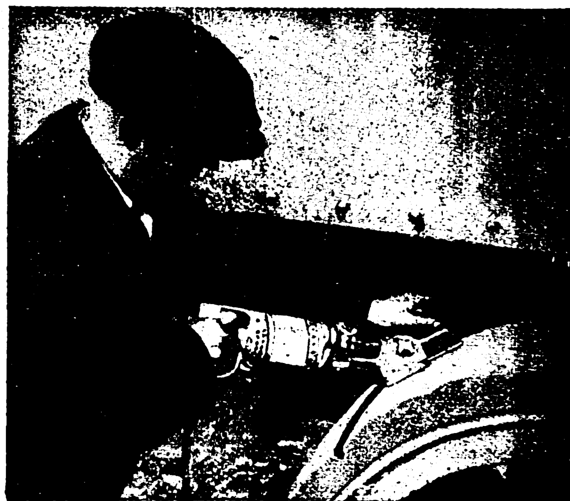
Die Continental fragt: Was nutzt es der deutschen Reifenindustrie, wenn sie sich mit bestem Erfolg bemüht, hochwertige Qualitätsreifen zu erzeugen, wenn 51 Prozent aller Verbraucher diesen Erzeugnissen eine Behandlung widerfahren läßt, die den besten Qualitätsreifen nach kurzer Zeit zerstört? Vermag auch die deutsche Volkswirtschaft den Verlust so hoher Werte, wie sie heute in der gesamten Automobilbereifung investiert sind, auf die Dauer zu tragen?

Es sollte nicht erst der Appell an die nationale Volkswirtschaft notwendig sein, um den Kraftfahrern klarzumachen, daß er stets den zu geringen, unvorschriftsmäßigen Reifendruck aus eigener Tasche zu bezahlen hat.

Ganz allgemein ist jedoch die Frage aufzuwerfen, was zu tun ist, um die Kraftfahrer mehr als bisher auf die schädlichen Folgen des zu geringen Luftdrucks hinzuweisen. Es ist dies nicht nur Sache einer einzelnen Gummireifenfabrik, sondern die sämtlicher Luftreifenfabriken, die einmal eine gemeinsame Aktion unternehmen sollten, sei es durch aufklärende Aufsätze, Blätter, Broschüren, die an alle Kraftfahrer kostenlos verteilt werden. Vielleicht gelingt es, durch Preisaufgaben oder sogar Prämien die beteiligten Kreise zu größerer Aufmerksamkeit und Sorgfalt anzuhalten.

Elektrischer Rillendreher für Vollreifen.

Um Gleitschutzrillen in die Lauffläche von Vollreifen einzuziehen, benutzt man bisher einfache Handwerkszeuge, wobei man das Rad an dem Werkzeug vorbeiführte. Diese nicht ganz leichte Arbeit kann jetzt nach „India Rubber World" durch ein praktisches elektrisches Werkzeug bedeutend vereinfacht und erleichtert werden.



Der Rillendreher besteht aus einem hobelähnlichen Gleitstück, das das Schneidmesser trägt, dieses wird durch einen ebenfalls im Halter befestigten kleinen elektrischen Motor angetrieben. Das Schneidmesser erzeugt die übliche dreieckförmige Rillennut und kann in beliebigen Kurven und Tiefen geführt werden.



Pahl sche

Gummi- und Asbest-Gesellschaft m. b. H.

Düsseldorf-Rath

Zu beziehen durch alle techn Geschäfte

 Kautschukgewinnung 

Ueber den Anbau von Rohgummi in Malaya seit 1918.

Bereits in Nr. 40 der „Gummi-Zeitung" wurde kurz über die Zunahme der Gummikulturen seit 1918 berichtet. Die allgemein gehaltenen Zahlen dieses Berichtes sollen nachstehend für Malaya eine Ergänzung und Vervollständigung auf Grund der nunmehr vorliegenden amtlichen Angaben erfahren. An Hand der Zahlen über die neu in Kultur genommenen Gebiete ist es erst möglich, sich ein Bild von der zukünftigen Produktionsmöglichkeit des bedeutendsten Rohgummiproduktionsgebietes zu machen. Die Größe der neu in Kultur genommenen Fläche schwankt bedeutend. Ausschlaggebend für den Neuanbau von Heveen war stets die Marktlage. Bei guter Marktlage wurde lebhaft angebaut, bei schlechter dagegen kaum soviel, daß für die nicht mehr ertragfähigen Bestände Ersatz geschaffen wurde. Es wurden in Kultur genommen (Angaben in acres):

	1918	1919	1920	1921	1922	1923	1924	1925
Federated Malay States	48 563	28 657	31 895	9 707	4 730	7 434	7 925	8 006
Straits Settlements	3 825	1 755	2 642	949	1 058	2 070	2 133	2 023
Johore	29 049	24 177	16 955	6 969	3 924	5 806	4 100	749
Kedah	17 717	7 259	4 827	10 795	4 335	1 810	7 214	—
Kelantan	—	—	891	766	464	243	100	—
Unfederated Malay States insgesamt: (Johore, Kedah, Kelantan)	46 766	31 436	22 673	18 530	8 723	7 859	11 414	749
Malaya insgesamt:	99 154	61 848	57 210	29 186	14 511	17 363	21 472	10 778

Zu den Angaben sei noch bemerkt, daß nur Pflanzungen über 100 acres zugrunde gelegt wurden. Für Kedah und Kelantan liegen für 1925 noch keine genauen Zahlen vor. Für das laufende Jahr ist wieder mit einem Ansteigen der neu in Kultur genommenen Areale zu rechnen. Bei dem geringen Neuanbau in den letzten Jahren würde ein empfindlicher Rohgummimangel in den kommenden Jahren eintreten, wenn nicht die Erzeugung der Eingeborenen in ständigem Zunehmen begriffen sei. So rechnet man beispielsweise damit, daß die Native Rubber-Erzeugung Niederländisch-Indiens, die im verflossenen Jahre 122 561 t feuchte Ware = rund 80 000 t trockene Ware betrug, sich bis 1930 mehr als verdoppeln wird. Möglicherweise ist diese Menge etwas zu hoch gegriffen, da man noch nicht genau unterrichtet ist über die Lebensdauer der Pflanzungen der Eingeborenen, die mit ihren unwirtschaftlichen Zapfmethoden ihre Baumbestände häufig ohne Rücksicht auf den zukünftigen Ertrag ausbeuten. Immerhin aber wird die Zunahme so bedeutend sein, daß sie ausreichen wird, um den entstandenen Ausfall durch die unbedeutenden Neukulturen zu decken. fen.

* * *

Die Rohgummi-Einfuhr der Vereinigten Staaten im Monat Juni.

Die Rohgummi-Einfuhr der Vereinigten Staaten belief sich im Monat Juni auf insgesamt 30 107 t gegenüber 28 522 t im Juni vorigen Jahres und 30 411 t im Mai 1926. Die Juni-Einfuhr setzt sich wie folgt zusammen:

	Juni 25	Juni 26
Pflanzungsgummi	28 522 t	27 915 t
Wildgummi	990 t	960 t
Afrikanischer Gummi	225 t	246 t
Mittelamerikanischer Gummi	294 t	568 t
Guayule	299 t	418 t
Manicoba, Matto Grosso	7 t	— t
Insgesamt:	30 337 t	30 107 t

Die Gesamteinfuhr der Vereinigten Staaten während des ersten Halbjahres 1926 belief sich auf 208 637 t gegenüber 181 787 t im gleichen Zeitraum 1925. Die Wiederausfuhr wird auf rund 9500 t geschätzt. Da weiterhin die greifbaren Vorräte in den Vereinigten Staaten vom 1. Januar bis 1. Juli um zirka 15 500 t stiegen, dürfte der Eigenverbrauch dieser Einfuhr sich auf etwa 183 637 t belaufen. fen.

* * *

Die Restriktion auf Ceylon.

Der Gummi-Kontrolleur für Ceylon gibt in seinem Bericht über das dritte Restriktionsjahr bekannt, daß nach neuen Schätzungen für das Restriktionsjahr 1925/1926 die Standarderzeugung Ceylons auf 68 639 t festgesetzt worden ist. Hiervon entfallen 60 570 t auf Pflanzungen über 10 acres und 8069 t auf solche unter 10 acres. Die bisherige Standardproduktion war folgendermaßen festgelegt:

1922/1923	60 034 t
1923/1924	62 282 t
1924/1925	65 807 t

Die Rohgummi-Ausfuhr Ceylons im Restriktionsjahr 1924/1925 betrug 44 092 t bei einem erlaubten Exportmaximum von 40 308 t. Der Ueberschuß von rund 4000 t stellt eine in dem vorhergegangenen Jahr nicht zur Ausfuhr gelangte und daher vorgetragene Menge dar. Die Ausfuhr in den drei Restriktionsjahren 1922 bis 1925 betrug 119 132 t gegenüber einem erlaubten Maximum von 124 033 t. Aus dem starken Zurückbleiben der wirklich exportierten Menge hinter dem Maximum wird auf eine Ueberschätzung der Produktionsfähigkeit Ceylons geschlossen.

Die Gesamtzahl der am 31. Dezember 1925 registrierten Pflanzungen betrug:

bei Pflanzungen von 10 acres und mehr	4 510
unter 10 acres	29 736

fen.

* * *

Die Heveakulturen in Cochinchina.

Die Gesamtzahl der zapffähigen Heveen Cochinchinas beträgt 4 200 000 Stück. Sie nehmen eine Anbaufläche von 29 000 ha ein. Außerdem dürfte die Zahl der Setzlinge mit 9 Millionen Stück nicht zu hoch gegriffen sein. Die bereits für den Rohgummianbau kultivierte Fläche beträgt 73 000 ha, die bis jetzt in Konzession gegebene 115 000 ha. Bei günstigen Marktverhältnissen ist damit zu rechnen, daß in wenigen Jahren die gesamte mit Heveen bebaute Fläche Cochinchinas sich auf 200 000 ha beläuft. Nimmt man an, daß die Neukulturen den gleichen Ertrag wie die bisherigen Pflanzungen liefern, ist mit einer Gesamterzeugung von 60 000 t je Jahr in rund einem Jahrzehnt zu rechnen. fen.

Zur gef. Beachtung bei Anfragen!

Immer und immer wieder laufen Anfragen bei uns ein über Gegenstände, die wir wiederholt in ausführlichen Artikeln behandelt haben, ja, nicht selten beziehen sich die Anfragen auf Dinge, die erst in einer der letzten Nummern besprochen oder berichtet worden sind.

Ebenso verhält es sich mit den Fragen nach Bezugsquellen für diesen oder jenen Artikel. Auch hierbei müssen wir die Fragesteller in den meisten Fällen auf den Inseratenteil verweisen, in dem der Artikel, oft von mehreren Firmen, angezeigt wird.

Diese Mühe und das Porto könnten die betreffenden Firmen sich und uns leicht sparen, wenn sie

jede Nummer gründlich lesen, oder doch wenigstens ehe sie eine Frage stellen, erst einmal

die Inhaltsverzeichnisse nachschlagen bzw.

den Inseratenteil der letzten Nummern genau studieren wollten.

In den weitaus meisten Fällen werden die Interessenten alsdann bereits Veröffentlichungen über den betreffenden Gegenstand vorfinden, bzw. das gewünschte Fabrikat im Inseratenteil entdecken.

Redaktion und Verlag der „Gummi-Zeitung"

Meinungsaustausch.

Unsere Fachzeitschrift.

„In dem Artikel „Die Ausbildung von kaufmännischem Nachwuchs" berührt mich eine Erwähnung mit — um keinen gröberen Ausdruck für diese veraltete Anschauung zu gebrauchen — gelinde gesagt: eigentümlichem Erstaunen! Man höre: Dem Leiter eines Betriebes wird von seinem Generaldirektor der Vorwurf gemacht, daß er seinen Angestellten durch das Lesen der „Gummi-Zeitung" die Möglichkeit zum Stellungswechsel erleichtere, und blies ihm, wie sich R. G. ausdrückte, einen Marsch. Abgesehen davon, daß dieser Generaldirektor durch seinen Ausspruch der „Gummi-Zeitung" unbewußt ein gutes Zeugnis hinsichtlich der Bewerbungsinserate ausstellte, scheint dieser Herr nicht zu wissen, daß sie von jedermann, genau so wie jede andere Zeitschrift, käuflich erworben werden kann. Will ein Angestellter seine Position ändern und sich dazu der in der „Gummi-Zeitung" ausgeschriebenen „offenen Stellen" bedienen, so abonniert er einfach diese Zeitschrift. Wozu also die Aufregung über das Lesen des Fachblattes, die heute noch in manchen Betrieben in der gleichen Weise besteht, wie vor einem Menschenalter. Bei meinem Eintritt in die Gummi-Industrie vor 36 Jahren bezog das betreffende große Werk (die „Gummi-Zeitung" erschien damals noch in Dresden, und, wenn ich mich recht erinnere, zweiwöchentlich) sage und schreibe ein Exemplar, das sofort von dem Direktor beschlagnahmt wurde. Verirrte sich einmal zufällig diese Zeitung in ein Bureau und ein Angestellter wurde beim Einblick in sie ertappt, so wurde ihm auch ein Marsch geblasen, und zwar ein recht österreichischer mit Pauken und Trompeten. Das Abonnieren der „Gummi-Zeitung" konnten die Angestellten zu jener Zeit nur unter einer Deckadresse besorgen. Und heute nach 36 Jahren herrschen immer noch, wenigstens zum Teil, die gleichen Ansichten. Es liegt mir ferne, der „Gummi-Zeitung" in jeder Weise ein Loblied zu singen, aber wenn an hoher Stelle diese Zeitung gelesen, und den Angestellten dieses nicht gestattet wird, damit sie nicht zu tief in die „Geheimnisse der Gummibranche" Einblick gewinnen, so muß doch der Inhalt dieser Zeitschrift gut, aufklärend und weiterbildend sein. Und gerade das sind die Eigenschaften, die wir von einer guten, nutzbringenden Fachzeitschrift verlangen und die jedermann, der Interesse an unserer Industrie hat, zugänglich gemacht werden soll und muß.

Ist es nicht geradezu widersinnig, wenn wir über die mangelhaften Geschäftskenntnisse unserer Angestellten und Lehrlinge Klage führen, ihnen aber das Material zur weiteren Fortbildung absichtlich vorenthalten; einerseits verlangt man Höchstleistungen von den Angestellten, andererseits verweigert man ihnen Einblick in die ureigensten, fachwissenschaftlichen Werke und Fachzeitschriften. Anstatt die jetzige Generation geschäftlich und branchekundig auszubilden, um brauchbare Kräfte und Stützen des Unternehmens heranzuziehen, müssen sie in mancher Beziehung „dumm gehalten" werden.

Gerade unser Fachblatt in seiner heutigen Zusammensetzung ist es, das neben wissenschaftlichen Aufsätzen, die meistens die Chemiker, Ingenieure und die sonstigen höheren Beamten interessieren, allgemein verständliche Berichte aus allen Branchen bringt, die aufklärend wirken, oder zu einer fachmännischen Aussprache Anreiz und Gelegenheit bieten. Aber nicht allein die Fachartikel, sondern auch die Berichte und Gutachten der Handelskammern, die gerichtlichen Entscheidungen über Fälle, die das kaufmännische Gebiet betreffen und vieles mehr bieten nicht nur dem Neuling, sondern auch den älteren Herren Gelegenheit, sich mit den neuesten Verordnungen, Gesetzen usw. vertraut zu machen. Oder welcher Betriebsleiter würde die Spalte der Neuen Patente und Gebrauchsmuster übergehen; es gehört zu seiner Pflicht, sich über die Neuanmeldungen zu informieren und zu prüfen, ob vielleicht nicht ein eigenes Patent verletzt wurde usw.

Kurzum, der Inhalt der „Gummi-Zeitung" ist im Laufe der vierzig Jahre ihres Bestehens unter sach- und fachkundiger Leitung und Mitarbeit bekannter Wissenschaftler, Chemiker, hervorragender Institute, sowie von Fachleuten ein so reichhaltiger und gediegener geworden, daß jedermann in jeder einzelnen Nummer irgendetwas Anregendes oder Neues findet, das er nicht gerne missen möchte.

Aus dieser Erkenntnis heraus wurde auch in meiner jetzigen Stellung, die ich vor siebzehn Jahren in einem bedeutenden Werke antrat, dafür gesorgt, daß anstatt der zwei Exemplare, die damals abonniert waren, heute jede Abteilung ein Exemplar der „Gummi-Zeitung" bekommt, die allen Angestellten zugänglich ist. In die für die Direktoren bestimmten Zeitungen wird auf der inneren Umschlagseite ein weißes Blatt Papier geklebt, auf welches eventuell An- und Vormerkungen

notiert werden. Diese von der Direktion gemachten Notizen werden dem betreffenden Abteilungsleiter oder Ressortchef übermittelt und dadurch eine Besprechung über den betreffenden Artikel herbeigeführt. Wir sehen also, daß es auch Betriebe gibt, die über den Inhalt der „Gummi-Zeitung“ weiter nachdenken, als über die Rubrik „Stellennachweis“ und denen daran gelegen ist, daß alle Angestellten, die hierfür in Frage kommen, von dem Inhalt Kenntnis nehmen können.

Nun gibt es bekanntlich überall Personen, die an allem etwas auszusetzen haben, so z. B. auch an verschiedenen Berichten der „Gummi-Zeitung“, die nach ihrer Meinung nicht in dieses Fachblatt gehören. Diese Nörgler möchte ich auf das Titelblatt verweisen, aus dem zu entnehmen ist, daß die „Gummi-Zeitung“ auch das Zentralorgan für die chirurgischen Geschäfte ist. Da die chirurgischen Geschäfte neben Gummiwaren hauptsächlich auch noch andere Artikel führen müssen, die zu dieser Branche gehören, so haben auch die kritisierten Berichte über Artikel, die nicht der Gummibranche entstammen, ihre Berechtigung.“ R. P.

* * *

Das Leipziger Meßamt über die Meßpropaganda und andere Meßfragen.

„In Ihrer Nr. 42 bringen Sie unter der Ueberschrift „Verkehrte Welt“ Ausführungen eines Herrn Pabst, die wir nicht unerwidert lassen möchten, da sie den Tatsachen nicht entsprechen.

Daß für die Leipziger Messe früher, d. h. also wohl vor dem Kriege, eine besondere Propaganda nicht gemacht wurde, ist nicht richtig. Wohl aber war die Propaganda erklärlicherweise nicht in dem Umfange nötig wie jetzt. Damals war die Leipziger Messe die einzige Mustermesse der Welt. Sie stand als solche unumstritten da, wurde also nicht durch inländische Messen, vor allem aber auch nicht durch Auslandsmessen beeinträchtigt. Gerade weil die während des Krieges im feindlichen Ausland, insbesondere in England und Frankreich, errichteten Messen den weiteren Ausbau und die Stellung der Leipziger Messe gefährdeten, wurde im Jahre 1917 von der Zentralstelle der Interessenten der Leipziger Messe, e. V., zusammen mit der Handelskammer Leipzig und der Stadt Leipzig das Leipziger Meßamt gegründet und zwar zu dem ausgesprochenen Zwecke, die Messe durch eine zielbewußte Werbetätigkeit zu fördern und sie im Interesse des deutschen Wirtschaftslebens weiter auszubauen. Zuerst wurde die Propagandatätigkeit des Leipziger Meßamtes vom Reiche finanziert (bis 1922). Als das Reich dazu infolge der wirtschaftlichen Verhältnisse nicht mehr in der Lage war, beschloß der Reichstag am 9. Dezember 1922 einstimmig, die Kosten für die Propaganda den an der Messe interessierten Kreisen, nämlich den Ausstellern, aufzuerlegen. Dieser Werbebeitrag, der seitdem erhoben wird, ist eine öffentlich rechtliche Gebühr, über dessen Höhe nicht das Meßamt, vielmehr die oberste Landesbehörde nach Gehör der Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Messe beschließt, die die größte Ausstellerorganisation ist. Der Werbebeitrag hat nun nicht ständig eine Steigerung erfahren, wurde vielmehr in den letzten Jahren ständig bedeutend ermäßigt, denn während er vor zwei Jahren $66\,^2/_3$ Prozent der Meßmiete betrug, ist er jetzt auf 25 Prozent herabgesunken. Die maßgebenden Vertreter der Industrie waren sich darüber einig, daß eine Verminderung der Werbebeiträge unter den jetzt geltenden Satz der deutschen Industrie sehr schweren Schaden zufügen würde. Außerdem erfordert gerade die jetzige Wirtschaftskrise nach Ansicht der deutschen Industrie eine lebhafte Propaganda, da die deutsche Wirtschaft auf jede Weise versuchen muß, mit dem Ausland wieder in wirtschaftliche Beziehungen zu kommen. Der Propaganda dienen auch die von dem Verfasser der Notiz bemängelten Einladungsbriefe, Briefbeilagezettel, Postkarten, Siegelmarken und so weiter. Daß diese in graphischer Hinsicht erstklassig sein müssen, um vor allem auch im Auslande Eindruck zu machen, ist selbstverständlich. Würden beispielsweise minderwertige Plakate, Prospekte und andere Drucksachen ins Ausland gehen, so würde dieses mit Recht daraus auch auf einen Tiefstand unserer graphischen Industrie schließen und weitergehend auf die Minderwertigkeit deutscher Erzeugnisse überhaupt. Briefbeilagezettel, Siegelmarken und so weiter gibt das Meßamt heraus, weil sie von der Ausstellerschaft in Millionen von Exemplaren verlangt werden, dieser also offenbar Nutzen bringen.

Daß das Meßamt seine Organisation dazu benutzt, auch die Unkosten der Aussteller und Einkäufer herabzudrücken, die durch die Beschickung bzw. durch den Besuch der Messe entstehen, ist selbstverständlich. Während der Inflation hat das Meßamt einen

Kampf gegen eine etwaige Ueberwucherung der Meßbesucher geführt und dafür Sorge getragen, daß Wucheranzeigestellen u. a. eingeführt wurden. Dann hat es darauf hingewirkt, daß die Zimmermieten ständig herabgesetzt wurden. Sie sind erst jetzt wieder zur Herbstmesse ermäßigt und bewegen sich zwischen 3 M und 6 M pro Bett und pro Nacht, Beträge, die im Hinblick darauf, daß ein Zusammenströmen von Menschen, wie es zur Zeit der Messe der Fall ist, stets eine Verteuerung des Preises mit sich bringt, als mäßig angesehen werden müssen. Um die Verpflegungskosten zu mindern, hat das Meßamt verschiedene Maßnahmen getroffen, u. a. Gutscheinhefte eingeführt, die zum Preis von 9 M pro Tag Unterkunft und Verpflegung — Mittag- und Abendessen — zum Preise von 4 M pro Tag Mittag- und Abendessen allein bieten. Leider wird von dieser Möglichkeit, billig in Leipzig zu leben, nur sehr wenig Gebrauch gemacht.

Dafür, daß die Organisation des Meßamtes und seine großzügige Propagandatätigkeit notwendig ist, spricht, daß das Leipziger Meßamt nicht etwa wie in anderen Städten aus freier Entschließung örtlicher Instanzen, sondern erst auf Veranlassung der Organisationsvertreterschaft von Ausstellern und Einkäufern geschaffen worden ist. Dafür spricht ferner, daß alle Messen des In- und Auslandes die Organisation des Leipziger Meßamtes mehr oder weniger nachgeahmt haben. Es unterliegt keinem Zweifel, daß es der Leipziger Messe nicht möglich sein würde, ihre führende Stellung in der Welt aufrecht zu erhalten, wenn sie der straffen Verwaltung und großzügigen Propaganda entbehrte, und zwar besonders zu einer Zeit, wo im Inland, hauptsächlich aber im Ausland zahlreiche, von vornherein einheitlich organisierte und geleitete, mit sehr reichen Mitteln ausgestattete Messen bestehen."

Leipziger Meßamt.

* * *

Nochmals „Verkehrte Welt".

Von einer bedeutenden Gummiwarenfabrik erhielten wir folgende Zuschrift:

„In Ihrer Zeitung Nr. 42 vom 16. Juli finden wir auf Seite 2332 einen „Verkehrte Welt" überschriebenen Artikel, der unseren vollen Beifall hat. Es hat uns sehr gefreut, daß endlich einmal jemand in Ihrer Zeitung das Wort ergriffen hat, um gegen das Leipziger Meßamt zu Felde zu ziehen, nachdem wir selbst schon seit längerer Zeit bei allen möglichen Stellen in gleichem Sinne gearbeitet haben.

Die schwierige Wirtschaftslage, die wir im einzelnen hier nicht näher auszumalen brauchen, hat die Privatwirtschaft und namentlich die Industrie längst gezwungen, die äußerste Sparsamkeit in ihren Betrieben einzuführen, damit die Spesen auf ein Minimum herabgedrückt werden. Nur das Reich und die Gemeinden sind von dieser Notwendigkeit noch nicht recht durchdrungen. Der Abbau, den man vorgenommen hat, ist gänzlich ungenügend und verliert noch dadurch an Wirksamkeit, daß den abgebauten Beamten Wartegelder oder Ruhegehälter bezahlt werden.

Mit diesem Abbau hat man auch nicht die Hand an die Wurzel des Uebels gelegt, denn letztere ist in den vielen seit Kriegsende neu eingerichteten Behörden und Aemtern zu erblicken. Wir haben Wohnungsämter, Demobilmachungsbehörden und eine Reihe anderer Aemter und Behörden, deren Namen wir nicht alle aufzuzählen brauchen, die aber alle vor dem Krieg nicht bestanden haben und deren Unterhaltung damals auch gar nicht möglich gewesen wäre. Heute verschlingen diese Einrichtungen ungeheure Gelder, mit deren Aufbringung die Steuerzahler belastet werden. Erst wenn einmal diese Lasten aufhören und dem einzelnen Unternehmer wieder die Möglichkeit zu freier Entfaltung geboten wird, kann sich auch unsere Wirtschaft wieder aufrichten. Es ist erstaunlich, daß unsere großen Wirtschaftsorganisationen ihre Aufmerksamkeit noch nicht schärfer auf diesen Punkt gerichtet haben. Anscheinend stehen sie infolge ihrer Kartellwirtschaft noch nicht allzu stark unter dem Druck dieser Lasten und fragen infolgedessen nicht danach, wie es den kleineren Unternehmungen ergeht.

Die Nachkriegszeit, die auf den verschiedenen Gebieten eine Zwangswirtschaft erforderlich machte, hat vielfach in den Behörden die Meinung wachgerufen, daß die wirtschaftliche Entwicklung durch behördliche Einwirkungen gefördert werden könne. Diese Ueberzeugung hat sich so festgesetzt, daß ein schwerer Kampf nötig sein wird, um sie wieder auszurotten. Sie ist der Anlaß für die Behörden zu immer weiterer Ausdehnung ihrer Wirkungsbereiche, zu immer größerer Aufwendung von Mitteln und zu immer stärkerer Belastung unserer Wirtschaft. Dies gilt auch im speziellen Fall von dem Leipziger Meßamt. Es führt eine Sprache, als sei allein durch seine Tätigkeit die Leipziger Messe zu ihrer großen Bedeutung emporgestiegen. In Wirklichkeit liegt aber doch die Sache ganz anders, **denn die Leipziger Messe ist ohne Meßamt entstanden, gewachsen und zu internationaler Bedeutung gelangt.** Wir geben zu, daß ihre heutige

Größe für bestimmte Organisationsfragen einer Zentralstelle bedarf Aus diesem Bedürfnis heraus ist das Meßamt geschaffen. Seine Unterhaltung wurde aus städtischen und staatlichen Mitteln bestritten. Als dann während der Inflation die schnelle Geldentwertung zu Verlegenheiten in der Wirtschaft der Staaten und Gemeinden führte, wurde es notwendig, die Mittel für das Meßamt anderweitig aufzubringen. Auf Grund des Reichsgesetzes vom 9. Dezember 1922 und der Sächsischen Ausführungsbestimmungen vom 2. März 1923 wurde der Werbebeitrag eingeführt, der von den Ausstellern zu bestreiten war. Die derzeitige Hochkonjunktur erlaubte der Industrie ohne weiteres, diese Belastung auf sich zu nehmen. Heute liegen aber die Verhältnisse ganz anders. Die Industrie kämpft schwer um ihre Existenz, während Staat und Gemeinden über gefüllte Säckel verfügen. Es wäre deshalb an der Zeit, den Werbebeitrag wieder abzuschaffen und die Meßaussteller dadurch zu entlasten.

Allerdings würden dann die Entfaltungsmöglichkeiten des Meßamtes wieder beschnitten werden, und das halten wir durchaus nicht für einen Schaden. Das Meßamt hat mit Hilfe der reichlichen Mittel, die ihm in den Werbebeiträgen zufließen, eine Ausdehnung genommen, die wir für ungesund halten. Wir haben schon oben angedeutet, daß es durch die Uebernahme gewisser organisatorischer Angelegenheiten ohne Frage sehr nützlich wirken kann. Auch wird eine Propagandatätigkeit, die sich in erträglichen Grenzen hält, der Messe zum Vorteil gereichen. Darüber hinaus aber dürften die Aufgaben des Meßamtes nicht reichen.

Leider haben die Verhältnisse in unserem Vaterland zum guten Teil den Anstoß zu dem nach unserer Meinung unnötigen Aufwand nach außen hin gegeben. Dadurch daß eine ganze Anzahl deutscher Städte Messen einrichteten, mußte unter ihnen ein Wettbewerb entstehen, und jede Stadt versuchte, durch möglichst eindringliche Reklame für sich zu werben. Es ist anzuerkennen, daß die Leitung des Meßamtes in diesem Kampf wacker ihren Mann gestanden hat, aber der Kampf ist ausgekämpft. Die Gegner sinken einer nach dem anderen ermattet zu Boden und der große Reklamefeldzug darf damit als erledigt angesehen werden. Es ist richtig, wenn in Ihrem Artikel gesagt wird, daß das Meßamt heute die beste Reklame treibt, wenn es für die Verbilligung des Messebesuches Sorge trägt. In erster Linie muß es auf dem Wege zu diesem Ziel die *eigenen* Spesen zurückschrauben. Alles, was über den engsten Aufgabenkreis des Meßamtes hinausgeht, muß beschleunigt wieder abgebaut werden.

Die Herausgabe der Wirtschafts- und Exportzeitung durch die Verlagsabteilung, die Einrichtung eines ständig geöffneten internationalen Verkehrsbureaus, die Einrichtung einer Handelsauskunftei, die Unterhaltung von Filialen in einer Reihe ausländischer Städte usw. sind Dinge, die nach unserer Auffassung über den Aufgabenkreis des Meßamtes hinausgehen. Sie verursachen ungeheure Spesen, ohne einen nennenswerten, nachweisbaren Nutzen zu bringen. Daß das Meßamt selbst anderer Meinung ist wie wir, ist selbstverständlich. Aber wir betonen noch einmal, *daß es eben ein Irrtum ist, wenn eine Behörde glaubt, daß sie durch Reglementierung Einfluß auf das Wirtschaftsleben gewinnen kann.* Einschränkung und Zurückführung auf das einfachste Notwendige muß die Richtlinie für das Meßamt werden. Befreiung der Industrie von unproduktiven Ausgaben. Nur so kann ein Ausweg aus der heutigen Not gefunden werden.

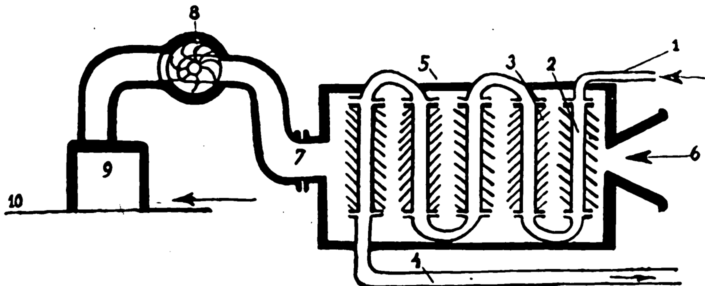
Man kann natürlich nicht erwarten, daß das Meßamt von sich aus den eben gezeichneten Weg beschreiten wird. *Darum müssen die interessierten Kreise der Industrie immer wieder nachfassen* und nicht müde werden in der Bemühung, die für notwendig gehaltenen Abbaumaßnahmen durchzusetzen."

F. G.

Allerlei Anregungen.

Kühlvorrichtung für Plattenkalander.

Mit nachstehendem ist eine Vorrichtung beschrieben, die überall dort Verwendung finden sollte, wo es entweder an Raum mangelt, um einen genügend langen Plattenablauf hinter dem Kalander zu schaffen, oder der Raum, der früher zur Kühlung der gezogenen Platten des langsam laufenden Kalanders genügte, heute bei schnellerem Lauf desselben den gezogenen Gummi vor dem Aufrollen nicht genügend auskühlen läßt und deshalb viele Nachteile, wie z. B. Dünnziehen und Kleben, also Unbrauchbarwerden, hervorruft. Dieser Apparat verursacht wenig Betriebskosten und ermöglicht ein Heranrücken des Kalanders auf 1200 bis 1500 mm an die Wand. Der Apparat kann entweder mit kühlem Leitungswasser, noch besser



mit Soole der Eismaschine betrieben werden. Die Rohrleitungen 1, 2, 3, 4 werden von Leitungswasser bzw. Soole durchflossen eventuell unter Zuhilfenahme einer kleinen Umlaufpumpe. Die Rippenrohre, deren Rippen zum Luftstrom schräg gestellt sind, sind mit einem gut isolierten Mantel 5 umgeben, der bei 6 einen Lufteintrittstrichter, bei 7 einen Auslaßstutzen hat. Durch den Ventilator 8 wird Frischluft durch den Kühlapparat durchgesaugt und in den Auslaßkasten 9 geblasen. Dieser ist derart hinter dem Kalander angebracht, daß die gezogene Gummiplatte 10 in voller Breite von dem gekühlten Luftstrom bestrichen wird, hierdurch eine intensive Kühlung der dünnen Platte erzielend. Diese Vorrichtung kann in jedem Betriebe mit einfachsten Mitteln selbst hergestellt werden. C. A.

Eine neue Meßvorrichtung für gespritzten Schlauch.

Stellt man heute Gummischlauch vermittels der Spritzmaschine nahtlos her, so ist die Gleichmäßigkeit der Wandstärke des Schlauches von der Stellung des Dornes innerhalb der Spritzdüse abhängig. Steht der Dorn z. B. ein weniges exzentrisch innerhalb der Düse, so ist es selbstverständlich, daß der gespritzte Schlauch eine ungleichmäßige Wandstärke haben muß.

Es sei daher auf einen Meßapparat aufmerksam gemacht, der nicht im Handel erhältlich, aber in seiner Einfachheit nach folgender Skizze von jedem Mechaniker in Kürze, also mit geringen Kosten, angefertigt werden kann. Die Vorrichtung soll nicht zum Messen der Wandstärke dienen, sondern lediglich anzeigen, ob die Wandstärke gleichmäßig oder ungleichmäßig ist.

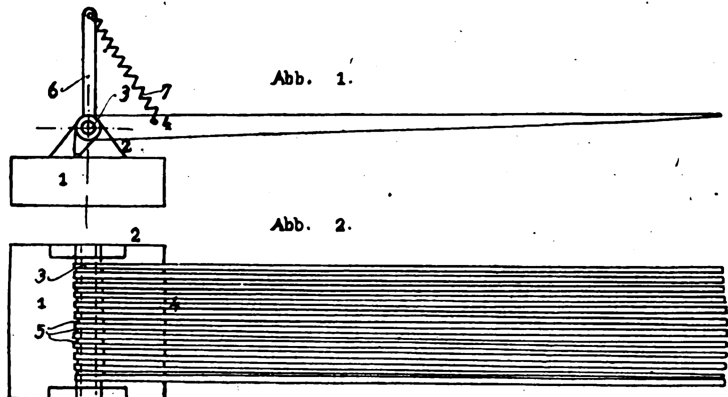


Abbildung 1 zeigt einen Seitenriß, Abbildung 2 einen Grundriß der Vorrichtung. Diese besteht aus einem Untersatz 1 mit den Seitenlagern 2 der Achse für die Meßhebel 3 und den Meßhebeln 4. Der Untersatz sowie die kurze Seite der Hebel sind entweder aus Stahl, oder im Einsatz gehärtet. Zwischen die einzelnen Hebel sind auf der Achse schmale Ringe 5 aufgeschoben, damit die Hebel nicht gegeneinander schlagen. Der kurze Hebelarm der Hebel von der Mitte der Achse bis zum Auflagerpunkt auf den Gummi ist auf 3 mm bemessen, während der lange Hebel je nach verlangter Genauig-

keit 300 bis 900 mm lang gewählt wird. Die langen Hebelzungen werden derart gerichtet, daß beim Aufliegen der Aufliegepunkte die Zungen alle in einer geraden Linie liegen. Damit die Hebel alle gleichmäßig aufliegen, werden diese mittels der Federn in Federhaltern 6 und 7 angepreßt.

Soll nun ein Schlauchstück gemessen werden, so wird ein Stück Schlauch von der Spritzmaschine abgerissen, dasselbe aufgeschnitten, die Hebelzungen mittels der flachen Hand niedergedrückt, dann das Gummistück unter die Fühlpunkte gelegt und dann die Hebel niedergelassen. An den Punkten, an denen die Schlauchwand dicker ist, zeigen dann die Hebelzungen nach unten und umgekehrt. Die Stellschrauben des Spritzdornes müssen dann entsprechend verstellt werden, bis die Hebelzungen wieder in einer Linie liegen. Es ist mit dieser Vorrichtung sehr leicht möglich, die Wandstärke bis auf ein halbes Hundertstel Millimeter genau zu regulieren.

Da hierdurch viele Reklamationen der Kundschaft vermieden werden, ist die Anfertigung des Apparates sehr zu empfehlen. R. Q.

* * *

Gummierte Wäscheleinen.

Eine Neuheit für unseren Handel dürften Wäscheleinen sein, die entweder mit einer Gummiummantelung versehen sind, so daß also die Leine durch einen Gummischlauch durchgezogen ist, oder die in der Weise hergestellt wurden, daß die Textilleine mit Gummilösung getränkt wurde.

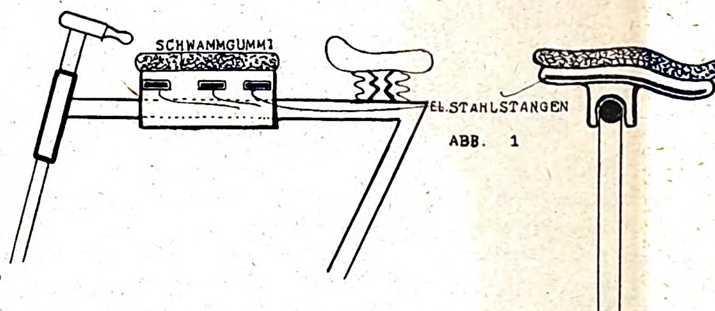
Bisher wurden zu diesem Zweck entweder Hanfkordeln verwendet, die den Nachteil haben, leicht zu verschmutzen und dadurch strichweise an die Wäsche abzufärben, so daß zur Vermeidung dieses Uebelstandes die Leinen sehr oft gewaschen werden müssen. Oder es werden verzinkte Drähte verwendet, die aber bei Schadhaftwerden der Verzinkung das so sehr gefürchtete Anrosten der Wäschestücke verursachen.

Die oben vorgeschlagenen Wäscheleinen sind durch einfaches Abreiben mit einem Tuch sehr leicht zu säubern und schließen irgendwelche Beschädigungen der aufgehängten Wäsche absolut aus. J. B.

* * *

Ein neuer Soziussitz für Fahrräder.

Die bisher von der Industrie hergestellten Soziussitze für Fahrräder befinden sich für kleine Kinder meistens vorn vor der Lenkstange, oder für größere Kinder hinter dem Sattelsitz des Fahrers. Nun wird aber viel in der Weise zu zweit gefahren, daß der Mitfahrer vorn auf der Rahmenstange zwischen Lenkstange und Sattelsitz Platz nimmt. Es dürfte aber nicht zu den Annehmlichkeiten gehören, stundenlang auf einer Stahlstange von zirka 35 mm Durchmesser zu sitzen.



Diese Platzanordnung hat aber große Vorteile, da die Zusatzlast des Mitfahrers hierbei zwischen Vorder- und Hinterrad gelagert ist, also sowohl der Rahmen, wie auch die beiden Pneumatiks gleichmäßig belastet werden.

Ein neuer Soziussitz, der auf dem Rahmenstück befestigt werden kann und sehr elastisch und federnd, also stoßmildernd wirkt, dürfte daher für unsere Industrie ein guter Artikel werden, da er, nach vorstehender Skizze hergestellt, nicht teuer, daher leicht verkäuflich hergestellt werden kann. J. B.

Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Fragekasten.

Leistungen der Ortskrankenkasse.

Anfrage: Der Vorsitzende der Allgemeinen Ortskrankenkasse in L. hat seine Frau als selbstversichert angemeldet. Das Einkommen des Vorsitzenden beläuft sich auf mehrere 1000 M. Nach Aussagen des Geschäftsführers der Allgemeinen Ortskrankenkasse ging die Ehefrau auf Kosten der Krankenkasse ins Bad. Ist die Handlungsweise des Vorsitzenden berechtigt? Falls nicht, wie kämpft man dagegen an?

Antwort: Nach § 313 RVO ist eine Selbstversicherung gesetzlich unstatthaft, wenn nicht eine Pflichtversicherung vorausgegangen ist. Die Einkommensverhältnisse des Ehemanns spielen dabei keine Rolle. Die Möglichkeit, einer Ehefrau Krankenhilfe zu gewähren, besteht, wenn der Ehemann in einer Krankenkasse versichert ist und wenn die Satzung der betreffenden Kasse eine Familienhilfe vorsieht. Trifft letzteres zu, dann ist nach Lage des Falles zu prüfen, ob die betreffende Krankenkasse den Familienangehörigen die Kosten eines Kuraufenthaltes gestattet. Im allgemeinen kommt es bei Gewährung von solchen Leistungen auf die finanziellen Verhältnisse der Kasse an. Zusammenfassend kann gesagt werden: In der Handlungsweise des Vorsitzenden der betreffenden Krankenkasse braucht bezüglich der Badereise seiner Frau keine Ungesetzlichkeit zu liegen. Maßgebend sind hierfür zur Beurteilung des Falles die Statuten. Sollte aber der Vorsitzende über die Bestimmungen und seine Befugnisse hinausgegangen sein, so müßte die zuständige Aufsichtsbehörde, das Versicherungsamt, zur Entscheidung angerufen werden. M.

* * *

Holzmehl für Gummiwaren.

Anfrage: Welche Verwendungsmöglichkeit besteht für Holzmehl für die Gummiwarenfabrikation im allgemeinen und für die Hartgummiherstellung im besonderen? Welche Holzarten — ob Fichte, Tanne, Buche usw. —, welche Mahlungen — ob feinstes Mehl, Grieß oder Fäden — würden für diesen Zweck in Frage kommen? Welche Menge Holzmehl kann prozentual dem Hartgummi usw. zugesetzt werden? Welche Gegenstände werden speziell aus diesen Gummi-Holzmehl-Kompositionen hergestellt?

Antwort 1: Ueber die Verwendung von Holzmehl für die Herstellung von Weich- oder Hartgummiwaren ist mir nichts bekannt. Hingegen ist mir bekannt, daß Preßmassen für die Herstellung von Formgegenständen verwendet werden, denen Holzmehl beigemischt wird. Als Bindemittel werden bituminöse Stoffe von hohem Schmelzpunkt verwendet. Eine andere Verwendungsmöglichkeit für Holzmehl, die aber mit Gummi nichts zu tun hat, ist die Herstellung von Holzzement oder Steinholz und findet große Verwendung als Fußbodenbelag, Wandbekleidung und Isoliermaterial (Wärme- und Kälteschutz). R. M.

Antwort 2: Holzmehl wird für die Gummiwarenfabrikation gelegentlich für Spezialzwecke, aber sehr selten einmal verwendet. Die Bindung mit dem Holzmehl bleibt schlecht, selbst bei Verwendung von Harzen und Pech. Auch für die Hartgummifabrikation wird Holzmehl selten als Füllmittel verwendet. Auch hier ist die Bindung schlecht. Es muß mit einem Preßdruck gearbeitet werden, der den meisten Weich- und Hartgummiwarenfabriken nicht zur Verfügung steht. Verwendet wird und wurde bei den Versuchen feinstes Mehl und Fäden. Von Holzarten sind versucht worden Tanne und Pappel; Weißbuche und Harthölzer geben grobkörnige Mischungen und Preßlinge. Diese brechen beim Schleifen und Polieren aus. Im großen Maßstabe wird Holzmehl oder Holzschliff bei der Herstellung von Kunststoffen verbraucht. Bei diesen ist er das gegebene Füllmittel. C.

* * *

Klebfähige Asbeststreichlösung.

Anfrage: Ich benötige eine spezifisch schwere klebfähige Asbeststreichlösung. Durch welchen Zusatz kann eine besondere Klebfähigkeit erzielt werden, bzw. wie müßte die Mischung zusammengesetzt sein? Diese Asbeststreichlösung soll an Ort und Stelle im Ausland verwendet werden. Um den Zoll für die Mischung zu sparen, möchte ich die Lösung am Verwendungsort herstellen. Es ist dort aber keine Mischwalze vorhanden, wohl aber ein Rührwerk. Bestehen darüber Erfahrungen, ob man eine zweckmäßige Lösung herstellen kann, indem man Rohgummi und die Chemikalien und Zusätze in Benzin auflöst und im Rührwerk gründlich durcheinander rührt, während man doch sonst erst eine Gummimischung herstellt und dann die Gummimischung zu einer Lösung auflöst? Werden die

Produkte einer genau gleichen Mischung verschieden, wenn die Mischung als Gummimischung, auf der Mischwalze hergestellt, aufgelöst wird oder wenn die Bestandteile der Mischung ohne vorherige Bearbeitung auf der Mischwalze direkt in Benzin aufgelöst werden und dann im Rührwerk durchrührt werden?

Antwort: Die Klebfähigkeit wird erhöht durch Zusatz von Fichtenharz, außerdem soll die Beschwerung durch Schwerspat erfolgen, und nur das geringste Maß von Farbmitteln zugesetzt werden. Wenn die Lösung im Rührwerk hergestellt werden soll, muß der gut vorgeknetete Kautschuk mit wenig Benzol oder Benzin vorgeknetet werden. Wenn er sämig wird, werden die 24 Stunden früher in Benzin verrührten Füllstoffe zugegeben. Es muß sorgfältig verrührt werden, um alle Luft, die den feinen Füllstoffen anhängt, zu entfernen, da diese sich sonst nicht homogen verkneten lassen. Erst nach gründlichem Durchkneten des steifen Breies wird das Benzin zum Streichfertigmachen der Lösung zugegeben. Verschieden sind Mischungen auf der Walze oder Knetmaschine hergestellt immer, aber auch die Variante der Knetmaschine wird sehr brauchbar, wenn der Kneter stark und die Antriebskraft groß ist. C.

* * *

Aufwertungsfragen.

Anfrage: Am 6. April 1922 kaufte ich ein Mietsgrundstück in Hamburg für den Preis von 550 000 Papiermark und Rente. Hiervon wurden der Verkäuferin bei der Beurkundung 30 000 Papiermark und bei der Auflassung Ende Juni 1922 100 000 Papiermark ausbezahlt. Weitere 200 000 Papiermark wurden eingetragen mit dem Vermerk, daß diese spätestens am 1. Februar 1924 auszuzahlen sind. Bei den dann noch verbleibenden 220 000 Papiermark handelt es sich um von mir übernommene, eingetragene Hypotheken. Hiervon u. a. auch um eine Restkaufgeldhypothek der Verkäuferin in Höhe von 60 000 Papiermark, eingetragen am 1. Juli 1919. In dem Kaufvertrag nicht angeführt sind die der Verkäuferin im April 1922 gegebenen einige 100 000 Papiermark. Die Verkäuferin hat nun verschiedentlich, zuletzt am 9. November 1925, auf Grund des sogenannten Schwarzvertrages versucht, den Verkauf des Grundstückes rückgängig zu machen. Sämtliche eingetragenen Hypotheken habe ich ohne Widerspruch der Gläubiger ausbezahlt und Ende 192[illegible] und Mitte 1923 löschen lassen. Nunmehr erhalte ich von der Aufwertungsstelle in Hamburg einen Antrag der Verkäuferin auf höhere Aufwertung einer Restkaufgeldhypothek, und zwar wird gemäß § 10 des Aufwertungsgesetzes vom 16. Juli 1925 eine erhöhte Aufwertung der persönlichen Forderung auf den höchstzulässigen Betrag beantragt mit der Begründung, daß sie in der Inflationszeit ihr Vermögen verloren habe und völlig mittellos sei. Die Vorbesitzerin der Verkäuferin beantragt durch die Aufwertungsstelle eine 100proz. Aufwertung der von mir übernommenen Restkaufgeldhypothek von 60 000 Papiermark (17 160 Goldmark). Die anderen Gläubiger haben sämtlich eine 25proz. Aufwertung beantragt. Die Verkäuferin hat das Grundstück am 13. Mai 1919 durch Kaufvertrag selbst erst erworben und außer den übernommenen Hypotheken von 160 000 M ein Restkaufgeld von 60 000 Papiermark am 1. Juli 1919 eintragen lassen. Bei der Auflassung am 1. Juli 1919 hat sie außerdem 50 000 Papiermark (14 300 Goldmark) ausbezahlt. Demnach hat sie für das Grundstück selbst nur 14 300 Goldmark bezahlt. Nach ihrer Angabe will sie von mir im ganzen etwa 8000 Goldmark erhalten haben. Das der Verkäuferin beim Kauf des Grundstückes von mir übergebene und im Vertrag nicht angeführte Geld war das letzte, was ich aus der Inflationszeit selbst gerettet hatte. Das Grundstück hat eine Friedensmiete von 17 592 M. Ich bitte um Angabe 1. ob für mich eine Aufwertung bei der Verkäuferin überhaupt in Frage kommt, 2, wenn ja, in welcher Höhe, 3. ob ich die von der Verkäuferin übernommene Restkaufgeldhypothek aufwerten muß, 4. wenn ja, in welcher Höhe.

Antwort: Nach § 15 des Aufwertungsgesetzes hatten Zahlungen, die nach dem gesetzlichen Stichtag, dem 15. Juni 1922 geleistet sind, nicht die Kraft, die Forderungen, auf die Zahlung geleistet ist, zu tilgen. Alle solche Forderungen gelangen vielmehr zur Aufwertung, wobei die Zahlung zu dem Goldmarkwert in Abzug zu bringen ist, der nach der Umrechnungstabelle des Aufwertungsgesetzes zu berechnen ist. Im vorliegenden Fall gelangen daher die Forderungen der Verkäuferin, insoweit nicht auf sie bereits vor dem 15. Juni 1922 Zahlung geleistet ist, zur Aufwertung. Es gilt das auch von der Zahlung, die bei der Auflassung Ende Juni 1922 in Höhe

von 100 000 M geleistet worden ist. Da es sich um Kaufgeldforderungen handelt, sind diese nach § 10 Abs. 3 des Aufwertungsgesetzes frei aufwertbar. Ihre Aufwertung ist nicht einmal bis zur Höhe von 100 Prozent des Goldmarkbetrages der Forderung begrenzt, da die Forderungen erst nach dem 1. Januar 1922 begründet worden sind. Allerdings, soweit mit den Forderungen das Grundstück belastet ist, dürfen die eingetragenen Hypotheken nur in Höhe von 25 Prozent des Goldmarkbetrages als Aufwertungshypotheken eingetragen werden. Für den Rest haftet aber der Käufer kraft der persönlichen Forderung, die sich aus dem Kaufvertrag ergibt. Die gestellten Fragen kommen wie folgt zur Beantwortung: 1. Es kann Aufwertung beansprucht werden. 2. Die eingetragene Kaufgeldhypothek von 200 000 M, die zur Zeit der Begründung einen Goldmarkwert von 2860 M hatte, kommt zu einem Betrage von 715 M zur Eintragung. Die persönliche Forderung aus dem Kaufvertrage von insgesamt 300 000 M kann über den vollen Goldmarkwert von 2860 M zur Aufwertung gebracht werden. Die Höhe der Aufwertung unterliegt der freien Festsetzung des Richters, der hierbei die persönlichen und wirtschaftlichen Verhältnisse der Parteien zu berücksichtigen hat. Hierbei ist auch zu veranschlagen, zu welchem Preis der Verkäufer seinerzeit das Grundstück erworben hat. 3. und 4. Die von der Verkäuferin übernommene Restkaufgeldhypothek des früheren Eigentümers muß von dem Käufer des Grundstücks gleichfalls bis zu 25 Prozent des Goldmarkwertes zur Zeit der Begründung dieser Hypothek aufgewertet werden. Wegen der persönlichen Forderung des früheren Eigentümers gegen den Rechtsvorgänger des jetzigen Eigentümers haftet letzterer dagegen nur, wenn er in dem Kaufvertrage die Kaufgeldschuld seines Vorgängers als Selbstschuldner übernommen hat. (flpstr) Dr. St.

* * *

Reparaturen in gewerblichen Räumen.

Anfrage: Zu meinen gewerblichen Räumen gehören auch solche, die mit Teerpappe gedeckt sind und wo ich einen Teil meiner trockenen Farben stehen habe. Die Pappdächer sind aber jetzt so schadhaft, daß es überall durchregnet und ich die Räume nur unter größten Vorsichtsmaßregeln und kaum zur Hälfte benutzen kann. Auf wiederholte Aufforderungen zur Abstellung der Mängel habe ich noch nicht einmal eine Antwort erhalten. Ich bitte um Auskunft, wie ich mich zu verhalten habe.

Antwort: Gehören die gewerblichen Räume zu einem Gebäude, das der Wohnungszwangswirtschaft unterliegt, so kann über die Notwendigkeit und den Umfang der vorzunehmenden Reparaturen der Mieter nicht selbständig entscheiden. Es muß vielmehr zunächst das Mietseinigungsamt angerufen werden. Von diesem ist unter Berücksichtigung aller Verhältnisse festzustellen, ob und in welcher Weise die Reparaturen vorzunehmen sind. (f) Dr. St.

Vom Weltmarkt

Die Gummiwarenausfuhr der Vereinigten Staaten im April 1926. Der Wert des Gummiwarenexports der Vereinigten Staaten im April ds. Jhs. wird mit 5 604 376 $ angegeben, der damit nur wenig hinter dem Exportwert vom März zurückbleibt, der eine Rekordziffer unter den Monatsausfuhren der letzten vier Jahre darstellt. Im einzelnen stieg die Ausfuhr von Pneumatiks für Automobile (Mäntel) von 129 232 Stück im März auf 134 843 Stück während des Berichtsmonates, was die größte mengenmäßige Monatsausfuhr im laufenden Jahre ist. Der Wert dieser Ausfuhr belief sich auf 2 450 083 Dollar, so daß sich ein Durchschnittspreis je Mantel von 18,17 $ ergibt. Hauptabnehmer waren Argentinien, Großbritannien, Mexiko, Cuba und Australien. Die Ausfuhr von Automobil-Innenschläuchen in Höhe von 113 415 Stück im Wert von 309 090 $ fand ebenfalls in der Hauptsache in den genannten Ländern Absatz mit Ausnahme von Australien, dessen Stelle von den Phlippinen eingenommen wird. Der Durchschnittspreis je Schlauch stellte sich auf 2,73 $, was der niederste Durchschnittspreis und der größte Monatsexport dieses Jahres ist. Massivreifen wurden 9178 Stück (369 994 $) exportiert, was gegenüber dem März mit 14 044 Stück (427 976 $) einen beträchtlichen Rückgang bedeutet. Hauptabsatzgebiete waren Großbritannien, Australien und Cuba. Mit 40,31 $ zeigte der Durchschnittspreis gegenüber dem vom März mit 30,47 $ eine bedeutende Zunahme. Die Ausfuhr anderer Massivreifen weist mit 84 182 pounds im Wert von 30 837 $ ebenfalls eine starke Abnahme gegenüber dem März mit 135 208 pounds auf. Dagegen ist die Ausfuhr von anderen Reifen und Mänteln (d. h. anderen als solchen für Autos), von 4692 Stück

im Wert von 19 914 $ im März auf 8844 Stück im Wert von 34 541 $ gestiegen. Reifenreparaturmaterial und -zubehör hatten einen Ausfuhrwert von 141 748 $. — Die Aprilausfuhr von Gummischuhwerk und -sohlen und -absätzen bewertete sich auf 677 342 $, wobei Gummischuhwaren einen Rückgang, Kanevasschuhe mit Gummisohlen dagegen eine Zunahme aufweisen. Im einzelnen stellte sich die Ausfuhr auf 21 832 Gummistiefel (boots) im Wert von 62 299 $ (Durchschnittspreis = 2,85 $ per Paar), die hauptsächlich nach Großbritannien, Neufundland und Schweden gingen; ferner auf 76 445 Gummischuhe im Wert von 68 571 $ (Durchschnittspreis je Paar = 0,90 $), für die Norwegen, China, Dänemark und Großbritannien Hauptabsatzgebiete waren. Für Kanevasschuhe mit Gummisohlen wird die Aprilausfuhr mit 530 412 im Wert von 421 923 $ angegeben und die Philippinen, Großbritannien, Cuba und Mexiko als die besten Abnehmer. Die 418 343 pounds Gummisohlen und -absätze im Wert von 124 549 $ gingen in erster Linie nach Cuba, Mexiko, den Philippinen und Kanada. — Gummischläuche übertrafen mit einer Ausfuhr von 674 344 pounds im Wert von 281 848 $ die Märzausfuhr, die mit 636 054 pounds einen Rekord darstellte. Großbritannien war mit 145 617 pounds im Wert von 43 609 $ Hauptabnehmer, es folgten Mexiko, Australien, Kanada und Britisch-Südafrika. — Die Ausfuhr von Gummitriebriemen belief sich auf 314 683 pounds im Wert von 220 371 $, wobei Großbritannien mit 63 217 pounds wiederum Hauptabsatzgebiet war; es folgten Kanada mit 32 452 pounds und Rußland mit 31 440 pounds. Kanada war Hauptabnehmer für Gummipackungen (34 066 pounds im Wert von 16 207 $), deren Ausfuhr sich auf insgesamt 176 212 pounds im Wert von 92 283 $ belief. Nach Großbritannien gingen 23 314 pounds im Wert von 15 215 $. Es wurden ferner ausgeführt: 11 497 Wasserflaschen und Spritzen im Wert von 8980 $, von denen über 50 Prozent nach Argentinien, den Philippinen, Cuba und Mexiko gingen; 8671 Dtzd. Paar Gummihandschuhe im Wert von 27 361 $; 97 804 pounds elektrotechnische Hartgummiwaren im Wert von 32 215 $, von denen über 86 Prozent nach Kanada, Australien und Großbritannien gingen; 23 071 Dtzd. Badekappen im Wert von 53 388 $, außerdem für 68 064 $ Gummispielzeug, Bälle und Ballons, für 31 832 $ andere Hartgummiwaren als die genannten und für 53 840 $ andere Drogistenwaren als die genannten. Die Ausfuhr von wasserdichten Stoffen stellte sich auf 212 633 sq. yards im Wert von 118 402 $; die von gummierten Stückwaren und Betteinlagstoffen auf 99 352 sq. yard im Wert von 61 829 $ und die von wasserdichten Kleidungsstücken auf 55 897 Stück im Wert von 127 837 $.

Die Graphitproduktion in den Vereinigten Staaten von Nordamerika. Graphitgruben liegen im Clay-County im Staate Alabama, Triconderoga im Staate New York, Graphitville in North-Carolina und in Californien. Die Jahresausbeute an Graphit nimmt seit mehreren Jahren ab; sie betrug 1925: 4665 short t., 1924: 4971 sh. t., 1923: 6037 sh. t. Ursache ist die Abnahme der Ausbeute von amorphem Graphit. Nord-Amerika muß daher amorphen Graphit aus Ceylon, Madagaskar, Mexiko und Korea einführen. Die Gesamteinfuhr von Graphit aller Sorten betrug 1925: 17 768 sh. t., 1924: 16 375 sh. t. Der größte Teil kam aus Ceylon. Die Verarbeitung von Graphit in den Werken an den Niagara-Falls hat gleichfalls abgenommen. 1925 = 12 135 655 lbs.; 1924 = 10 986 192 lbs.; 1923 = 26 761 651 lbs. Die Ausfuhr von rohem und bearbeitetem Graphit aus Nord-Amerika hat sich in den letzten drei Jahren etwa auf gleicher Höhe gehalten (in Mill. lbs.):

	1925	1924	1923
unbearbeitet	2,0	2,0	1,8
bearbeitet	2,5	1,5	2,1

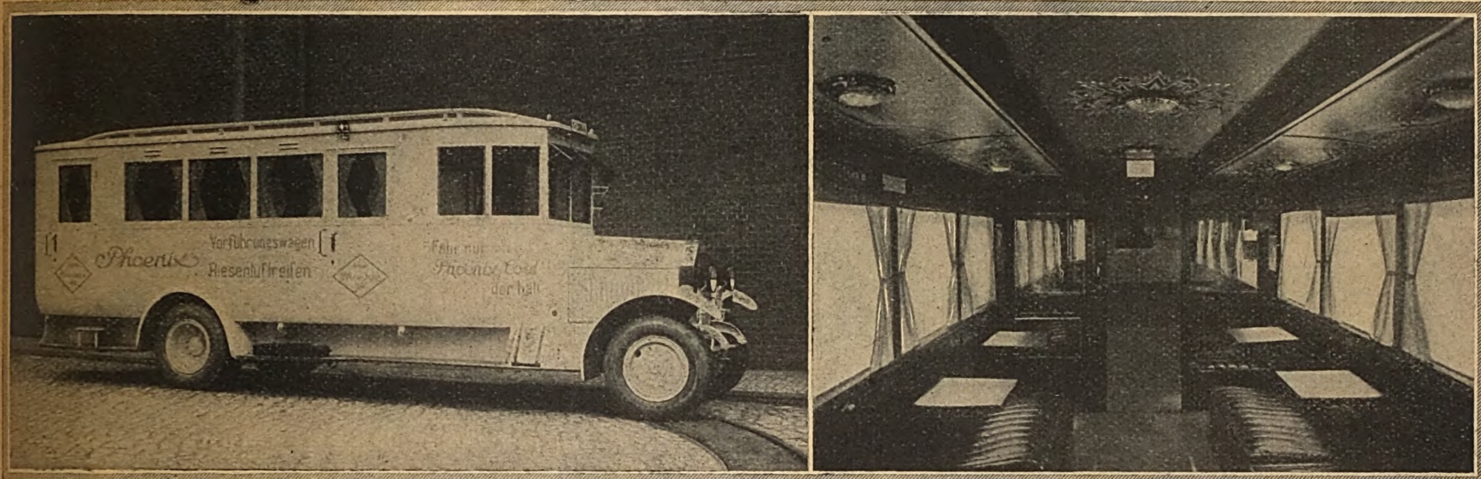
(f)

Ausfuhr der Vereinigten Staaten von Regeneratgummi. Im April dieses Jahres weist die Ausfuhr der Vereinigten Staaten von Regeneratgummi mit 1 023 174 pounds im Wert von 115 114 $ einen besonders hohen Stand auf, d. h. sie ist die größte Monatsausfuhr des laufenden Jahres und die zweitgrößte überhaupt, indem sie nur von der Oktoberausfuhr in 1925 mit 1 167 574 pounds übertroffen wird. Hauptabnehmer war Kanada mit 962 964 pounds. Der Durchschnittspreis von 0,113 $ per pound war der niederste in diesem Jahr. Es wurden ferner 2 765 584 pounds Abfall- und Altgummi im Wert von 178 629 $ ausgeführt, die in der Hauptsache nach Kanada, Deutschland, Japan, Großbritannien, Spanien, Frankreich und den Niederlanden gingen.

Neuzeitliche Propaganda für Gummiwaren.

Die neuartige und stets wechselnde Inseratwerbung der Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix A.-G. für ihre verschiedenen Artikel ist den Lesern der „Gummi-Zeitung" aus eigener Anschauung bereits bekannt. Um einen ganz besonders innigen Kontakt mit der in ganz Deutschland verbreiteten Händlerkundschaft herzustellen, hat die genannte Firma zur Werbung für ihre Phoenix Cord Auto-Reifen eine eigenartige Idee zur Ausführung gebracht. Aus der Erkenntnis heraus, daß nichts eindringlicher wirkt, als ein Einblick in die Fabrikation, hat sie einen sehr instruktiven und gegenständlichen Werkfilm herstellen lassen, der zum ersten Male den weiten Weg „Vom rohen Gummi zum Phoenix Cord" aufzeigt. Dieser von der Ufa hergestellte Film ist regie- und lichtbildtechnisch auf einer außerordentlichen Höhe und von allen Beschauern stets mit Nutzen angesehen worden. Der Film wird nun in einem 2-Achsen-Vomag-Personenautobus durch ganz Deutschland geführt und auf diese Weise den Interessenten gewissermaßen ein Besuch der Werke ermöglicht, ohne daß sie aus ihrem Wohnort sich zu entfernen hätten. Mit dem Beschauen des Filmes ist der Beweis verbunden, wie leicht und erschütterungslos man auf Phoenix Cord Riesenluftreifen fährt. Es wird bei einem solchen Besuch eine Probefahrt veranstaltet, während der Film läuft und während die Besucher Radiokonzert hören können, denn der Wagen ist nicht nur mit einem vorzüglichen Kleinkino ausgerüstet, sondern er hat auch eine Telefunken-Empfangsanlage mit tadellos funktionierendem Lautsprecher. Er befindet sich augenblicklich auf einer Fahrt durch ganz Deutschland und begegnet überall größtem Interesse seitens der Eingeladenen.

Die Händlerkundschaft an neuzeitlicher Werbung zu interessieren, ist heute eine wirtschaftliche Notwendigkeit. So ist die Absicht der Phoenix Akt.-Ges. sehr zu begrüßen, beschreitbare Wege zur Besserung der Schaufenster-Ausstellung zu zeigen. Die Firma hat in ihrem Werk einen großen Raum als Vorführungsraum eingerichtet. Die beigegebene Aufnahme zeigt, daß dieser Raum architektonisch reizvoll und in modernem Sinne eingerichtet ist; dem entwerfenden Innenarchitekten war ein richtunggebendes Moment der Rhombus der Fabrikmarke. Wir finden diesen Rhombus in der Formung des Raumes bis zu den Sesseln hin verwirklicht, und es läßt sich kaum eine wirkungsvollere Propagierung der Schutzmarke denken. Der Raum ist ganz in blau und weiß bzw. silber gehalten und man hat in ihm die Möglichkeit, nach anstrengenden und anregenden Werkbesuchen in Ruhe die verschiedenen Werkfilme der Phoenix A.-G. vor seinen Augen abrollen zu sehen. Ganz besonders interessant ist aber der Gedanke, mit diesem Vorführungsraum eine Reihe von Schaufenstern zu verbinden, die Musterausstellungen der verschiedenen Warengattungen zeigen und durch die dem Händler Anregung zur Ausgestaltung seines Schaufensters geboten werden soll. Es ist bekannt, wie sehr vielfach die Kunst, ein Schaufenster wirkungsvoll zu dekorieren, noch im Argen liegt und es ist im Interesse des zu hebenden Umsatzes und nicht zuletzt der Schönheit des Straßenbildes außerordentlich zu begrüßen, daß dieser praktische Weg sich neben die vielen theoretischen Abhandlungen stellt, mit denen der Ladeninhaber meist wohl nicht viel anzufangen weiß. Die Schaufenster werden durch eigene Kräfte des Werkes stets wechselnd und zeitgemäß ausgestattet und Lichtbilder davon den Händlern zur Verfügung gestellt. Der Zugang zum Vorführungsraum, der im 4. Stock liegt, geschieht durch einen Fahrstuhl. Schon auf diesem Wege wird der Besucher in die Werbung der Phoenix A.-G. eingesponnen, da die beiden Wände des Fahrstuhlschachtes mit rhythmisch angeordneten Reklameinschriften bemalt sind. Die an der Außenmauer liegende Fläche führt in ununterbrochener Reihe sämtliche Artikel der Fabrikation auf, während sich an der Innenseite immer wieder die eindringliche Mahnung findet „Fahr nur Phoenix Cord, der hält". Dieser Ruf schallt den Besuchern im Vorführungsraum wiederum entgegen und zwar in einer zugleich neuartigen und packenden Weise: Ein Riesenluftreifen ist als Lichtreklameträger ausgebildet und mit einem Akkordsystem von Summern gekoppelt. Die einzelnen Silben der genannten Zeile leuchten in genauen rhythmischen



Der Filmvorführungswagen der Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix A.-G.

Abständen auf und verlöschen wieder. Jede Silbe ist von einem Summer aus dem C-Dur-Akkord begleitet, so daß der Beschauer gleichzeitig einen optischen und einen akustischen Eindruck in sich aufnehmen muß.

Dies Werbemittel ist nach dem System Pauli gebaut, das optische und akustische Impulse in zeitgleichen Abständen koppelt. Indem man den in jedem Menschen schlummernden Sinn für Rhythmus ausnutzt und ihn gewissermaßen zum Mitschwingen bringt, erleichtert man dem Reklameempfänger die Aufnahme der Werbung. Der Eindruck wird dadurch überdies wesentlich vertieft und nachhaltiger, als bei einer unrhythmischen Werbung, die instinktiv widerwillig aufgenommen wird. So ist denn auch zu verstehen, daß die Besucher beim Verlassen des Vorführungsraums die Zeile „Fahr nur Phoenix, der hält" vor sich hinsummen. Auf jeden Fa[ll] nimmt der modern denkende Händler eine Fülle von Anregung und Ide[en] mit, die er in seiner Werbung nutzbringend verwerten kann.

Der Gedanke, Werkbesuche in die Reihe von modernen Werbemitte[ln] einzugliedern, dringt immer mehr durch; die Phoenix A.-G. hat die Führu[ng] von Besuchern so organisiert, daß ein wirklicher Nutzen für den Priva[t]mann wie den Geschäftsmann erwächst. Solche Besuche sind natürli[ch] sehr gern gesehen. Es sei erinnert an die kürzlichen Besichtigungen d[es] Gewerbevereins aus Lübeck und des Reichsverbandes Deutscher Schu[h]warenhändler, die je mit etwa 500 Personen Gäste der Phoenix A.-[G.] waren.



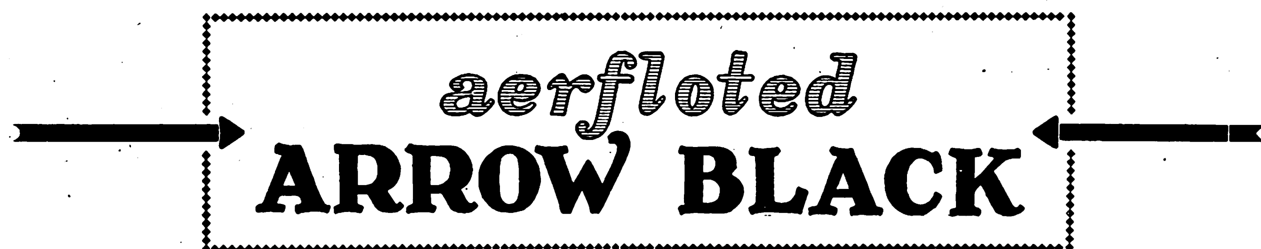
Vorführungsraum der Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix A.-G.



Riesenluftreifen als Lichtreklameträger.

In Ihrem eigenen Interesse verarbeiten Sie

Huber's



Das neue Standard-Kautschukfüllmittel

Arrow-Gasruß wird nach einem neuen **Windsichtungs-Verfahren** gereinigt, das einen völlig reinen, gänzlich unkristallinischen weichen Kohlenstoff ergibt, der nur aus allerfeinsten und ganz gleichmäßigen Teilchen besteht. Daher erzielt Arrow-Gasruß beim Mischen mit Kautschuk die vollkommenste Verteilung und verleiht den Gummiwaren die

höchste Reiß- und Abnutzungsfestigkeit.

Verwenden Sie **Aerfloted Arrow Black,** so erzielen Sie:

1. **Erhöhte Güte und Festigkeit Ihrer Ware!**
2. **Erleichterung des Einmischens!**
3. **Verkürzung der Mischdauer und damit Verringerung der Mischkosten!**

Verlangen Sie Muster und eingehende Aufklärungen!

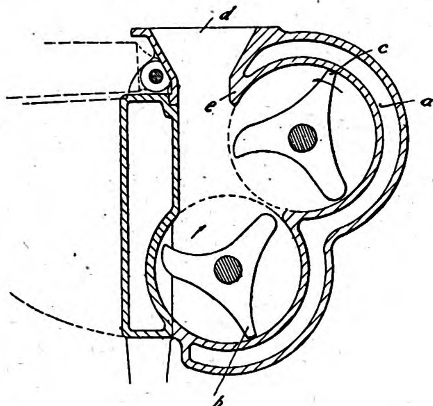


LEHMANN & VOSS, HAMBURG

Telegramm-Adr.: „Lehvoss" **Bieberhaus** **Telephon: Vulkan 6780—6785**

Neue Patente und Gebrauchsmuster

Knetmaschine. D. R. P. Nr. 430 792 vom 26. Juni 1925 für Fritz Kempter, Stuttgart (veröff. am 24. Juni 1926). Die Knetmaschine soll besonders zur Bearbeitung elastisch plastischer Massen, wie z. B. Kautschuk, dienen. Bei der Verarbeitung von Kautschuk in bekannten Knetmaschinen hat der Kautschuk das Bestreben, dort, wo die Schaufeln sich nach oben, in der Richtung auf die Einfüllöffnung des Troges bewegen, nach dieser Einfüllöffnung zu auszuweichen und sich der Knetwirkung zu entziehen. Dadurch wird natürlich die Leistung der Maschinen ganz bedeutend herabgemindert. Dieser Nachteil ist gemäß der neuen Erfindung vermieden. Ein Ausführungsbeispiel des Erfindungsgegenstandes ist in der Zeichnung in einem Schnitt senkrecht zu den Knetschaufelachsen dargestellt. Die Knetschaufeln a und b besitzen irgendeine für den Sonderzweck geeignete Gestalt. Die obere Knetschaufel a läuft in einer zylindrischen seitlichen



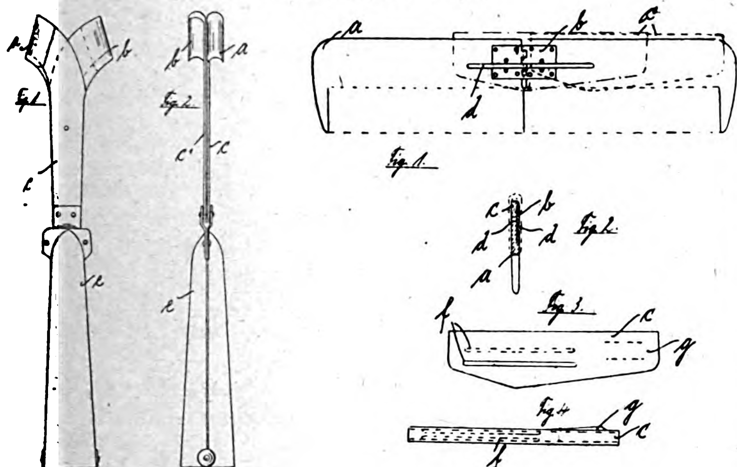
Ausbuchtung c des Knettroges derart um, daß die durch einen gestrichelten Kreisbogen angedeutete Bahn der Knetschaufel bis an den Einwurfkanal d des Knettroges heranreicht. Die Begrenzungswand des Einwurfkanals d nach der zylindrischen Ausbuchtung e zu reicht nun gemäß der Erfindung so weit herab, daß die Tangente an die Schaufelbahn am unteren Rande jener Begrenzungswand e steil nach unten gerichtet ist. Infolgedessen haben die umlaufenden Schaufeln das Bestreben, dort, wo sie unterhalb der Begrenzungswand e auf das eingeworfene Gut treffen, es nach unten in den Raum zu reißen, wo die Knetschaufeln a und b gegeneinander arbeiten. Die zweite Knetschaufel b ist wesentlich tiefer im Knettrog gelagert als die Schaufel a, z. B. etwa so tief, daß die Ebene durch die beiden Drehachsen der Schaufeln a und b ungefähr ebenso schräg nach unten verläuft wie die Tangente an die Bewegungsbahn der oberen Knetschaufel unterhalb der Begrenzungswand e. Infolgedessen vermögen auch die unterhalb des Einwurfkanals d schräg nach oben sich bewegenden Arme der Schaufel b das Gut nicht in den Einwurfkanal hinaufzuschieben, sondern nur, es unter die von oben nach unten sich bewegenden Arme der Schaufel a zu bringen. **Patent-Ansprüche:** 1. Knetmaschine, insbesondere für elastisch-plastische Massen, mit gegeneinander arbeitenden umlaufenden Knetschaufeln in verschiedener Höhenlage, dadurch gekennzeichnet, daß an der dem Einwurfkanal zunächst gelagerten Knetschaufel die den Einwurfkanal begrenzende Wand in Richtung der Bewegung dieser Schaufel so weit herabgezogen ist, daß die Schaufelenden beim Hervortreten am unteren Rand jener Wand eine steil nach unten von der Einfüllöffnung weg gerichtete Bewegung ausführen. 2. Knetmaschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die untere Knetschaufel so tief unter der dem Einwurfkanal benachbarten oberen Knetschaufel angeordnet ist, daß die durch die Drehachse beider Knetschaufeln gelegte Ebene etwa ebenso steil nach unten verläuft wie die Tangente an die Bahn der oberen Knetschaufel an der Stelle, wo sie unter der Bewegungswand des Einwurfkanals hervortritt.

Dehnbarer Stoff mit Gummieinlage für Unterkleidung, insbesondere Korsette. D. R. P. Nr. 431 338 vom 2. Dezember 1924 für Jules Lindauer, Paris (veröff. 5. Juli 1926). Die Erfindung betrifft einen für Unterkleidung, insbesondere Korsette, Büstenhalter und dergleichen verwendbaren dehnbaren Stoff mit Gummieinlage und besteht insbesondere darin, daß die Gummieinlage auf ihren beiden Seiten mit einem Filet- oder tüllartigen Trikot überzogen ist, während die bekannten, dehnbaren Gummistoffe aus einer Trikoteinlage mit äußeren Gummiüberzügen hergestellt sind. Ein Stoff der neuen Art verhütet, daß der Gummi unmittelbar mit der Haut in Berührung kommt und sie reizt. Er läßt sich vor allem auf der Maschine und von Hand wie ein gewöhnlicher Webstoff nähen, man kann ihn wie ein gewöhnliches Gewebe verarbeiten. Der durchbrochene trikotartige Ueberzug behält seine weitgehende Dehnbarkeit, so daß das elastische Gewebe des Ueberzuges genügt, um dem Stoffe in weitestgehendem Maße die für Unterkleidung erwünschte Nachgiebigkeit zu verleihen. Die Herstellung des Stoffes erfolgt in einfacher Weise durch Vereinigen der Gummiblatteinlage mit dem durchbrochenen oder tüllartigen Trikotstoffüberzuge durch Aufkleben, Walzen und Vulkanisieren. Die Erfindung umfaßt auch daraus hergestellte Waren und Halberzeugnisse, gleichviel ob dabei der neue Stoff allein oder zusammen mit andersartigen Stoffen, Geweben und dergleichen, namentlich für Korsette, Büstenhalter, Binden, Bänder usw. Anwendung findet. **Patentanspruch:** Dehnbarer Stoff mit Gummieinlage für Unterkleidung, insbesondere Korsette, dadurch gekennzeichnet, daß die Gummieinlage auf ihren beiden Seiten mit einem filet- oder tüllartigen Trikot überzogen ist.

Gummischwamm. Kurt Rosenbohm, Hannover, Gr. Aegidienstr. 2. G.-M. Nr. 950 418. Neuheit: Der Gegenstand der Neuerung besteht in dem zweckmäßigen und geeigneten Zusatz von puderförmigen Füllstoffen solcher Materialien zur unvulkanisierten Schwammgummimischung, die an und für sich allein bereits beim Waschen zur schnelleren Schmutzentfernung gebraucht werden, wie z. B. Bimsstein u. dergl. Durch diese Zugabe ist ein Hilfsmittel geschaffen, das vor anderen Ausführungen de

Vorteil hat, durch die richtige Wahl und Zugabe von Füllstoffen zur **Mischung** einen Gummischwamm zu erhalten, der beim Waschen eine gute Frottierung und ein schnelleres Entfernen des Schmutzes bewirkt, ohne daß der Gummischwamm selbst härter ausfällt und an Weichheit **einbüßt.**

Gummizapfmesser mit zwei Schneiden. Wolfertz & Evertz, Solingen. G.-M. Nr. 947 672. Die Neuheit an dem Gummizapfmesser besteht darin, daß es mit zwei gegenüberstehenden Schneiden a, b hergestellt ist, ferner daß der Handgriff aus einer Metalldülle e besteht, daß die Schneiden a, b je für sich mit einer Angel c, c[1] hergestellt sind, und daß die Schneiden a, b aus einem Stück mit einer Angel hergestellt sind.



G.-M. Nr. 947 672. G.-M. Nr. 948 814

Zusammenlegbarer, zweiteiliger Taschenkamm. Deutsches Gummi-Kammwerk m. b. H., Berlin-Tempelhof. G.-M. Nr. 948 814. Die Neuheit besteht darin, daß die beiden Kammteile a durch ein einseitig umklappbares Scharnier b zusammengelenkt sind, das durch ein beiderseits des Kammes in Nuten d und Rillen f geführten Schieberücken c in der Gebrauchsstellung des Kammes versteift ist, ferner daß durch eine derartige Längenausdehnung der Führungsnuten d, diese in jeder Stellung des Schieberückens c verdeckt liegen, daß die Seitenteile des Schieberückens c derart ausgebildet sind, daß der Gelenkspalt des Kammes in der Gebrauchsstellung bis an die Wurzel der Kammzinken überdeckt ist, daß die auf der Scharnierseite des Kammes gelegene Führungsnut f mitten durch das Scharnier verläuft, daß der Schieberücken c an der dem Scharnier abgekehrten Seite eine Erhöhung g aufweist, die als Handhabe dient.

Gebrauchsgegenstand aus geformtem Gummi. Akt.-Ges. Metzeler & Co., München. G.-M. Nr. 950 955. Die Neuheit besteht darin, daß sich der Inhalt des Gebrauchsmusters auf Gegenstände aus geformtem Gummi bezieht, die nach Maßgabe eines nicht in das Schutzbegehren einbegriffenen Verfahrens elementaren Schwefel und Beschleuniger enthalten, und dadurch die Heißvulkanisation ermöglichen. Der gewerbliche Vorteil liegt nicht nur in der um ein Vielfaches erhöhten Lebensdauer und der Tropenfestigkeit der heiß vulkanisierten Gummigegenstände gegenüber kalt vulkanisierten, sondern insbesondere auch in der Erhaltung aller spezifischen Eigenschaften des Patentgummis wie große Elastizität, Transparenz usw., auch nach der Heißvulkanisation, die eine beabsichtigte Folge der Verwendung gerade dieses Stoffes ist.

Gummischwimmanzug. Stanislaus Wagner, Berlin, Schöneberger Ufer 17. G.-M. Nr. 951 834. Die Neuheit an dem Schwimmanzug besteht darin, daß Leichtgummi (D. R. P. Nr. 381 881) unter Stoffe wie Renforcè, Musselin, Kattun, Seide oder Trikot, sowie unter dünnes Seiden-Nappaleder gesteppt und fest trocken gummiert von zwei Seiten befestigt wird, inwendig 5 bis 7 Millimeter Stärke, zum Zweck der Tragfähigkeit, Menschen über Wasser zu halten, so daß Nichtschwimmer schwimmen müssen.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

34f. 24. E. 31 064. Wilhelm Ebmeier, Wiesbaden, Sonnenberger Straße 48, und Dipl.-Ing. Fritz Vanderstein, Koblenz, Beathusstraße. Matte aus Gummi, Gummiersatzstoffen und dergleichen. 1. August 1924.

39a. 10. N. 24 425. Nordgummiwerke A.-G., Berlin. Mitläufer für die Gummifabrikation. 8. April 1925.

71a. 27. B. 122 203. Edmund Balke, Rostock, Wokrenterstraße 14. Auswechselbarer Gummilauffleck. 9. Oktober 1925.

Versagung.

63e. 7. M. 77 356. Wulstrand für Laufmäntel mit Gummirandstreifen. 17. Juli 1924.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30g. 13. 432 545. Henri Ammann-Hug, Zürich, Schweiz; Vertr.: Joseph Selinger, Obersdorf b. Immenstadt, Allgäu. Beruhigungssauger für Kinder. 19. März 1925. S. 69 358.

Klasse

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

3b. 955 623. Mommine Andresen, Niebüll, Schlesw. Gummieinsatz für Sporthosen. 16. Juni 1926. A. 43 257.

21c. 955 509. Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Berlin-Siemensstadt. Mehradrige Gummischlauchleitung mit erhöhter Zugfestigkeit. 8. Juli 1925. S. 58 118.

25c. 955 676. Vereinigte Gummiband-Webereien Tillmanns, Schniewind & Schmidt, Elberfeld. Gewebtes Plisseegummiband. 25. Mai 1926. V. 21 511.
30d. 955 648. Dr. Otto Thilenius, Bad-Soden a. T. Urinal. 22. Juni 1926. T. 28 609.
30d. 955 843. Firma Heinrich Caroli, Lahr i. B. Bruchband. 23. Juni 1926 C. 18 835.
30k. 955 522. Ehrhard Wenck, Neuhammer, O.-L. . Injektionsspritze. 25. Mai 1926. W. 73 938.
47d. 955 739. Hugo Wolff, Steinbrink, Post Schwelm. Treibriemenverbinder. 9. April 1926. W. 73 773.
47f. 955 785. Josef Raim, Ziegenhals i. Schl. Kolbenring mit abgedichteter Ringöffnung. 27. Januar 1925. R. 62 593.
63h. 955 630. Richard Walter, Visselhövede i. H. Gummipuffer für Fahrradlenker. 17. Juni 1926. W. 74 112.
71a. 955 512. August Schöning, Lauenburg a. d. E. Einschiebbarer Gummiabsatz. 11. November 1925. Sch. 86 263.
71a. 955 543. Rudolf Löffka, Altona a. d. E., Brigittenstraße 5. Gummiabsatz. 5. Juni 1926. L. 59 840.
71a. 955 705. Konrad Droullier, Barmen-Langerfeld, Wulfeshohl 2, und Paul Droullier, Barmen-Rittershausen, Heckinghauser Straße 159. Auswechselbarer Gummiabsatz. 12. Juni 1926. D. 47 582.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 351 574. **Sandalette** für Joaquin de Noronha, Herstellung und Vertrieb von Gummischuhen, Düsseldorf, Schadowstraße 35.

Nr. 351 580. **Honved** für Martin Feldhäuser Nachfolger Erste Frankfurter Schlauchreifen-Centrale, Frankfurt a. M.-Niederursel, auf Reifen für Fahr- und Kraftfahrräder sowie für Kraftfahrzeuge.

Nr. 351 625. **El Aserrador** für Dr. Heinr. Traun & Söhne vormals Harburger Gummi-Kamm-Compagnie, Hamburg, auf Bürsten, Pinsel, Kämme aller Art, Kammetuis, Schwämme, Toilettegeräte.

Nr. 351 677. **Hallensia** für Otto Hänisch, Halle (Saale), Turmstraße 156, auf Land-, Luft- und Wasserfahrzeuge, Automobile, Fahrräder, Automobil- und Fahrradzubehör, Fahrzeugteile.

Nr. 351 891. **Wer Conti fährt, weiß, was er hat!;**

Nr. 351 892. **Fahr Conti und Du bleibst dabei!** für Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover, auf Land-, Luft- und Wasserfahrzeuge, Automobile, Automobil- und Fahrradzubehör, Luft- und Massivreifen für Fahrräder, Motorwagen, Lastwagen, Equipagen, Kinderwagen und Flugzeuge.

Nr. 351 949. **Akt** für Frommsact Julius Fromm, Berlin, auf Gummigebläse, Gummisauger, Operationsfingerlinge aus Gummi, Gummihandschuhe und sonstige chirurgische Gummiwaren (mit Ausnahme von Präservativs und Waren zu ähnlichen Zwecken), Gummischwämme, Gummischläuche.

Nr. 352 010. **Clou-Clac** für Ernst Kindler, Vertrieb von Fahrzeugen, Farben, Lacken, Gummiwaren usw., Hannover-Kleefeld, Kantplatz 1, auf u. a. Land-, Luft- und Wasserfahrzeuge, Automobile, Fahrräder, Automobil- und Fahrradzubehör, Fahrzeugteile, Gummi, Gummiersatzstoffe, chirurgische und Spielgummiwaren.

Nr. 352 073. **Albinos** für Gebrüder Levinstein, Gummiwarenfabrik, Berlin, auf Schweißblätter.

Nr. 352 216. **Vulcaria** für Gude's Gesellschaft m. b. H., Fabrik chemisch-pharmazeutischer und Dentalwaren, Charlottenburg, auf gelatineähnliches Papier zur Isolierung von Zahnkautschuk während seiner Vulkanisation.

Nr. 352 697. **Kleiner Spatz** für Bayerische Celluloidwarenfabrik, vorm. Albert Wacker, A.-G., Nürnberg, auf Puppen.

Nr. 352 939. **Completa** für Hans Engel, Vertrieb von Gummiartikeln und Gummibekleidungsstücken, Berlin, Geisbergstraße 23, auf u. a. Gummischuhe, Gummigamaschen, hygienische Gummiwaren, Gummispielwaren.

Nr. 353 056. **Cleo** für Bayerische Celluloidwarenfabrik, vorm. Albert Wacker, A.-G., Nürnberg, auf Puppen (ausgenommen Gummiwaren).

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.) (Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3339. Wer ist Hersteller des **Schlauch-Konservierungsmittels „Pneumacit"?**

Nr. 3341. Wer fabriziert **Radiergummi** mit dem Aufdruck **„Lion Brand Nr. 156"?**

Nr. 3344. Wer ist Hersteller von **„Rubbolin"?**

Nr. 3346. Wer ist Fabrikant der **Patentgummileder-Marke „Uskide"** und **„Dryden"?**

Nr. 3347. Wer fabriziert **„Celastoid"?**

Nr. 3357. Wer ist Hersteller eines Dichtungsmittels zum **Flicken von Auto-Benzinleitungen?**

Nr. 3367. Wer liefert Einrichtungen, Gummibahnen von etwa 0,5 mm Stärke mit siebähnlichen Lochungen zu versehen?

Nr. 3371. Wer stellt sogenannte **Gipsspritzen mit Gummimundstück** zum Vergipsen von Löchern her?

Nr. 3372. Wer baut **Gasöfen** zum Heizen von Matrizenplatten?

Nr. 3379. Wer ist Hersteller der **Universal-Glockenbrause „Sanita"?**

Nr. 3380. Wer ist Fabrikant von **Clysos, Marke „Welt"?**

Nr. 3382. Wer ist Hersteller von **Gummi-Faßaufschlagkissen**, Marke „Sieger"?

Nr. 3393. Wer ist Hersteller von **Lederschuhen mit Rohgummisohlen und -Absatz?**

Nr. 3397. Wer ist Fabrikant des **kautschukhaltigen Treibriemen-Gleitschutzmittels „Perfekt"?**

Nr. 3409. Wer ist Fabrikant des **imprägnierten Baumwollwerkstoffes** für Zahnräder „Silcurit"?

Nr. 3410. Wer baut als Spezialität **Maschinen für die Anfertigung von Kupferasbestringen,** sowie solche für die Umbörtelung von Hochdruckplattenringen mit Kupfer?

Nr. 3411. Wer ist Hersteller des **Gummiartikels „Holdrio"?**

Nr. 3412. Wer fabriziert **Schutzhüllen** aus dünnwandigem Gummi für Hüte zum Schutze gegen Regen und Nässe?

Nr. 3413. Wer ist Fabrikant des schwarzen **Stanzgummiabsatzes**, der durch drei runde Lederplättchen mit je drei Nägeln befestigt wird?

Nr. 3414. Wer stellt **Baumschützringe aus Gummi** her?

Nr. 3415. Wer fabriziert **Gummiabsätze** Marke „Berg-Mark"?

Nr. 3416. Wer fabriziert **Kabelbleipackungen** in seilartiger Dicke?

Nr. 3417. Wer fabriziert **Gummifiguren mit abnehmbarem Hut** (Student, Pfadfinder)?

Nr. 3421. Wer fabriziert **Bleigummi-Schürzen** für Röntgenzwecke?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen:

Nr. 3420. Wer ist Hersteller von **Bierabfüllschläuchen mit Saugball?**

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Bedburg b. Köln. Rheinische Linoleumwerke Bedburg, Akt.-Ges. Die ordentliche Generalversammlung genehmigte einstimmig den Abschluß für 1925, erteilte der Verwaltung Entlastung und beschloß, den Reingewinn von 165 656 Rm. auf neue Rechnung vorzutragen. Im neuen Geschäftsjahr hofft die Firma, trotz der ungünstigen Wirtschaftslage, ein ansehnlicheres Ergebnis vorlegen zu können. Die heutigen Rohstoffe haben im neuen Jahre wesentliche Preissenkungen erfahren, so daß in den Hilfsbetrieben ein rationelles Arbeiten möglich sei. Die Verwaltung erklärte, daß die Gesellschaft kein Bedürfnis habe, dem gebildeten Linoleumtruste beizutreten. Eine Dividendenauszahlung halte sie für das abgelaufene Geschäftsjahr nicht für angebracht, da man erst die Zeit abwarten wolle, wo man langfristige Kredite billiger bekomme.

Chemnitz. Die Großhandlung für Linoleum, Wachstuch, Ledertuche von Konrad H. Schaarschmidt wurde von Zschopauer Straße 123 nach Reitbahnstraße 13 verlegt, woselbst zugleich von jetzt ab ein Kleinverkauf stattfindet.

Gelnhausen. Gummiwerke Ullrich. Am 18. v. M. wurde auf dem Industriegelände in Gelnhausen ein Neubau der genannten Werke eingeweiht, eine erfreuliche Signatur geschäftlichen Aufstiegs. Möge es Herrn Ullrich vergönnt sein, sein Werk weiter in so glücklichem Zeitmaße zu vergrößern!

Hamburg. Die Firma Ekert & Co., Hamburg, hat ihre Berliner Zweigniederlassung von der Luisenstraße nach der Friedrichstraße 235, 1. Hof, 1. Stock, Telephon: Kurfürst 3680 und 3681, verlegt. Die Firma verfügt jetzt über bedeutend vergrößerte Räume, so daß sie in der Lage ist, durch umfangreiche Vorräte in ihren bekannten „Liga"-Sportartikeln, U. S. Gummischuhen, Gummistifeln ihre Berliner Abnehmer besser bedienen zu können.

Hannover. Internationale Continental-Caoutchouc Compagnie, Zweigniederlassung Hannover. Die Prokura des Herrn Richard Facius ist erloschen. Dem Kaufmann Herrn Hermann Franz in Hannover ist für die Zweigniederlassung in Hannover Gesamtprokura derart erteilt, daß er auch befugt ist, in Gemeinschaft mit einem ordentlichen oder stellvertretenden Vorstandsmitglied die Gesellschaft zu vertreten.

München. Henke & Kappelhoff, G. m. b. H. Geänderte Firma: Süddeutsche Gummiwebwaren, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist u. a. auch der Handel mit Gummibändern.

Mannheim-Neckarau. Rheinische Gummi- und Celluloidfabrik. Das Geschäftsjahr dieser mit 5 006 000 Rm. Aktienkapital arbeitenden Gesellschaft schließt mit 0,21 (0,50) Mill. Rm. Reingewinn ab.

Neugründungen.

Braunschweig. Mitte Mai dieses Jahres ist unter der Firma Brunonia Gummi-G. m. b. H. mit einem Gesellschaftskapital von 150 000 Rm. eine neue Firma gegründet, die den Fabrikationsbetrieb der „Brunonia Gummi-Werke, Akt.-Ges., die kürzlich Antrag auf Konkurseröffnung gestellt hat, pachtweise übernommen hat. Geschäftsführer sind die Herren Chemiker Theodor Hajek, Braunschweig, Kaufmann Adolf Möller, früher Ahrensbök b. Lübeck, jetzt Braunschweig. Prokura ist erteilt Herrn Rudolf von Bitter, Braunschweig. Als Spezialität werden hergestellt: Fahrradbereifung, Gummiabsätze, Dichtungsringe für Konservenfalzdosen und technische Weichgummiwaren.

Kapitalumstellungen.

Bergedorf. Deutsche Kap-Asbestwerke, Akt.-Ges. In der Generalversammlung der Aktionäre vom 11. Mai 1926 ist eine Herabsetzung des Grundkapitals um einen Betrag von 5000 Rm. auf 800 000 Rm. geschlossen worden. Die beschlossene Herabsetzung ist durchgeführt worden, die nominell 5000 Rm. Vorzugsaktien sind ungültig gemacht worden.

Berlin. Lloyd Gummimäntel, G. m. b. H., C 2, Königstr. 30. 10 000 Rm.

München. Aktiengesellschaft Metzeler & Co., Gummiwarenfabrik, Westendstraße 131-135. Das Grundkapital ist um 1 500 000 Rm. erhöht worden und beträgt nunmehr 3 040 000 Rm.

Rohkautschuk-Gesellschaften.

rg. **London.** Mergui Crown Estates Co., Ltd., hatte 56 594 £ Reingewinn und schüttet 45 (20) Prozent Dividende aus.

rg. **London.** Manchester North Borneo Rubber, Ltd., verteilt aus 54 680 (22 382) £ Reingewinn 30 (12½) Prozent, macht 10 000 (0) £ Rücklage und 18 054 (24 001) £ Uebertrag.

rg. **London.** Bei Banteng (Selangor) Rubber Estates Ltd., betrug der Reingewinn 48 436 (10 467) £, woraus 45 (15) Prozent Dividende verteilt werden. Der Bruttoverkaufspreis war 2 sh 5,02 d (1 sh 4,82 d) das lb.

rg. **London.** East Asiatic Rubber Estates, Ltd., deren Dividende wir in Nr. 44, Seite 2450, mitteilten, hatte 225 695 (65 686) £ Reingewinn für das am 31. März beendete Jahr. Die Ernte betrug 2,88 (1,92) Mill. lbs, verkauft wurden 2,70 Mill. lbs. zu reichlich 2 sh 4 d das lb. im Durchschnitt.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Automobile, Hohenzollerndamm 193, G. m. b. H. An- und Verkauf von Automobilen, Reparatur von Pneumatiks und Handel mit Pneumatiks und Zubehör. Kapital: 10 000 Rm.

Berlin. A. Feldmann & Co., G. m. b. H., Berlin. Herstellung und Vertrieb von Automobilersatz- und Zubehörteilen, Handel mit Automobilen. Stammkapital: 20 000 Rm.

Bremen. Parys & Bremer, Automobile, G. m. b. H. Handel mit Automobilen und Automobilteilen und Vertretung von Automobilfabriken. Damit verbunden ist der Betrieb einer Reparaturwerkstatt sowie einer Garage. Stammkapital: 30 000 Rm.

Chemnitz. Karl Otto Schulze. Geschäftsinhaber: Herr Karl Otto Schulze, daselbst. (Automobilfahrschule, Reparaturwerkstatt für Automobile und Handel mit Automobilen, Aue 5 und 18).

Elberfeld. Winter & Co., G. m. b. H., Elberfeld, Seilerstraße 21. Handelsgeschäfte jeder Art, insbesondere Großhandel in Motor- und Fahrrädern nebst Ersatz- und Zubehörteilen, sowie Uebernahme von Vertretungen. Stammkapital: 6000 Rm. Der Sitz der Gesellschaft ist von Düsseldorf nach Elberfeld verlegt.

Münster (Westfalen). Franz Elshoff, Kraftfahrzeuge. Inhaber: Kaufmann Herr Franz Elshoff zu Münster i. W.

Kapitalumstellungen.

Frankfurt a. M. Deutsche Lizenz-Tatra-Automobile-Betriebsgesellschaft m. b. H. Das Stammkapital ist von 10 000 Rm. auf 100 000 Rm. erhöht worden.

Gera (Thür.). Traugott Golde, Akt.-Ges. Deutsche Fahrzeugtechnik, Schülerstraße 12-16. Das Grundkapital ist um 300 000 Rm. auf 700 000 Rm. erhöht.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Karlsruhe. Badische Landes-Elektrizitätsversorgung, Akt.-Ges., Karlsruhe (Baden-Werk). Die Gesellschaft erzielte 1925/1926 nach 157 844 Rm. Abschreibungen sowie 1,3 Mill. (im Vorjahre 1,5 Mill. Rm.) Rückstellungen für Erneuerungen und 200 000 Rm. (700 000) Rm. Zuführung an die Reserve einen Reingewinn von 1,88 Mill. (2 Mill.) Rm., woraus 9 Prozent (10 Prozent) Dividende auf 18 Mill. Rm. Aktienkapital verteilt, 94 176 (101 727) Rm. der Reserve, wieder 100 000 Rm. den Wohlfahrtsfonds zugeführt und 69 347 Rm. vorgetragen werden sollen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Hannover. Elektro - Großhandels - Gesellschaft m. b. H., Kirchwenderstraße 10A. Herstellung und Vertrieb von und Handel mit elektrotechnischen Waren jeder Art. Stammkapital: 100 000 Rm.

Neustadt (O.-S.). Elektrotechnische Verkaufsstelle, G. m. b. H. Betrieb einer Großhandlung von elektrotechnischen Artikeln und Motoren sowie von ähnlichen Artikeln. Stammkapital: 5000 Rm.

Geschäftsaufsichten.

Brieg (Bez. Breslau). Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Firma „Phöbus" Elektrizitätsgesellschaft Preiß & Co., Inhaber Herr Fritz Cohn in Brieg, ist rechtskräftig beendet, da der Zwangsvergleich gemäß dem Vorschlag vom 25. März 1926, bestätigt am 25. Juni 1926, rechtskräftig geworden ist.

Frankfurt a. M. Elektrizitäts-Gesellschaft Richter, Dr. Weil & Co., Akt.-Ges. in Liquid. Das Geschäftsaufsichtsverfahren über die in Liquidation befindliche Gesellschaft ist durch Zwangsvergleich beendet. Der Fabrikationsbetrieb der Firma ist durch die Elektrotechnische Fabrik Riwena, G. m. b. H. in Frankfurt a. M. übernommen worden.

Halle a. S. Die Geschäftsaufsichten zur Abwendung des Konkurses über das Vermögen der offenen Handelsgesellschaft Gollmer & Reuter, Elektrotechnische Fabrik in Halle a. S., Landwehrstraße 19, und des Kaufmanns Herrn Karl Reuter, ebenda, sind durch rechtskräftig bestätigte Zwangsvergleiche beendet.

Konkurse.

Elberfeld. Das Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Göbel & Kampermann, Elektrotechnische Großhandelsgesellschaft m. b. H. in Elberfeld wird nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Gleiwitz. Ueber das Vermögen des Herrn Erich May, Inhaber einer Auto-Reparaturwerkstätte in Gleiwitz, Bahnhofstraße 15. Verwalter: Herr Kaufmann Emil Woitylak in Gleiwitz, Oberwallstraße 34. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis einschließlich den 15. September 1926. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 10. August 1926 einschließlich.

Halle a. S. In dem Konkursverfahren über das Vermögen des Kaufmanns Herrn Wilhelm Schmöger, alleinigen Inhabers der Firma Rob. Schmeißer (Leder- und Treibriemenhandlung) in Halle a. S., Große Märker Straße 5, ist zur Abnahme der Schlußrechnung des Verwalters, zur Erhebung von Einwendungen gegen das Schlußverzeichnis der bei der Verteilung zu berücksichtigenden Forderungen, sowie zur Anhörung der Gläubiger über die Erstattung der Auslagen und die Gewährung einer Vergütung an die Mitglieder des Gläubigerausschusses der Schlußtermin auf den 14. August 1926, vormittags 10 Uhr, vor dem Amtsgericht Halle a. S., Poststraße 13, Zimmer 45, bestimmt.

Schweinfurt. Das Amtsgericht Schweinfurt hat in dem Konkursverfahren über das Vermögen des Fahrradgeschäftsinhabers Herrn Johann Falkner in Schweinfurt Gläubigerversammlung bestimmt auf Samstag, den 21. August 1926, vormittags 8½ Uhr, im Sitzungssaal 47 mit folgender Tagesordnung: 1. Prüfung nachträglich angemeldeter Forderungen, 2. Schlußtermin zur Abnahme der Schlußrechnung und zur Erhebung von Einwendungen gegen das Schlußverzeichnis. 3. Festsetzung der Vergütung und der Auslagen des Konkursverwalters.

Todesfälle.

Berlin. Der Begründer des weit über die Grenzen des Deutschen Reiches hinaus bekannten Sporthauses A. Steidel, Berlin, Herr Carl Steidel, ist kürzlich gestorben.

Vom Ausland.

Prag. Asbest- und Gummiwerke Josef Danek, A.-G. Am 12. Juli wurde über die genannte Firma das Ausgleichsverfahren eröffnet (siehe Notiz in Nr. 43, S. 2393 ds. Bl.). Ausgleichskommissar ist OLGR. Herr Dr. Zak, Ausgleichsverwalter Herr Josef Bondy. Die Ueberschuldung wird wahrscheinlich 10 Millionen Kronen übersteigen. Die Gesellschaft bietet einen Ausgleich von 35 Prozent. Die Gesellschaft wurde im April 1924 konstituiert und unterhält eine weitgehende Interessengemeinschaft mit der Stadlauer Oel- und Chemischen Werke A.-G. in Stadlau und mit der „Asbestos" A.-G. in Budapest. 70 Prozent der Aktien waren in einem Syndikat gebunden, 30 Prozent wurden von den unter Führung der Firma Marquet & Co. in Wien stehenden Gründerkonsortium abgegeben.

Warschau. Die Bauarbeiten der ersten polnischen Automobilfabrik „Ursus" A.-G. bei Warschau nähern sich ihrem Ende. Das Gründungskapital soll sich auf 1 612 000 Zloty, das Reservekapital auf 1,2 Mill. Zloty beziffern. Die Anzahl der Arbeiter, die die Fabrik beschäftigen wird, soll zirka 1000 betragen. In der Fabrik werden Eisen- und Metallgießereien vorhanden sein. Die Produktion soll sich vorerst auf den Bau von Lastwagen, sowie Automobil- und Flugzeugmotoren erstrecken und ist auf zirka 500 Kraftfahrzeuge jährlich berechnet. Die Fabrik soll bereits im Oktober oder November in Betrieb gesetzt werden.

Wien. Die Gummi- und Kabelwerke Josef Reithoffers Söhne A.-G. in Wien, die vor kurzem in Prag eine Hauptniederlassung errichtet haben, hat beim Handelsministerium um eine Bewilligung nachgesucht, auch in Brünn eine Zweiggesellschaft gründen zu dürfen.

Wien. „Semperit", Oesterr.-Amerik. Gummiwerke. Die genannte Gesellschaft hat beschlossen: ihren Betrieb in Breitensee stillzulegen, beziehungsweise stark einzuschränken und die Fabrikation einer Anzahl Artikel auf andere Fabriken zu überführen, um dadurch die angestrebte Konzentration der Fabrikation zum Abschluß zu bringen. Durch die Spezialisierung der verschiedenen Fabriken ist es möglich, die Höchstleistung der Produktion zu erreichen und speziell für den Export die bisherige Leistungsfähigkeit auch für die Zukunft zu erhalten und noch zu erhöhen. Die Einschränkung des Betriebes in Breitensee kommt insbesondere den Fabriken Steyr und Wimpassing zugute. Alle Fabriken der Gesellschaft sind gegenwärtig in allen Zweigen außerordentlich gut beschäftigt.

Ausschreibungen.

16. August. Generaleisenbahndirektion **Sofia** (Bulgarien). **Verbandmaterialien.** Kaution 5 Prozent, Voranschlag 200 000 Lewa. Lieferungsbedingungen bei der Deutsch-Bulgarischen Handelskammer, Berlin NW 7, Dorotheenstraße 54.

26. August und **2. September.** Verdingungsamt der Südafrikanischen Union, **Prätoria. Große Anzahl verschiedener Gegenstände für die südafrikanischen Polizeitruppen,** u. a. **Regenmäntel.** Schluß der Annahme von Angeboten ist der 26. August und der 2. September, und zwar werden Angebote bis zu diesen beiden Tagen sowohl von dem Verdingungsamt in Prätoria wie von dem Londoner Vertreter der Union, dem High Commissioner for the Union of South Africa, in London E. C., Trafalgar Square, angenommen. Bedingungen usw. für beide Ausschreibungen beim Deutschen Wirtschaftsdienst, Berlin W 35, Schöneberger Ufer 21, in englischer Sprache.

Rechtsfragen

Die Nichteinlösung eines Schecks verpflichtet an sich noch nicht zum Schadenersatz.

sk. Die Firma Gebr. D. in Hamburg nahm von einem gewissen J. in Düsseldorf, dem sie Ware lieferte, fünf Schecks auf die Oberhausener Volksbank A.-G. über insgesamt 80 000 Pm. in Zahlung, die auf der Rückseite folgende von der Bank unterzeichnete Erklärung trugen: „Wir verpflichten uns, diesen Scheck innerhalb 14 Tagen einzulösen." Da die Bank von J. keine Deckung erhielt, lehnte sie die Einlösung der Schecks ab. Die Firma Gebr. D. nahm die Bank, in deren Verhalten sie eine unerlaubte Handlung erblickte, auf Schadenersatz in Anspruch und erstritt ein Urteil des Hamburger Landgerichts, das die Beklagte zur Zahlung von 80 000 Pm. verurteilte und nach Zurückweisung der Berufung der Beklagten durch das Hamburger Oberlandesgericht rechtskräftig ist. Im vorliegenden Rechtsstreit verlangt die Klägerin Aufwertung der Urteilssumme zum Betrage von 4129,98 Rm. Das Landgericht erkannte nach dem Klageantrage, das Oberlandesgericht wies die Klage ab. Das Reichsgericht wies die Revision der Klägerin zurück. Die reichsgerichtlichen Entscheidungsgründe. Die Klägerin stützt, indem sie die Unwirksamkeit der die Einlösung zusagenden Erklärungen der Beklagten auf der Rückseite der Schecks anerkennt, ihren Anspruch lediglich auf den Rechtsgrund der unerlaubten Handlung. Darin, daß die Beklagte, nachdem sie sich der rechtlichen Bedeutungslosigkeit der fraglichen Vermerke bewußt geworden ist, die Einlösung der Schecks verweigert hat, erblickt das Berufungsgericht mit Recht noch keinen Verstoß gegen die guten Sitten, der die Beklagte nach § 826 BGB. zum Schadenersatz verpflichten könnte. Es ist ein in der Rechtsprechung des Reichsgerichts anerkannter Grundsatz, daß derjenige, der sich auf ein ihm zur Seite stehendes Recht beruft, nicht gegen die guten Sitten verstoße. Das Gesetz würde wirkungslos gemacht werden, wenn man der es in Anspruch nehmenden Partei den Vorwurf einer Verletzung der guten Sitten machen wollte. Die Revision meint diesen Vorwurf damit begründen zu können, daß die Beklagte auch nach der Auffassung des Berufungsgerichts durch die Nichteinlösung der Schecks gegen die Pflichten verstoßen habe, die ihr die kaufmännische Standesehre auferlege. Ob diese Auffassung des Berufungsgerichts zutrifft, kann dahingestellt bleiben. Jedenfalls ist es rechtlich nicht zu beanstanden, wenn das Berufungsgericht die Vernachlässigung der Pflichten der kaufmännischen Standesehre noch nicht schlechthin als eine Verletzung der guten Sitten im Sinne des § 826 BGB. gelten läßt. Allerdings hatte das Verhalten der Beklagten eine Schädigung des Vermögens der Klägerin zur Folge. § 823 Abs. 1 schützt aber nur bestimmte Rechtsgüter und Rechte, nicht das Vermögen schlechthin, und ein allgemeiner Schadenersatzanspruch wegen fahrlässiger Vermögensbeschädigung ist dem Rechte des BGB. fremd. (25. März 1926. A. Z. IV. 435/25.) (Ipstr)

Zoll- und Verkehrswesen

Erhöhung des Einfuhrzolles für Gummireifen in Australien. Mit Wirkung vom 9. Juli d. J. sind die Einfuhrzölle für Gummireifen in Australien wie folgt erhöht worden (in Klammer der britische Vorzugstarif):

T.-Nr.	Waren	Generaltarif
333	A) Pneumatiks, Mäntel und Schläuche, mit oder ohne Ventil:	
	1. Mäntel im Gewicht von 2½ lbs. je Stück oder weniger und Schläuche im Gewicht von 1 lb. oder weniger je Stück	55% (40%) v. W.
	2. Mäntel im Gewicht von mehr als 2½ lbs. und Schläuche von mehr als 1 lb. je Stück je lb.	3 sh (2 sh)
	oder	55% (40%) v. W., je nachdem, welcher Satz den höheren Zoll ergibt.
	B) andere Gummireifen, d. h. andere als Pneumatiks, einschließlich der aus Gemischen, die ihrer Form und Größe nach dazu geeignet sind, in Verbindung mit Mänteln von Luftradreifen als Ersatz für die Innenschläuche zu dienen	55% (40%) v. W.

Dänische Zolltarifentscheidungen. Eine dünnfließende Flüssigkeit mit Karbolgeruch, die in Tuben versandt wird, und bei der Ausbesserung von Kraftwagen- und Fahrradschläuchen verwendet werden soll, ist nach Tarif-Nr. 8 mit 0,10 Kr. je kg zu verzollen. — Gasmasken, aus zusammengeklebtem Gummi und Baumwollwirkware hergestellt, sind mit 7,5 Prozent v. W. nach Tarif-Nr. 364 zollpflichtig. Hinten sind die Masken mit einem elastischen Baumwollenband und vorne mit zwei Ausschaugläsern und einer Luftzuführungsröhre aus Kautschuk, überzogen mit einem Baumwollenwirkstoff, versehen. Das Luftzuführungsrohr steht in Verbindung mit einem Eisenbehälter, der, mit einem luftreinigenden und gasaufsaugenden Stoffe gefüllt, in einem Stücke Baumwollenzeugstoff untergebracht ist und mit Hilfe von Strippen und Leinenriemen auf der Brust befestigt werden kann.

Schwedische Zolltarifentscheidungen. Asbestschlingen, aus einem Kern von Asbest bestehend, in Verbindung mit Baumwollfasern, der mit Garn von gleichartigem Material umflochten ist, werden nach Tarif-Nr. 12 zollfrei zur Einfuhr zugelassen. — Räder, zu sogenannten länkrullar, bestehend aus einer Anzahl dünner Holzscheiben, die miteinander durch Kautschuk vereinigt und mit einem Ueberzug von weichem Kautschuk versehen worden sind, sind mit 1,20 Kr.

je kg nach Tarif-Nr. 643 zollpflichtig. Räder sind mit Nabe und Rollenlager aus Eisen versehen. — Sprachrohre, zur Verwendung in Kraftwagen, bestehend aus einer inneren Spirale von Eisendraht, um die herum ein mit Kautschuk getränkter Gewebestreifen gewickelt ist, der seinerseits wiederum mit Seide überflochten ist. An dem einen Ende des Sprachrohrs ist mittels abnehmbarer, mit Gewinde versehener Messingringe eine Signaleinrichtung befestigt, die hauptsächlich aus einem mit Seide und Seidengeflecht überzogenen Gummiball besteht, neben dem ein abnehmbarer Schalltrichter aus vernickeltem Messing angebracht ist. Die Waren sind folgendermaßen zu verzollen: der Schlauch und die Signaleinrichtung nach Tarif-Nr. 371 mit 30 Kr. je kg und der Schalltrichter und die Messingringe nach Tarif-Nr. 929 mit 0,75 Kr. je kg. — Wachstuch, genannt Jute Baize, hergestellt aus grobem Jutegewebe, das auch auf der Rückseite mit gefärbter Masse belegt ist, bestimmt zur Bekleidung von Wänden und Aufwaschtischen unterliegt einem Zoll von 0,60 Kr. je kg nach Tarif-Nr. 548.

Zolltarifentscheidungen in Finnland. Prima ribbed Smoked Sheets, Type Nr. 824, brauner Rohgummi in Platten, der auf der Oberfläche durch Walzen für das Trocknen Quadrate bildende Linien erhalten hat, aber nicht mit Vulkanisierstoff zugerichtet worden ist, wird nach Tarif-Nr. 485 zollfrei zur Einfuhr zugelassen. — Asbestgewebe mit Zwischenlagen aus weichem Kautschuk, eingeführt in Bogen oder Scheiben, unterliegen einem Zoll von 12 finn. M je kg nach Tarif-Nr. 753 Id. — Streifen aus Wachstuch, bei denen die Kanten eingebogen (aber nicht geklebt) worden sind, bestimmt zu Verstärkungsbändern beim Festnageln von Möbelbezügen, sind nach Tarif-Nr. 321 mit 3 finn. M je kg zollpflichtig. — Kautschukpflaster, die heilende Stoffe enthalten, sowie dünne Baumwollgewebe (Gazegewebe), auch in Streifen von einer Breite von weniger als 20 cm, mit heilenden Stoffen getränkt, sind mit 2 finn. M je kg nach Tarif-Nr. 941 zu verzollen.

Zollerhöhungen in Spanien. Die spanische Regierung hat durch Verordnung vom 14. Juli für zahlreiche Zolltarifpositionen einen Erhöhungskoeffizienten eingeführt, der sich zwischen 1,15 und 1,25 bewegt. Diese Zollerhöhungen kommen nicht in Anwendung auf die Einfuhr aus solchen Ländern, denen gegenüber Tarifbindungen oder Meistbegünstigung im Rahmen eines Handelsvertrages gewährt werden. Demzufolge dürfte der Export Deutschlands nach Spanien durch die Einführung dieser Zollerhöhungskoeffizienten nicht besonders erschwert werden. Notfalls steht zu erwarten, daß die deutsche Regierung bei Spanien gegen diese mindestens zu dem Geist des deutsch-spanischen Handelsvertrages in Widerspruch stehenden Zollerhöhungen Einspruch erheben wird. (flpstr)

Brasiliens Goldzollzuschlag. Die brasilianischen Einfuhrzölle werden bestimmungsgemäß zu 60 Prozent in Goldmilreis und zu 40 Prozent in Papiermilreis bezahlt. Um die Produktions- und Absatzkrisis, die gegenwärtig in Brasilien besteht und unter der besonders der Staat Sao Paulo leidet, zu mildern, hat der brasilianische Bundesstaat beschlossen, daß ein Goldmilreis für die Bezahlung der Einfuhrzölle bis Ende dieses Jahres gleich 3850 Papiermilreis gerechnet werden soll. Außerdem hat der Senat den Bundespräsidenten ermächtigt, die Goldquote von 60 auf 75 Prozent zu erhöhen, falls der Wechselkurs einen Monat lang durchschnittlich über 8 pence gestanden hat. (flpstr)

Postpaketverkehr mit Litauen, Lettland und Estland. Fortan können Postpakete auch über 10 kg hinaus bis zu 20 kg nach Litauen auf dem Landwege sowie nach Lettland und Estland auf dem Land- und Seewege befördert werden. (flpstr)

Postanweisungsverkehr mit Niederländisch-Guyana. Ab 1. August ist der Postanweisungsverkehr für gewöhnliche Postanweisungen mit Niederländisch-Guyana (Surinam) wieder aufgenommen worden. Die Anweisungen haben auf niederländische Gulden zu lauten, Meistbetrag 450 Gulden. Die Beträge der Postanweisungen in der Richtung nach Deutschland werden in Reichsmark angegeben, Meistbetrag 800 Rm. Der Verkehr wird durch Vermittlung der niederländischen Postverwaltung ausgeführt, die die Postanweisungsbeträge um die nachstehend aufgeführten Vermittlungsgebühren kürzt: für Beträge bis 25 Gulden 10 Cents, bis 50 Gulden 20 Cents und für jede weiteren 50 Gulden oder Teile davon 10 Cents mehr. Ueber die verbleibenden Beträge fertigt die niederländische Postverwaltung neue Postanweisungen aus. Da demnach die vom Absender ausgestellte Postanweisung den Bestimmungsort nicht erreicht, können Mitteilungen auf dem Abschnitt der Postanweisung, ausgenommen Name und Wohnung des Absenders, nicht zugelassen werden. (flpstr)

Postanweisungsverkehr mit Uruguay. Seit dem 1. August sind gewöhnliche Postanweisungen im Verkehr mit Uruguay wieder zugelassen. Die Beträge der Postanweisungen aus Deutschland nach Uruguay müssen in uruguayischen Goldpesos, Meistbetrag 200 Goldpeso, angegeben werden. Das Umrechnungsverhältnis ist bei den Postanstalten zu erfragen. (flpstr)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Continental-Handbuch, -Atlas usw. Die im Vorjahre neu aufgelegten Continentalbücher haben sich gleich ihren Vorgängern bei den Kraftfahrern allgemein eingeführt und erfreuen sich großer Beliebtheit. Die weltbekannte Firma hat damit aber auch wirklich etwas geschaffen, was bisher wohl in keinem anderen Lande existiert. Das Continental-Handbuch für Kraftfahrer liegt bereits in 16. Auflage vor und ist gegenüber den früheren erweitert und vervollkommnet worden. Die mit Kartenskizzen versehenen Zusammenstellungen von Rundfahrten durch die schönsten Gebiete Deutschlands bieten eine Fülle von Anregungen. Die übersichtlichen Stadtpläne von etwa 100 großen Städten ermöglichen es, sich schnell zurechtzufinden. — Ebenfalls bereits in 9. Auflage liegt der Continental-Atlas von Mitteleuropa vor. Dieser ist mit seinem Maßstabe von 1 : 1 000 000 dem großzügigen Reisenden ein hinreichender Wegweiser. Für Fahrten in beschränkterem Gebiet und Touren in besonders von der Natur bevorzugten Gegenden ist die bereits millionenfach abgesetzte Continental-Straßenkarte (Maßstab 1 : 300 000) mit ihren 54 Einzelteilen von größtem Wert. Der zuletzt herausgebrachte Atlas von Deutschland, in dem günstigen Maßstabe von 1 : 500 000 gehalten, bringt auf beschränktem Raum, in bequemer Buchform alles, was der Autotourist von einer guten zuverlässigen Landkarte billigerweise verlangen kann. Alle Bestellungen und Anfragen nach den genannten Continental-Büchern sind an die Kartographische Abteilung der Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie in Hannover zu richten.

Taschenbuch des Arbeitsrechts. Von Dr. A. Kallee und Dr. P. Gros, Gewerberichtern in Stuttgart. Vierte Auflage. Stuttgart 1926. Verlag für Wirtschaft und Verkehr. 460 Seiten. Preis gebunden 5,80 Rm.

Das vorliegende Buch, das bereits in der 4. Auflage erscheint, hat sich zu einem unentbehrlichen Hilfs- und Nachschlagebuch über die Fragen des Arbeitsrechts bestens eingeführt, so daß auch die 4. Auflage wieder viel neue Freunde gewinnen wird. In kurzer, systematischer Darstellung und übersichtlicher Zusammenfassung des Materials liegt der Wert des Buches, der noch dadurch erhöht wird, daß in Form eines Zahlenanhanges jederzeit die neusten Veränderungen berücksichtigt werden können. Im ersten Teil wird eine einleitende Uebersicht über die gesamte Gesetzgebung gegeben, während der zweite Teil ein Lexikon des Arbeitsrechts bietet, das unter 304 Stichwörtern alle einschlägigen Fragen behandelt. Im 3. Teil werden arbeitsrechtliche Formulare, wie sie in der Praxis am meisten vorkommen, abgedruckt. (f)

Rationalisierung der Selbstkostenermittlung in Fabrikbetrieben. Von Dr.-Ing. Richard Hamburger, München und Berlin 1925. Druck und Verlag von R. Oldenbourg. 70 Seiten. Preis geheftet 3,— Rm.

In der kurz gefaßten Broschüre behandelt der Verfasser die wichtige Frage der Rationalisierung vom Standpunkt der Selbstkostenberechnung aus. Er erörtert insbesondere die Fragen der Ermittlung der Selbstkosten, der Kontrolle des Betriebes in jedem einzelnen Stadium des Produktionsprozesses, so daß wertvolle Winke und Anregungen genug in dem Buch enthalten sind, um an Hand dieser Unterlagen dem Problem der Selbstkostenberechnung näher zu treten. (f)

Verkäufer, Firma, Kunde. Wie Amerika Verkaufskunst lehrt! Von Dr. Kurt Th. Friedländer, Berlin. Verlag von Julius Springer, 1926. 236 Seiten.

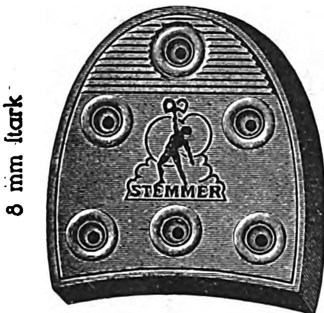
Der als Organisator bestens bekannte Verfasser gibt in dem vorliegenden Buch wertvolle Winke aus seiner ausgedehnten Praxis, die insbesondere deshalb wertvoll sind, weil er in seinen Betrachtungen die amerikanischen Verhältnisse berücksichtigt, ja vielfach sogar zugrundelegt. So werden im ersten Teil des Buches die Verkäufer in ihrem Verhältnis zur Firma behandelt sowie die Einstellung von Verkäufern angeschnitten und deren Ausbildung erörtert. Im zweiten Teil wird das Verhältnis des Verkäufers zum Kunden einer ausführlichen Betrachtung unterzogen. Darin spielt die Frage, wie der Kunde gewonnen werden kann und dessen Aufmerksamkeit erregt wird, eine besondere Rolle. Wir können das Buch, das unseres Wissens das neueste auf diesem Gebiet darstellt, unseren Lesern bestens empfehlen. (f)

Handwerker-Adreßbuch für den Handwerkskammerbezirk Dortmund, nach amtlichem Material herausgegeben im Auftrage der Handwerkskammer zu Dortmund. Ausgabe 1926/27, erschienen in der Verlagsanstalt des westfälischen Handwerks Dortmund. — Preis gebunden 10,— Mark.

Dieses Adreßbuch bringt in systematischer Gliederung die sämtlichen im Handwerkskammerbezirk Dortmund vorhandenen Handwerksbetriebe; ferner die Adressen aller im Kammerbezirk bestehenden Handwerker-Organisationen. Das Buch ist, zumal ein übersichtlich angeordneter reichhaltiger Brancheteil seinen praktischen Wert noch erhöht, von großer Bedeutung für den Kaufmann und Lieferanten, die Handwerkskunden besuchen und bearbeiten wollen, sowie für alle Behörden und für die Handwerksorganisationen selbst. (flpstr)

Die Frankfurter Herbstmesse 1926.

Die Frankfurter Messe, die von Tausenden von Detailgeschäften Süd- und Westdeutschlands als Orientierungszentrale betrachtet und regelmäßig besucht wird, hat diesmal besondere Anziehungspunkte aufzuweisen. In Ergänzung der Textilmesse wird eine Maschinen-Ausstellung im Betrieb zu sehen sein, die der Händlerschaft die Herstellung und die Verarbeitung von Geweben jeder Art, von der Faser bis zum fertigen Erzeugnis, praktisch vorführen wird. Selbst die Anfertigung von Gummistoffen zur Fabrikation von Regenmänteln und wasserdichter Bekleidung anderer Art wird gezeigt.







Nr. 23. Berlin, den 6. August 1926 XXVI. (XXXX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Stücklohn und technische Hilfsmittel bei der Massenfertigung.

II.

Handelt es sich um einen größeren Betrieb, der von der Stundenlohnarbeit auf Stücklohn umgestellt werden soll, so kann der Meister und weniger noch der Betriebsleiter auf den einzelnen Arbeiter nicht immer in der erwähnten Weise planmäßig einwirken, falls er überhaupt dazu die Gabe hat. Aber das ist auch durchaus nicht so notwendig; erforderlich ist nur, daß wenigstens der Meister die Eigenart seiner Belegschaft mehr oder minder genau kennt. Er wird zunächst auf einige der Hartnäckigsten einzuwirken suchen; hat er erst einmal den einen oder anderen umgestimmt, so werden die übrigen bald von selbst folgen.

Natürlich ist es notwendig, daß der Betriebsleiter über die nötige Vorbildung und Befähigung verfügt. Er soll bei der in Frage kommenden Umstellung auf Stücklohnarbeit in der Lage sein, die geeigneten Meister entsprechend einzuschulen. Dabei sind ältere oder alte Personen zu bevorzugen, denn gewöhnlich sind sie die erfahrensten und auch erfolgreichsten.

Der Betriebsleiter soll sich stets vor Augen halten, daß er die Wirtschaftlichkeit des von ihm geleiteten Unternehmens zu heben hat; seine Hauptaufgabe ist also die Erhöhung der Gesamtfertigung und ihre tunlichste Verbilligung unter geschickter Ausnützung der vorhandenen Einrichtungen und der Arbeitskräfte. Zeitfeststellungen als Grundlage für die Stücklöhne sind namentlich im Anfang einer Umstellung sehr genau vorzunehmen, um so mehr aber, wenn zugleich die Aufnahme neuer Erzeugnisse in Frage kommt. Der Arbeiter sieht nämlich in einer etwaigen späteren Herabsetzung eines Stücklohns stets eine Ausbeutung seiner Arbeitskraft; deshalb muß eben gleich anfangs mit Umsicht vorgegangen werden. Daß die Arbeitsteilung eine tunlichst weitgehende sein soll, ist allgemein bekannt. Ebenso weiß man, daß es am vorteilhaftesten ist, immer die gleichen Gegenstände durch die gleichen Arbeiter ausführen zu lassen. Es können aber Fälle eintreten, wo es vorteilhaft ist, einzelne Arbeiter auch auf einen zweiten oder gar dritten Gegenstand sich gründlich einarbeiten zu lassen. In Betrieben, wo kleine Gegenstände, wie Gußstücke oder kleine Schmiedeteile als sogenanntes Halbzeug oder auch Temperguß ständig verarbeitet wird, ist das besonders wichtig. Da diese Teile in vielen Fällen von auswärts bezogen werden, kann leicht einmal die Zufuhr stocken, oder es kann in den liefernden Betrieben eine Betriebsstörung eintreten, von einem Streik gar nicht zu reden. In solchen Fällen ist der Betriebsleiter dann genötigt, seinen Arbeitern zum Teil andere Werkstücke zur Ausführung zu übergeben. Sind seine Leute nun in Bearbeitung dieser Stücke ungeübt, so können sie bei dieser Arbeit in Stücklohn (davon wird nicht mehr abgewichen) nicht auf den bisher gewohnten Verdienst kommen. Der dem Arbeiter dann erwachsende Ausfall kann sogar recht beträchtlich sein und in diesem Falle verlangt er Nachzahlung bis zu dem bisherigen Verdienst.

Recht beachtlich ist der Standpunkt, den vor dem Kriege das Gewerbegericht einnahm. Es entschied einmal, daß in solchen Fällen dem klagenden Arbeiter der Ausfall gezahlt werden müsse, andernfalls dürfe er die überwiesene Neuarbeit verweigern. Der ortsübliche Tagelohn genüge hier nicht und vor Uebergabe der andersartigen neuen Stücklohnarbeit sei es besser, dem Arbeiter mit einer Frist gemäß der Arbeitsordnung zu kündigen. — Ein recht eigenartiges Urteil also!

In gewissen Zweigen der Massenanfertigung kann es vorteilhaft sein, bei Uebergabe der Stücklohnarbeit nach Zahl die für den Arbeitsgang in die Bearbeitungsmaschinen einzusetzenden Werkzeuge (Bohrer, Fräser, Reibahlen, Sägen) mitzuliefern. Die unbedingt nötige Anzahl dieser Werkzeuge ist natürlich auf Grund langer Beobachtungen festgestellt worden. Die nach Ausführung der Arbeit nicht benötigten Werkzeuge werden dem Arbeiter dann entsprechend gutgeschrieben. Eine derartige Arbeitszuteilung ist im Großbetriebe der Holzbearbeitung seit langem eingeführt. hat sich hier allgemein bewährt und als wirtschaftlich erwiesen. Vorzüge und Schattenseiten abzuwägen, ist hier nicht der Ort.

Der Betriebsleiter wird immer nach Möglichkeit Sondervorrichtungen, -Werkzeuge, -Maschinen in der eigenen Ausbesserungswerkstatt herstellen lassen, die alle auf Erhöhung der Leistung oder Verbilligung der Werkstücke abzielen. Sie zählen bei ihm oft zu den „Fabrikationsgeheimnissen" und man findet in gewissen Sonderfabriken solche selbstgebauten Maschinen sogar in besonderen abgeschlossenen Räumen aufgestellt.

Für die Bearbeitung von mancherlei Massenerzeugnissen ist es wichtig, die denkbar vorteilhaftesten Schnittwerkzeuge und namentlich Aufspannvorrichtungen zu benutzen, die ein schnelles und zuverlässiges Einspannen der Werkstücke ermöglichen. Kommt z. B. das Bohren kleinerer Stücke in Frage, so wird am besten eine Einrichtung getroffen (bei vier- bis sechs

spindligen Bohrmaschinen), die den eingespannten Gegenstand nach dem Bohren selbsttätig löst und fallen läßt. Der die Maschine bedienende Arbeiter hat also nur die Arbeit des Einspannens der Gegenstände auszuführen. Werden in einem Betriebe z. B. neben Eisenhobelmaschinen auch Fräsmaschinen verwendet, so ist bei geeigneten Arbeitsstücken darauf Bedacht zu nehmen, daß diese Stücke sowohl auf der Hobelmaschine, als auch auf der Fräsmaschine bearbeitet, bzw. weiterbearbeitet werden können. Es ist immer mit einer gelegentlichen unvorhergesehenen Störung an der einen oder anderen Maschine zu rechnen. In solchen Fällen muß es möglich sein, die etwa nur halb fertiggestellten Werkstücke auch auf der andersartigen Maschine weiter zu bearbeiten, wozu es dann nur der Lösung der Aufspannvorrichtung bedarf. Da für jede Werkzeugmaschine bekanntlich ihre Arbeitsstundenunkosten festgestellt sein müssen, wenn die Stückkosten der bearbeiteten Gegenstände berechnet werden sollen, so muß natürlich darauf Bedacht genommen werden, daß jede Maschine während der normalen Arbeitszeit im Betrieb erhalten wird. Sie ist doch auch mit ihren Anschaffungskosten ebenso anteilig in das Unkostenbild eingereiht, als es die Fabrikgebäude und das Grundstück sind.

Handelt es sich um das Bohren lehrenhaltiger kleinerer Löcher in kleineren Massenartikeln, so kann, je nach Art dieser Stücke, eine zweispindlige Senkrechtbohrmaschine mit drehbarem Aufspannteller (sogenannter Revolverteller) besonders vorteilhaft sein. Hat dieser z. B. vier Einspannvorrichtungen, so kann in die erste Spindel ein Bohrer, in die andere eine Reibahle eingespannt sein. Der Betriebsleiter wird an der Maschine die Einrichtung treffen, daß jede der beiden Spindeln in der unteren Stellung (nach Ausführung der Arbeit) selbsttätig nach oben befördert wird. Bei größeren Löchern kann auch die Anordnung einer dritten (Schleif-) Spindel mit Exzenterbewegung bzw. Planetenlauf und schließlich auch ein Meßbolzen (nötigenfalls in Verbindung mit Ausschußschaltung) in Anwendung kommen. Eine derartige Maschine arbeitet dann mit geringerem Stücklohnanteil.

In jedem Falle ist es Aufgabe des Betriebsleiters, durch entsprechende Organisation und Anwendung zeitsparender Vorrichtungen stets weiter verbilligend sich zu betätigen. In dieser Hinsicht ist der ältere Betriebsleiter der leistungsfähigere, aber Voraussetzung ist, daß seine Erfahrungen die denkbar vielseitigsten sind. Stützen sie sich auf eine gute theoretische Grundlage und ist eine erfinderische Veranlagung vorhanden, so kann es für einen Betrieb, der sich auf Stücklohn in der Massenerzeugung einstellen will, nur vorteilhaft sein, sich diesen alten Praktiker mit höchster Intelligenz in der geschilderten Richtung als organisierenden Betriebsleiter zu wählen. Als Assistenten sind dagegen junge Kräfte mit einer guten theoretischen Vorbildung die beste Beihilfe, denn sie müssen vor allem recht beweglich sein und sie haben hier Gelegenheit, Erfahrungen für die Zukunft zu sammeln. Sie sind auch da am Platze, wo bereits ein vorteilhafter Betrieb besteht und straffe Aufsicht über Stücklohnarbeit erforderlich ist, die ja nie erlahmen darf. Ist der junge Betriebsfachmann auch noch recht intelligent bzw. erfinderisch veranlagt, so ist das ein weiterer Vorteil für das Unternehmen.

Für kleine Betriebe ist es zur Einführung der Stücklohnfertigung jedenfalls am vorteilhaftesten, den „beratenden Ingenieur" heranzuziehen. In manchen Sonderzweigen der Massenerzeugung begegnet man allerdings einer großen Voreingenommenheit und man entschließt sich um so schwerer, wenn man weiß, daß der Berater in dem betreffenden Sonderzweige wenig oder gar nicht erfahren ist. Man versteht meist nicht, inwieweit die vielseitige Erfahrung des betreffenden Beraters dem hier engbegrenzten Erfahrungskreis noch weitere Vorteile sollte bringen können. Es ist allgemein bekannt, daß gewisse Herstellungsmaßnahmen, Vorrichtungen und dergleichen, die in irgendeinem Fabrikationszweig besondere Vorteile bringen, auch in einem andersartigen Betriebe teilweise oder ganz nicht nur auch verwendet werden können, sondern darüber hinaus geeignet sind, wesentlich zur Erhöhung der Wirtschaftlichkeit beizutragen.

B.

Aus der norddeutschen Celluloidwaren- und Galalith-Industrie.

Der norddeutschen Celluloidwarenindustrie standen im verflossenen Vierteljahre genügend Rohstoffe zur Verarbeitung zur Verfügung. Die Verkehrsverhältnisse waren, wie der Industrie- und Handelskammer-Verband Niedersachsen mitteilt, in der lippischen Gegend befriedigend. In Anbetracht der allgemeinen Wirtschaftslage war die Beschäftigung bei gleichbleibender Arbeiterzahl verhältnismäßig gut. Der Absatz nach dem Auslande blieb jedoch hinter dem des ersten Quartals 1926 zurück. Die erzielten Preise

befriedigten durchaus nicht. Mit einer Aenderung der gegenwärtigen Marktlage wird nicht gerechnet.

In der Galalithindustrie konnte der benötigte Rohstoff nur zu einem geringen Teile im Inlande bezogen werden. Trotz fortgesetzter Bemühungen ist es bisher nicht gelungen, in Deutschland neue Produktionsstätten für die Erzeugung dieses Rohstoffes zu erschließen. Aus dem Auslande dagegen kann Kasein in genügenden Mengen jederzeit eingeführt werden. Die Beschäftigung hielt sich auf der bisherigen Höhe. Während der Umsatz im Inlande sich etwas hob, ging das Auslandsgeschäft zurück. Zur Anpassung an die gegenwärtigen wirtschaftlichen Verhältnisse mußten Preisnachlässe bewilligt werden. Die Arbeiterzahl fiel um etwa 6 Prozent. Bei den noch immer herrschenden mißlichen Wirtschaftsverhältnissen wird mit einer Besserung der Marktlage einstweilen nicht gerechnet.

P.

Zoll- und Verkehrswesen.

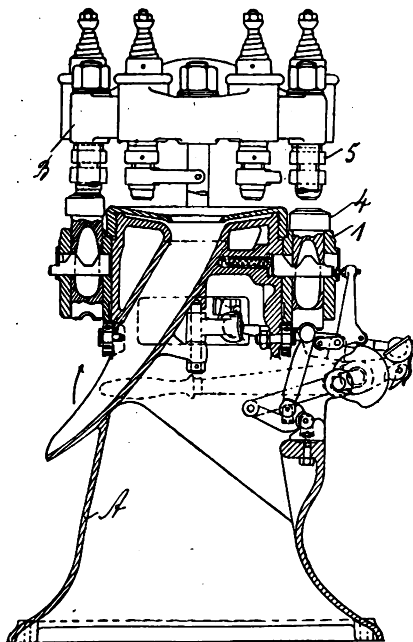
Zolltarifentscheidungen in Finnland. Zylinderförmige Futterale aus Zellhorn für die Aufbewahrung von Zahnbürsten bestimmt, sind mit 300 Fmk. je kg nach T.-Nr. 942 zu verzollen und Knöpfe aus Galalith mit 6 Fmk. je kg nach T.-Nr. 948. Kämme aus Knochen und Horn sind in die T.-Nr. 452 einzureihen und daher mit 30 Fmk. je kg zollpflichtig. — Haarbänder aus Zellhorn, nicht ausgeschmückt oder durchbrochen und ohne Rücksicht darauf, ob sie mit Kammzähnen versehen sind oder nicht, sowie Nackenkämme und Haarnadeln, nicht ausgeschmückt oder durchbrochen, unterliegen einem Zoll von 60 Fmk. je kg nach T.-Nr. 462. Schutzbrillen aus Zellhorn, für Arbeiter, Kraftwagenführer und Flieger, sind nach derselben Tarifnummer zu verzollen (462). Armbänder aus Zellhorn, ohne Rücksicht darauf, ob sie für Kinder oder Erwachsene bestimmt sind, unterliegen einem Zoll von 300 Fmk. je kg nach Tarif-Nr. 945. — Zigarettenspitzen aus Kunststoff (der zwar dem Bernstein ähnelt, aber doch kein künstlicher Bernstein — aus Bernstein und Kopal zusammengepreßte Masse — ist), dessen Rohstoffe Phenol und Formaldehyd sind, sind mit 20 Fmk. je kg nach Tarif-Nr. 957 zollpflichtig.

Schwedische Zolltarifentscheidungen. Plastonit, dunkelbraune, unregelmäßige Stücke, die im Aussehen an gewöhnliches Harz erinnern, aber ein Kondensationsprodukt vom Typ des Bakelit darstellen und zur Herstellung von Platten und Formteilen für Radioapparate bestimmt sind (in Sprit nicht löslich) sind zollfrei nach Tarif-Nr. 300. — Handgriffe aus Zellhorn, in Beschaffenheit und Größe mit Handgriffen, wie sie für Fahrradlenkstangen verwendet werden, übereinstimmend, werden nach Tarif-Nr. 1091 mit 1,60 Kr. je kg verzollt.

Zolländerung in Schweden. Mit Wirkung vom 1. Juli d. J. sind in Schweden für einige Positionen die Zollsätze abgeändert worden. Unter anderen wurde für fertige Waren aus Celloidin, Ambroin, Eburin und anderen ähnlichen formbaren, künstlichen Stoffen, nicht besonders genannt, der Tarif-Nr. 302, ein Zollsatz von 10 Proz. vom Werte festgesetzt, gegen bisher 0,20 Kr. je kg.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

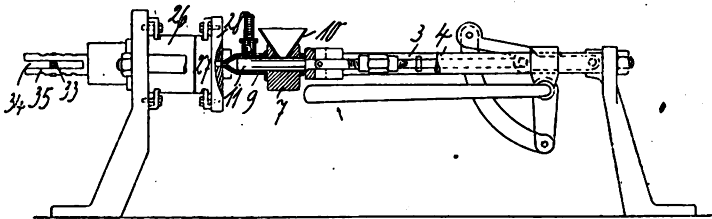
Presse für Gegenstände oder Teile aus Horn, Kunsthorn und dergl. Sylbe & Pondorf, Maschinenbaugesellschaft, Schmölln i. Th. G.-M. Nr. 952 353. Die Neuheit an der Presse für Gegenstände oder Teile aus Horn, Kunsthorn und dergleichen mit Ober- und Unterstempel besteht in einem drehbaren Revolverkopf B, in dem die Ober- und Unterstempel nach dem Unterdrucksetzen des Werkstückes in der Druckstellung verriegelt und bei der Weiterschaltung längere Zeit in der Druckstellung belassen werden. Die Entriegelung geschieht an der Stelle der Presse, an der das Unterdrucksetzen des Werkstückes stattfindet. Der Revolverkopf besteht aus einem um einen zentralen Ständer A drehbaren, die Unter-



stempel 4 tragenden Ringkörper 1 und einem damit durch Säulen verbundenen, federnde Oberstempel 5 enthaltenden Ringteil. Die Verriegelung der Stempelteile, z. B. Unterstempel, wird durch einen diese Teile durchquerenden, an der Druckstelle der Presse in die Riegelstellung bewegten Riegelschieber bewirkt. Der Riegelschieber weist neben Druckflächen Vertiefungen auf. In dem zu verriegelnden Stempelteil, z. B. Unterstempel, ist eine Aushöhlung vorgesehen, die die Anlage des Stempelteiles sowohl gegen die Druckflächen, als auch gegen die Vertiefungen des Riegelschiebers gestattet. Eine Kniehebelvorrichtung wirkt auf den jeweils an der Druckstelle der Presse stehenden Unterstempel ein und die Bewegungsteile für die Kniehebelvorrichtung veranlassen gleichzeitig nach dem Zusammenpressen des Unter- und Oberstempels das Eintreten des Riegelschiebers

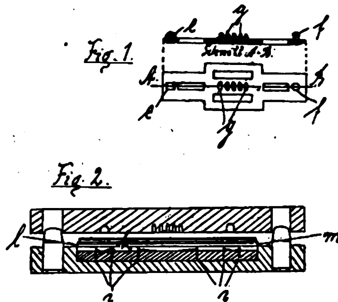
in die Riegelstellung sowie die Weiterschaltung des Revolverkopfes um eine Teilung. Auf einer Welle für die Betätigung der Kniehebelvorrichtung sitzt sowohl ein Exzenter, der durch einen Schwenkarm in Verbindung mit einer im Ständer der Presse vorgesehenen Federvorrichtung den Riegelschieber steuert, als auch ein Ansatz, der durch Federklinke und Stoßstange einen zentral im Ständer der Presse gelagerten Mitnehmerhebel für den Revolverkopf bewegt.

Vorrichtung zum Pressen von beliebigen Körpern aus unter der Einwirkung von Druck und Wärme plastisch werdenden Massen. Paul Eckert, Nürnberg, Schmausengartenstraße 21. G.-M. Nr. 952 029. Die Neuheit an der Vorrichtung zum Pressen von beliebigen Körpern aus unter der Einwirkung von Druck und Wärme plastisch werdenden pulverigen oder körnigen Massen besteht darin, daß innerhalb einer beheizten, mit einem Wärmemesser versehenen Hohldüse 9 ein Preßkolben 11 angeordnet ist, der die bei jedem Kolbenhub von einem Beschickungsbehälter 10 in die Düse 9 gelangende Masse beim Heranführen der Düse an die geschlossene



Form in die letztere hineinpreßt. Das die Spritzdüse 9 und den Beschickungsbehälter 10 tragende, auf den Stangen 3, 4 verschiebbare Querjoch 7 trägt Stäbe, die an ihrem Ende durch eine verschiebbare Querlasche 33 verbunden sind, welch letztere in einem Schlitz 34 eines den Auswerferstift tragenden Bolzens 35 derart verstellbar ist, daß der Auswerferstift jeweils beim Schließen der Formteile mit der Wandung der Formhöhlung bündig abschließt, beim Oeffnen der Formteile dagegen aber in die Höhlung des einen Formteiles 26 eindringt und das von diesem mitgenommene Preßstück auswirft. Das Gleitstück 28 trägt zwei die Aeste des Querjoches 7 frei durchsetzende Stifte, an deren Enden Stellschrauben angeordnet sind, so daß beim Zurückführen des Querjoches 7 auch das Gleitstück 28 mit der Form 27 zurückbewegt und das Abheben der Formteile voneinander bewirkt wird.

Preßstanze für Haarschmuck. Rheinische Stanz- und Preßformenfabrik Ernst Kraemer, Krefeld. G.-M. Nr. 951 703. Die Neuheit an der Preßstanze für Haarschmuck besteht darin, daß die den Rücken der Spange



oder dergleichen bildende Preßplatte dergestalt ausgearbeitet ist, daß auf dem Rücken des Gegenstandes sofort ein Kämmchen g und eventl. sogar die Verschlußnocken e, f nahtlos gebildet werden, wodurch das Abfallmaterial fast restlos verwendet wird. So wird vor allem bei durchbrochenen Mustern ein in der Diffusion des Materials hochwertiges Produkt erzielt, und man hat die Möglichkeit, das Kämmchen sich jeder Linie des Musters anpassen zu lassen. Die eine Formhälfte ist kastenförmig (l, m) ausgebildet, und zwar dergestalt, daß das Preßgut k nicht seitlich ausweichen kann und daher bei eingesetztem Federstahl i gleichmäßig von allen Seiten gegen diesen drückt.

Celluloidtaschenkammhülse, aus einem Stück aus Röhrenmaterial hergestellt. Timmermann & Köthe, Naumburg a. S. G.-M. Nr. 952 394.



Die Neuheit an der Celluloidtaschenkammhülse besteht darin, daß sie aus einem Stück und aus Röhrenmaterial hergestellt wird.

Einlegearbeit nachahmende Celluloidplatte für Toilettegegenstände usw. Firma Oskar Schenck, Pforzheim. G.-M. Nr. 952 253. Die Neuheit besteht darin, daß Celluloidplatten derart bearbeitet sind, daß sie echte Einlegearbeit nachahmen.

Ausländische Patente.

Mittel zum Verzieren von Celluloidartikeln. Engl. Pat. Nr. 251 535 vom 27. Oktober 1925 für J. Paisseau, Paris (veröff. 7. Juli 1926). Glänzende metallische Oberflächen auf Celluloidartikeln erhält man auf dunklem oder neutralem Grund durch Auftragen eines Celluloselackes, der Perlessenz und einen löslichen Farbstoff enthält. So erteilt man z. B. schwarzem Celluloidgrund ein bronzeglänzendes Aussehen durch Aufstreichen eines perlessenzhaltigen Celluloselackes, der, nach dem Auftrocknen, durch Eintauchen in eine Lösung von Chrysophenin gefärbt wird.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Verfahren zur Herstellung von Celluloiddruckformen mit Hilfe einer Chromatgelatineschicht. Angem. 1. August 1924, A 6719—24 für Deutsche Renck-Rapid-Klichee-Anstalten G. m. b. H., Hamburg. Kl. 15b (veröff. 15. Juni 1926).

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

44b. 955 180. Schenk & Kürschner, Thal i. Th. Zigarettenetui aus Celluloid mit aufgekittetem Innenrahmen. 29. Mai 1926. Sch. 88 544.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Eilenburg. Deutsche Celluloidfabrik. Die Gesellschaft, deren Aktien sich im Besitz der Köln-Rottweil Akt.-Ges. befinden, weist für 1925 einen Ueberschuß von 260 202 Rm. aus, der restlos zu Abschreibungen verwendet wird (i. V. nach 253 512 Rm. Abschreibungen Reingewinn von 256 818 Rm. — 5 Proz. Dividende). Die Verwaltung bemerkt im Geschäftsbericht, daß der Absatz im ersten Halbjahr 1925 recht gut gewesen sei, während er mit Eintritt der allgemeinen Absatzkrise stark nachgelassen habe und daß die unaufhaltsame Senkung der Verkaufspreise mit der Herabsetzung der Herstellungskosten nicht in Einklang gebracht werden konnte. Im laufenden Geschäftsjahr sei eine bemerkenswerte Besserung auf dem Celluloidgebiet noch nicht eingetreten, dagegen arbeiten die anderen Betriebe zur Zufriedenheit.

Leipzig. Walter Köhler, G. m. b. H., Celluloidwarenfabrik, Leipzig-Reudnitz, Hohenzollernstraße 5a. Herr Anton Hochmann ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Herford (Westfalen). Steuer & Homeyer, Großhandlung in Kamm-, Bürsten- und Celluloidwaren, Haarschmuck, Toiletteartikeln, Komturstraße 14.

1284

Formartikel
Gasschläuche
Hahnenschläuche
Klappen
Maschinenschnüre
Milchkannenringe
Schlauchringe
Walzen- und Radbezüge

liefert als Spezialität:

Gummiwerke Ullrich
G. m. b. H.
Gelnhausen, H.-N.
am Güterbahnhof

GLAS-FORMEN
für nahtlose Gummiwaren
besonders
Ballonformen aller Art
liefert als Spezialität prompt und preiswert
Alt, Eberhardt & Jäger A.-G.
Glashüttenwerk
Ilmenau i. Thür.

Schläuche
Autogen, Preßluft,
Hanfschlauch in allen Größen, 1296
Sicherheitsgurte, Storzarmaturen aller Art,
Feuerlöschbedarf
Henry Lelmers, Hamburg
Moorweidenstraße 4.

Schlauch-Rollen
Praktisch — billig
sofort lieferbar
ab Lager Hamburg, Berlin, Erfurt
J. Ambor,
Metallwarenfabr.,
Hamburg 1 g

Preßluft-
Oel- und Wasserabscheider
zur garant. **restlosen** Abscheidung, für Werkzeugbetriebe, Farbspritzanlagen, chem. Industrie, Gummiindustrie etc.
Schlauchkupplungen u. Hähne
Ausblase- u. Spritzpistolen.
Maschinenfabrik Preßluft-Industrie Max L. Froning
Dortmund-Körne.

Maschinen für die Gummiwaren-Fabrikation
ihre Verwendung usw. finden Sie eingehend behandelt im Band 1 der
Monographien zur Kautschuk-Technik.
Von
Ing. F. TAUBERT u. Dr. FR. FRANK.
Mit 52 Abb.
Preis 2,— G.-M.
Zu beziehen von der Geschäftsstelle der
GUMMI - ZEITUNG
BERLIN SW 19.



2024

Warum
sind Sie
nicht konkurrenzfähig?
Weil
Sie Ihre bei der Verarbeitung verwandten Lösemittel wie:
Benzin, Aether, Chloroform, Alkohol, Aceton usw.
nicht restlos zurückgewinnen.
Mit unseren
Wiedergewinnungsanlagen
die auch in vorhandene Apparaturen, Maschinen usw. leicht eingebaut werden können, erzielen Sie die größtmögliche, **restlose Ausbeute,** die Sie unbedingt konkurrenzlos macht.

Keine Absorptionsmittel. Niedrigste Betriebskosten.

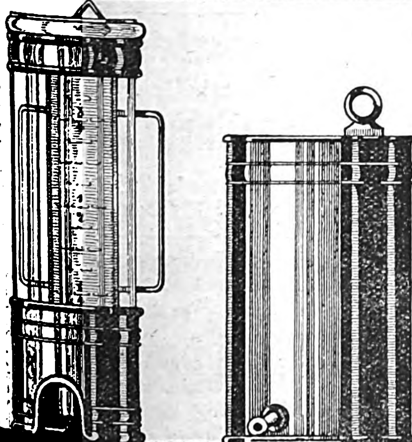
Firma: W. & O. WENZEL, Maschinen- u. Apparate-Bau-Anstalt, NÜRNBERG, Parkstr. 32
Vertreter für das Ausland gesucht.

KUNATH & BLIND
Tel.-Adr.: „Vulkanow" **HAMBURG 8a** Telephon: Roland 6742

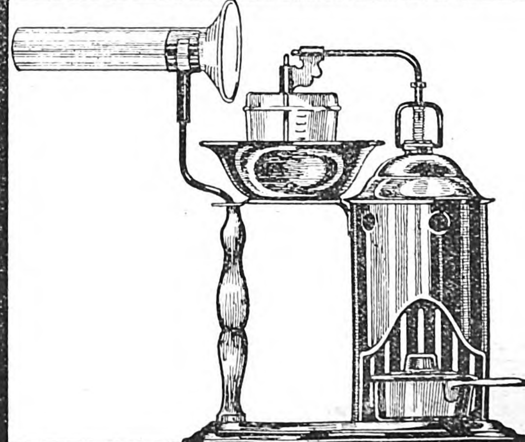
Großes Lager in amerikanischen und deutschen
Vulkanfibre-Platten
Stäbe und Röhren

Ia Preßspan
1680 In allen Dimensionen

Eigene Formstück-Fabrik
Glimmer, sowie **sämtl. Isolationsmaterialien**



Irrigatoren Inhalations-Apparate
Spuckflaschen, Zerstäuber etc.
1965
Gegründet 1833



Gebrüder Seidel
Metallwarenfabrik Marburg a/L

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE | **KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES**

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

An alle Stellenbewerber richten wir wiederholt die dringende Bitte, Lichtbilder und Originalzeugnisse **nur** a. **Verlangen** einzusenden. Erfolgt keine Rückgabe, so ist das Rückgabe-Ersuchen **un der gleichen Chiffre** wie die Bewerbung uns zur Weitergabe zu übermitteln. Da diese Bewerbungsbriefe hier nicht geöffnet werden, wir a den Inhalt nicht nachprüfen können, müssen wir eine direkte Vermittlung bezügl. Rückgabe von Lichtbild etc. ablehnen. **Die Geschäftsstel**

Offene Stellen

Für die technische Verkaufsabteilung einer bedeutenden Gummiwarenfabrik Mitteldeutschlands

strebs. jüng. Herr

gesucht, der mit Branche vollkommen vertraut ist, eine umfangreiche Korrespondenz nach kurzen Angaben selbständig erledigen kann und sich auch für die Reise eignet. Angebote unverheirateter Herren mit Zeugnisabschriften und Lichtbild unt. S F 5948 an die Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Für eingeführte Tour Schlesien u. Provinz Sachsen wird tüchtiger

Reise-Vertreter

von altem, leistungsfähigem techn. Geschäft gesucht. Gute Verdienstmöglichkeiten. Ausführl. Bewerb. m. Angaben über bisher. Tätigkeit u. Ansprüche unt. Beifügung von Zeugnisabschr. u. Lichtbild unt. **M D 5798** a. d. Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Süddeutsche Gummiwarenfabrik sucht einen **Kalanderführer,** der wirklich im Stande ist, einen Kalander sachgemäß zu bedienen und alle vorkommenden Arbeiten, wie Platteziehen, Stoffe friktionieren und belegen, auszuführen. Nur erste Kräfte haben Aussicht auf Dauerstellung und wollen ihre Bewerbung mit Angabe der Lohnansprüche unter **R O 5928** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.« einreichen.

Gesuchte Stellen

Chirurg. Gummiwaren-Verbandstoffe. Kaufmann, 27 J., ledig, an selbständ. Arbeiten gewöhnt, firm im Ein- und Verkauf, sucht aussichtsreiche Stellung als **Einkäufer** od. **Lagerverwalter** evt. auch als **Reisender.** Langj. Ia Zeugnisse u. Referenzen. Angeb. unt. S K 5951 an d. »Gummi-Ztg.«

Erste Kraft

Kaufmännisch und technisch versiert, **Mitarbeiter der Direktion** einer groß. Gummifabrik (Weltfirma) **sucht** selbständigen, entsprechenden Wirkungskreis, verbund. mit leitender Kompetenz. Off. u. P P 5895 a. d. »Gi.-Z.«

Gesuchte Stellen

Werkführer

40 J. alt, ledig, in- u. ausl. Praxis, firm in Weich-, Hart-, Schwamm-, Patgi.- u. Asbestwaren, Nahtlos, Itplatte, Stoffe, Regenerat, Isolierbd., elektrot. Preßkörper, Maschinen, Mischungen, chem., techn., kaufm. gebild, **sucht** ausbaufäh. Position i. In- od. Ausland. Off. u. S C 5940 a. d. »Gi.-Z.«

Asb. Kautschukpackg. **Meister** 5931 langj. Fachm. Mischwesen Walz.-, Spritz- u. Streichmasch. Asb.-Matratzen usw., beste Zeugn., 40 J. alt, sucht sof. Stellg. O. u. H B 5255 an Rudolf Mosse, Hamburg 1

Packungs-Meister

welcher d. Herstellg. selbstschmierender **Qualitäts-Stopfbüchsenpackung.** genau kennt, **sucht,** da ledig, **Stellung** In- od. Ausland. Ang. u. R Z 5937 a. d. »Gi.-Z.«

Junger Mann

20 J., fleißig, solid, strebsam, a. d. chir. techn. Branche, **sucht** zur Erw. seiner Fachkenntnisse **geeignete Stellung** f. Kont., Exp. u. Reise. Gef. Off. u. R S 5933 a. d. Gesch. d. »Gi.-Z.«

Chemiker, Dr.

seit 25 Jahren in der Gummibranche, sowohl im Laboratorium wie im Betrieb tätig, mit reichen Erfahrungen in den meisten Sparten, besonders im modernen Mischungswesen und in der Regeneratfabrikation, hervorragende Arbeitskraft und tüchtiger Organisator, **sucht** aussichtsreiche Stelle. Offerten unter **S B 5939** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

Welche Firma **sucht**

Faktis-Fachmann mit erstklass. Verf.? W. Ang. u. **S D 5946** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Hartgummi-Fachmann

Meister, welch. seit 15 J. in der Branche tätig ist, **sucht Stellung** im In- od. Ausland. Derselbe ist vertraut mit allen vorkommenden Arbeiten, wie Staubherstellung u. a. Walzwerken, Presserei, Vulkanisieren u. Spritzen v. Stangen u. Röhren. Ebenso Erfahrung im Mischungsw. sowie der Bakelitfabrikation. Off. unt. S L 5953 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Kaufmann

39 J., mit besten Kenntnissen der chir. Branche **sucht dauernde Position** als Lagerchef oder Einkäufer. Ia Ref. u. Zeugn. Gef. Offert. unt. **R V 5936** a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.« erbeten.

Hartgummi Meister

sucht Stellung evtl. auch für Ausland. Off. unter **S H 5950** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Erfahrener Reisender

Asbest, Packungs-, Gummi- u. Treibriemenbranche **sucht Dauerstellung.** Ia Ref. Näh. u. S G 5949 a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Schaufenster-Dekorationen für Gummiwaren-Geschäfte.

Anregungen für Geschäfte und Handlungen mit technischen, chirurgischen und Gummi-Kurz- u. Spielwaren, Sportartikeln, Asbestfabrikaten, Treibriemen und Celluloidartikeln, Linoleum, Wachstuchen, Oelen, Fetten, Armaturen.

Von Fritz Marzoll.

Mit 17 Bildertafeln auf Kunstdruck.

Preis 2,— R.-M. u. 20 Pfg. Porto.

Geschäftsstelle der „Gummi-Ztg." Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.

Kauf und Verkauf

Pa. lohg. Kernlederrieme

doppelt genäht, aus Prima Rückenba gearbeitet, auf der Riemeneinlauf-Streckmaschine eingelaufen u. nachgest ca. 25,— m 100×10 mm, ca. 35,— m 12 mm, ca. 60,— m 130×10 mm auf Basis 6,9 oder zu M 7,— pro kg, N kasse bei Erhalt der Faktura oder bei referenzen nach Erhalt der Ware N kasse **abzugeben.**

P. Funken, Wiesbaden, Moritzst

Billig zum Verka

1 **Mischwalzwerk,** 400×1000 mm
1 **Dampfkessel**
3 **Handpressen, 1 Etg.,** 45×45
1 **do. 2 Etg.,** 50×50
1 **Tischschere** usw.

Gustav Schlicht, Automatenfa Berlin-Lichtenberg, Blumenthalstra Telephon: Königstadt 6655.

Gummi-Absätz

Grossist sucht **allerbeste** Qu ware, in eigener Marke, laufend gegen zu kaufen. Offert. mit Ang. der Ma Kosten unter **R K 5924** an d. Gesc stelle der »Gummi-Zeitung«.

Zu kaufen gesuc

gebrauchter Dreiwalzenkalander in Zustande, möglichst kleine Type. unter Beischluß eines Lichtbildes Walzendimensionen erbeten unter S an die Gesch. der »Gummi-Zeitun

Zu kaufen gesuc

Gut erhaltene, gebrauchte

Gummilösungsmaschi

von 50/100 Liter Inhalt. Angeb. mit g Beschreib. u. H C 5932 an d. Gesch. d. »Gi.

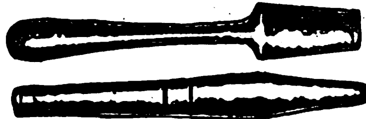
Gestanzte

Flaschenscheibe

beiderseitig geschliffen u. polier liefert laufend zu konkurrenzlose Preisen in bester Qualität und Ausführung

Hermann Wrüc **Leipzig C. 1.**

C. H. HÄBICH
GRÄFENRODA I. THÜRING.
GLASINSTRUMENTEN-FABRIK
ALLE SORTEN GLASFORMEN
für nahtl. Gummi-Sauger, Fingerlinge usw.
Tuben aus Blei, Aluminium usw. zum Füllen f. Gummilösungen usw.

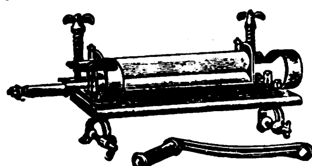


Alle Glaswaren zu medizinischem Gebrauch. Brusthütchen in allen Ausführungen, Milchpumpen-Gläser, Mutter- und Klystierröhren, alle Sorten Spritzen. 378

● Vertretung ●
für die Schweiz gesucht. 5922

Tüchtiger Fachmann, mit langjährig. Reisepraxis (Sitz in Zürich), **sucht** für den Verkauf direkt an Konsument. die Vertretung eines leistungsfähig. Hauses der technisch. Branche zu übernehmen. Gef. Offert. an Postfach 9484 Lugano 3 (Schweiz).

Spezialfabrikation: Ideal-Wringer



5 Jahre Walzen-garantie liefert vorteilh. für den Wiederverkauf

Rheinische Gummi- und Asbest-Ges., Schreven & Riedl, Duisburg 38
Leipziger Messe: National II 79-80 1607

Westdeutsche Gummiwarenfabrik
sucht zum Vertrieb ihrer seit Jahren bestens eingeführten **Ia Gummi-Absätze** an allen Plätzen geeignete

Vertreter

gegen hohe Provision. Nur Herren, die den Artikel und die **einschlägige** Kundschaft genauestens kennen, kommen in Frage. Angeb. unt. R T 5934 a. d. »Gi.-Ztg.«

GUMMIABFÄLLE
REGENERATE

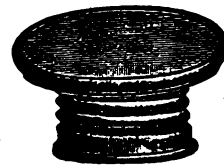


HERMANN HAAS G. M. B. H.
HANNOVER, Hildesheimer Straße 173
Fernruf Nord 408, 409 u. 5094. Tel.-Adr. Unitas, Hannover.

Vertretung

leistungsfähiger Gummiwarenfabriken für
Bayern
übernehmen gut eingeführte Fachleute, die auch am Vertrieb von Erzeugnissen aller der Gummi Industrie nahestehenden Branchen interessiert sind. Ang. u. S A 5938 a. d. »Gi.-Ztg.«

Fr. Eduard Erich & Sohn, Metallwarenfabrik
Leipzig, Berliner Str. 71
Eisbeutelverschlüsse in 4 Größ. aus all. Metallen



Luft- und Wasserkissenventile sowie Wärmflaschenverschlüsse, gedrückte, gestanzte und von Guß gedrehte Artikel 160

Erich Bonwitt, Berlin-Britz
Gummi-Abfälle
Regenerate
Rohgummi

S. K. F.-Universal-Schlauch-Binder



D. R.-P. und A.-P.
Ein Binder für alle Schlauchdurchmesser
Süddeutsche Kühlerfabrik Julius Fr. Behr
Feuerbach 22 (Württemberg).

Ergänzen Sie Ihre Geschäftsbibliothek!

Warenkunde für den Gummiwarenhändler
Von Fritz Marzoll. In zweiter Auflage erschienen.
Ein Hand- und Nachschlagebuch in dem in gedrängtem Rahmen alles Wissenswerte über die Fabrikate der Gummibranche und deren verwandte Zweige aufgezeichnet ist. Geb. 6.— RM.

Der Kautschuk. Seine Gewinnung und Verarbeitung. Von K. W. Wolf-Czapek. 2. Aufl. mit zahlr. Abb. Geb. 3,— RM.

Die Kautschukwarenindustrie Deutschlands
Von Dr. Wilh. Vaas. Geb. 5,— RM.

Materialienkunde für den Kautschuk-Techniker. Ein Hand- und Nachschlagebuch von Richard Marzahn. 2. erweiterte Auflage. Geb. 10,— RM.

Maschinen für die Fabrikation von Gummiwaren. Von Ing. F. Taubert und Dr. Fr. Frank. Mit 52 Abb. 2,— RM.

Kautschuk-isolierte Leitungen.
Von Ing. Fr. Benz und Dr. F. Frank. Mit 47 Abbildungen. 2,— RM.

Hartgummi u. Hartgummi-Ersatz. V. Ing. A. Regler. Mit 29 Abb. 2,— RM.

Fünfsprachiges Wörterbuch für den Gummiwarenhandel. Deutsch, Französisch, Englisch. Italienisch, Spanisch. Geb. 3,— RM.

Das Ganze der Asbestverarbeitung.
3. Aufl. vollst. neub. von Wilh. Schöllmann. Mit zahlr. Abbildg. Preis 3,— RM.

Die Fabrikation der Gummidrähte u. Kabel.
Von M. Wachter. Mit 136 Abbildungen, Tabellen usw. Geb. 6,— RM.

Die Guttapercha. Von Dr. Eugen Obach. Geb. 5,— RM.

Zu beziehen durch die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" Berlin SW 19.

Sie fördern das Geschäftsinteresse Ihrer Angestellten, wenn Sie ihnen diese Hand- und Lehrbücher zugänglich machen!

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung«, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Inserate in der „Gummi-Zeitung“ haben guten Erfolg!

THURINGIA-HOCHDRUCKPLATTE



BLÖDNER & VIERSCHRODT A. G.
GOTHA

LIEFERUNG NUR AN HÄNDLER + SPEZIALOFFERTEN UND MUSTER STEHEN JEDERZEIT ZU DIENSTEN



MAX MÜLLER



fabriziert seit 1889:

Maschinen u. Formen für Auto-, Motorrad-, Velo- u. Massivreifen

Spezialität: Trommelmaschinen für Bereifungen

Eigene Gießerei

Pressen u. Formen für chirurgische u. alle technischen Artikel
sowie Absätze, Sohlen etc.



Formen und heizbare Ballpressen
für Spielbälle, Spritzen, Hupen, Duschen



Schneidemaschinen für Flaschenscheiben, Coods- u. Stopperringe, Konservenringe, Dichtungsringe, Gummifäden, Paraband, Isolierband, Radiergummi

Eigene Gravier-Anstalt

Fernruf: Nord 2495 und 2595

MAX MÜLLER, HANNOVER-HAINHOLZ

Tel.-Adr.: Max Mülle. Hannover-Hainholz.



Windelhose
aus nur la gummie
Stoffen fertigen
Spezialität

Simon & Stegma
Leipzig, Königspla

Holz-Massenart
jeder Art
roh, poliert, gefräst,
dreht, z. B.
Holzdosen für Giw
Zungenspatel, Vi
klistierrohre us
liefern prompt u. prei
(Muster oder Zeichn
erwünscht)
Zimmermann &
Olbernhau i. Sa



Achtung Gummifabriken!

Wir haben große Warenposten

Gummiabfälle und Gummiregenerate

abzugeben, die wir zu sehr günstigen Preisen dem Verkaufe unterstellen, weswegen wir Interessenten ersuchen, sich bei uns melden zu wollen, unter Angabe näherer Details, wie beispielsweise für welche Qualitäten usw. Interesse vorhanden ist.

Gef. Offerten unter **G L 5965** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Gummi-Abfälle

in allen Sortierungen

Einkauf — Verkauf 1884

Carl Schnatter, Frankfurt a. M.

Mayfarthstr. 16/18 Tel. Hansa 1110

Stanzmesser



Ausschlagmesser / Schnitte

in prima Qualität und Ausführung

August Gueffroy

Werkzeugfabrik

— Gegründet 1880 —

Berlin N 20

Prinzen-Allee 34

Fernspr.: Humboldt 3660

It-Ringe

Asbestringe Massenfabrikation **Joppringe**

sowie

selbstschmierende Stopfbüchsen-Packungen

für alle Verwendungszwecke in anerkannt erstklassigen Qualitäten, ferner

Asbest- u. -Kautschuk-Fabrikate

Hochdruckdichtungsplatten

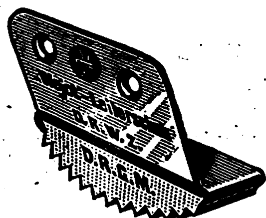
liefert als Spezialität

Anhaltische Asbest- und Packungswerke

G. m. b. H.

Staßfurt-Leopoldshall. 431

Lieferung nur an Händler



1974a

Wejot-Leiterschuhe

Verhüten das Ausgleiten von Anlege- und Doppelleitern, welche für Innenräume gebraucht werden.

Weinhardt & Just, Hannover S.

Schmiedeeiserne Absatz- u. Sohlenformen technische Formen

Formenfabrik

JOSEPH BROCKE
Schwelm i. Westf.

Bei Anfragen erbitte Muster od. Zeichnung

1961

Kuverts und **Faltschachteln** für **nahtlose Gummiwaren**

CARL BOES, ZITTAU i. Sa.
Packungen und Etikettenfabrik

Beste
Bezugsquelle
für techn. Präparate in vornehmer, neutraler Aufmachung, wie:

Dampfhahnschmiere
hochhitzebeständig
Adhäsionsfett
gelb für Treibriemen
Ventil-Einschleifpasta
„Brillant"
Dampfkessel-Innenanstrich
Metall-Weichpackung
knetbar
Zahnradglätte, Ia
Seilschmieren aller Art
Treibriemenwachs hell, Ia
Dichtungspasta • Lederöl
sowie alle anderen
technischen Präparate

Billigste Bezugsquelle für den Export!

Verlangen Sie neutrale Drucksachen und Preislisten für den Wiederverkauf

Paul Roland, Fabrik chem.-techn. Produkte
Dresden-Laubegast

340 Telephon: Niedersedlitz 1078 u. 758.

Russ.

Gottfried Wegelin
Russfabrik
Zons a. Rh.

80 jährige Erfahrung

987



Bürstenwalzen u. Maschinenbürsten
sowie alle anderen technischen Bürsten für die Gummi-Industrie und verwandte Industrien fertigen seit über 50 Jahren als Spezialitäten

Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover

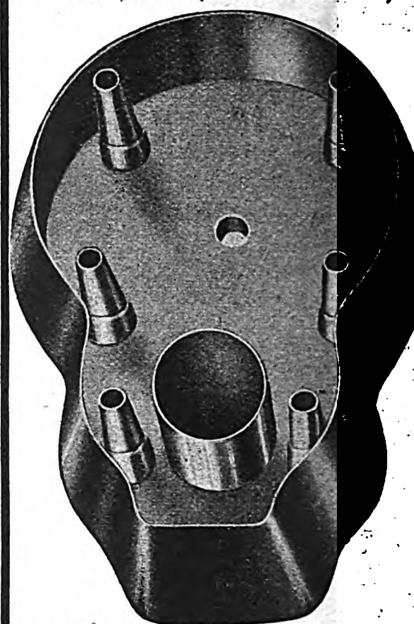
Unser Sondergebiet ist die Herstellung von nahtlosen Gummiwaren. Unsere Fabrikate sind von unübertroffener Güte. Wir liefern nur an Grossisten und sind für diese besten Bezugsquellen.



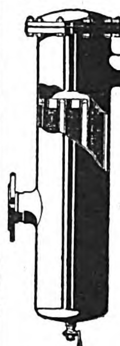
GUSTAV WELLMANN
G. M. B. H.
HANNOVER-HAINHOLZ

C. Behrens
Alfelder Schuhleisten-Fabriken
A.-G.
Alfeld/Leine (Provinz Hannover)

124



Spezialität: **Stanzmesser** Spezialität
für die Gummi- u. Asbest-Industrie



Preßluft-Oel- und Wasserabscheider
zur garant. **restlosen** Abscheidung, für Werkzeugbetriebe, Farbspritzanlagen, chem. Industrie, Gummiindustrie etc.

Schlauchkupplungen u. Hähne
Ausblase- u. Spritzpistolen

Maschinenfabrik Preßluft-Industrie Max L. Froning
Dortmund-Körne

Leonh. Herbert
Maschinenfabrik
liefert seit 1905 als Spezialität:
FORMEN
für jede Bereifungsart u. technische Artikel
Frankfurt a. M.-Ost
Schlesestr. Nr. 9
Drahtanschr.: Elherma
Fernruf: Hansa 6262

1561



In dieser Packung liefere meine nahtlos.

Domino-Gi-Waren

wie Verband-Fingerlinge, Sauger. Schaufenster-Reklame kostenlos. 1550

Sterilioform-Gleitcrem ermögl. ganz leichte Einführung von ärztl. Pessarien u. Gi-Waren

Oscar Schaeffer Braunschweig O 6 nur Hagenstraße 24.

Schwerspat (Barytes) 680 gemahlen.

Lithopone

Dr. W. Sander Bergbau Mineralmahlwerk Chemische Fabrik

Richelsdorferhütte Post- u. Eisenb.-Stat. Gerstungen (Werra).

Ernst Kuschnitzky

Telegramme: Riemenfabrik **Gleiwitz** Fernsprecher No. 692 u. 693

Gerberei **Sprottau**

Gerberei und Lederfabrik **Neumarkt** i/Schl.

Riemenfabrik u. Centrale **Gleiwitz**

Rohhautblöcke
Lederpackung
Manschetten
Membranen

ROTE KAUTSCHUK-CHROMLEDER-RIEMEN

Kernleder- Chromleder- Leder-Glieder- Schlag- Näh- Binde-

Riemen

Gummiabsätze u. -Sohlen



8 mm stark

Gummi-Leder-Zement
Sohlen-Platten
Gummisohlen
mit Nährillen, für Sportschuhe, anerkannt erstklassig und preiswert.

Vertreter für freie Plätze gesucht!

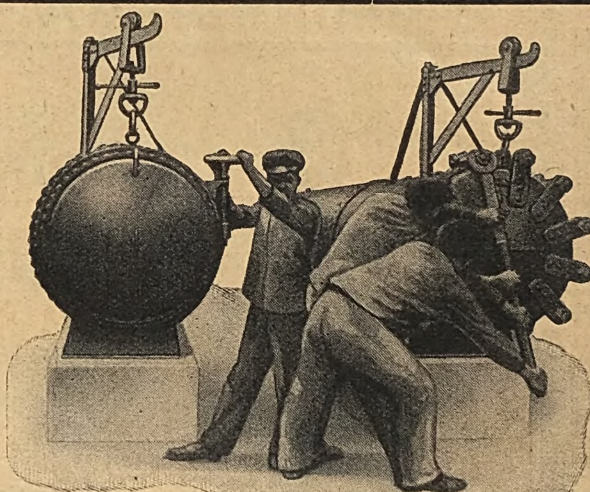
Gummiwerke Ullrich G. m. b. H., Gelnhausen

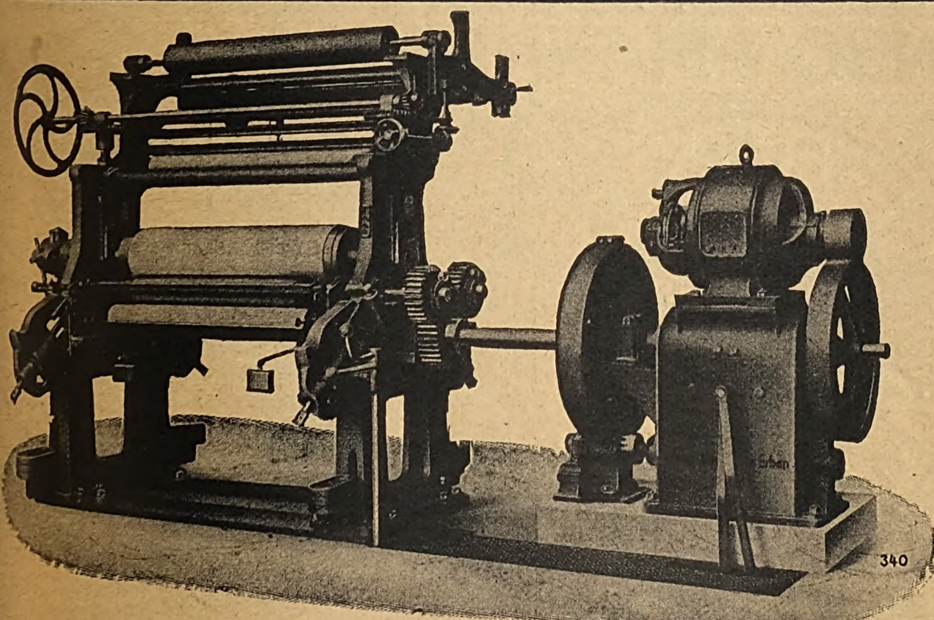
Der neue

Schnell-Verschluß

„Limmer“
D. R. P. a.
Leichte Handhabung.
Oeffnen u. Schließen in wenigen Sekunden.
Dauerhaft, zuverlässig.
Geg. Schraubenverschluß ohne Betriebs-Störung auswechselbar. 1395

Conrad Engelke
Vulkanisierkesselfabrik
Hannover-Limmer 5.





Zwei-Farben-Gummidruckmaschine mit Regulierantrieb

Wir liefern
auf Grund langjähriger Erfahrungen

Druckmaschinen

für alle
gummierten Stoffe

Franz Zimmer's Erben
Zittau-Warnsdorf.
1986

Es ist die höchste Zeit

bei **„HEROLD“** anzufragen.

Beste Qualitätsware und doch preiswert.

Alleinige Hersteller der gesetzlich geschützten **„Ferrid-Riemen- und Transportbänder“.**
Sonderheit: Mechanisch endlos gewebte Riemen für Spannrollen, Dynamos und Motoren.

F. A. Herold G.m.b.H., Westerhausen, Kreis Melle (Hannover)

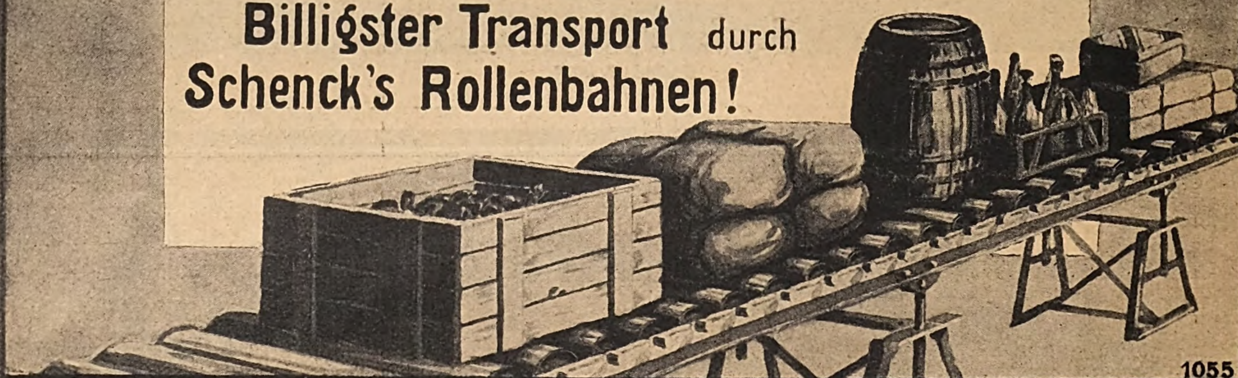
Spezialfabrik für Treibriemen und Förderbänder aus Kamelhaar, Baumwolle u. Hanf mit eigener Kammgarnspinnerei

Gegründet 1861 — **Lieferung nur an Wiederverkäufer!** — Telephon Nr. 1, Amt Melle — 175b

---

SCHENCK





CARL SCHENCK DARMSTADT

— EISENGIESSEREI & MASCHINENFABRIK G.M.B.H. —

VULKAN

Gummiwarenfabrik
WEISS & BAESSLER A.-G.

LEIPZIG W 33

Zweigfabrik in Großenhain i. Sa.
Zweig-Niederlassung Berlin W35

Wir empfehlen den Bezug unserer **weltbekannten** prima Fabrikate und Marken-Artikel

SPEZIALITÄT:
Chirurg. Hart- und Weichgummiwaren
Nahtlose Gummiwaren
Wube Spielwaren u. Scherzartikel
„Unabziehbar“ Sauger u. Milchflaschen DRP

Zur Messe in Leipzig: Neumarkt 18, Zeißig-Haus 2. Stock, Zimmer 163a

Heft 46 Berlin, den 13. August 1926. 40. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie“

Bezugspreis viertelj. 5,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM. Bei Wiederholungen Rabatt.— Erscheint wöchentlich Freitags

Der Außenhandel der deutschen Kautschukwarenindustrie im ersten Halbjahr 1926.

Die Kautschukwarenausfuhr belief sich im Juni auf 14 674 Doppelzentner, Wert 8 389 000 M, und im ersten Halbjahr 1926 auf 90 713 Doppelzentner im Werte von 53 921 000 M, gegen 78 295 Doppelzentner, Wert 44 045 000 M, in der gleichen Zeit des Vorjahres. Davon entfielen auf Weichkautschukwaren im Juni 14 024 Doppelzentner, Wert 7 614 000 M, und im Januar-Juni 86 150 Doppelzentner, Wert 48 789 000 M, gegen 72 231 Doppelzentner, Wert 38 018 000 M im Vorjahre. Hartkautschuk und Hartkautschukwaren machten im Juni 650 Doppelzentner, Wert 775 000 M, aus, im Januar-Juni 4563 Doppelzentner, Wert 5 132 000 M, gegen 6064 Doppelzentner, Wert 6 027 000 M, in der gleichen Zeit des Vorjahres. — Die Einfuhr an Kautschukwaren gestaltete sich folgendermaßen: Juni 2641 Doppelzentner, Wert 1 657 000 M, Januar-Juni 11 713 Doppelzentner, Wert 6 434 000 M, gegen 10 364 Doppelzentner, Wert 6 542 000 M, im Vorjahre. Der Anteil der Weichkautschukwaren war im Juni 2458 Doppelzentner, Wert 1 570 000 M, Januar bis Juni 11 445 Doppelzentner, Wert 6 088 000M, gegen 9949 Doppelzentner, Wert 6 234 000M in 1925. An Hartkautschuk und Hartkautschukwaren wurden eingeführt im Juni 93 Doppelzentner, Wert 87 000 M, im Januar-Juni 268 Doppelzentner, Wert 258 000 M, gegen 405 Doppelzentner, Wert 308 000 M, im Vorjahre.

Der Zusammenschluß in der Linoleumindustrie.

Ein engerer Zusammenschluß in der Linoleumindustrie hat zur Einrichtung einer gemeinsamen Verkaufsorganisation geführt. Zweck dieser Verkaufszusammenlegung ist, in Verbindung mit einer Rationalisierung der Produktion, Ersparnisse zu erzielen, die, sobald sich alle darauf gerichteten Maßnahmen auswirken, den Verbrauchern zugute kommen und konsumfördernd wirken werden.

Abzug der Frachten bei der Umsatzsteuer.

Ueber diese Frage ist wiederholt berichtet worden. Angesichts der verschiedenen Meinungen hatte das Reichsfinanzministerium auf Anregung des Zentralverbandes des Deutschen Großhandels e. V., Berlin, dem Reichsfinanzhof die folgende Frage zur Begutachtung vorgelegt: „Sind Beförderungskosten nach § 8, Abs. 5, des Umsatzsteuergesetzes 1926 auch dann nicht als Teil des steuerpflichtigen Entgelts anzusehen, wenn sie zwar vom Leistungsverpflichteten in Rechnung gestellt, jedoch von dem Leistungsberechtigten unmittelbar an den Frachtführer gezahlt werden?“ In einem Gutachten vom 2. Juli 1926 hat nun der Reichsfinanzhof das folgende Gutachten erstattet: „Bei einer umsatzsteuerpflichtigen Leistung ist der an einen Dritten für die Beförderung entrichtete Teil des Entgelts, sofern er in Rechnung gestellt ist, von der Steuer befreit, ohne daß es darauf ankommt, ob die Zahlung von dem Leistenden selbst bewirkt ist oder für ihn von dem Leistungsempfänger.

Hauptstelle zur Förderung der Altstoff- und Abfallverwertung.

Wir haben vor kurzem darüber berichtet, daß beim Reichsverband der deutschen Industrie eine Hauptstelle zur Förderung der Altstoff- und Abfallverwertung errichtet worden ist. Nunmehr tritt diese mit einer Enquete an die Oeffentlichkeit, um über den gegenwärtigen Stand der Altstoff- und Abfallverwertung in Deutschland Klarheit zu schaffen und auf Grund dieses Ueberblicks Erwägungen über die Möglichkeiten einer rationelleren Ausgestaltung der Altstoff- und Abfallwirtschaft zu veranlassen. Im Hinblick auf die Wichtigkeit dieser Erhebung empfiehlt es sich, die Fragebogen eingehend zu beantworten, damit das Bild lückenlos wird. Die eingehenden Antworten werden von der Hauptstelle mit aller gebotenen Diskretion verarbeitet. Auch ist Gewähr dafür gegeben, daß die ausgefüllten Fragebogen keiner dritten Stelle bekannt werden und daß die Ergebnisse der Erhebung auf dem Gebiet der Altgummiverwertung im Benehmen mit der interessierten Fachorganisation, dem Reichsverband der deutschen Kautschuk-Industrie e. V., verarbeitet werden.

Zur Abwicklung des Rußlandgeschäftes.

Die Schaffung einer deutschen Abwickelungsstelle für das Rußlandgeschäft in Moskau soll nach Zeitungsmeldungen seit einiger Zeit Gegenstand von Verhandlungen zwischen den beteiligten deutschen und russischen Stellen sein. Solche Verhandlungen haben niemals stattgefunden. Es ist auch nicht einzusehen, wozu in Moskau eine derartige finanzielle Abwickelungsstelle für die Geschäfte aus dem 300 Millionen-Kredit dienen sollte. Von deutscher Seite erfolgt die Abwickelung bekanntlich durch die Ifago, die Industrie-Finanzierungs-A.-G. Ost beim Reichsverband der Deutschen Industrie, und von russischer Seite durch die russische Handelsvertretung in Berlin. Eine dritte Stelle in Moskau würde also völlig überflüssig sein.

Strukturwandlungen und Konjunkturerscheinungen.

Die Wirtschaft, die Gesamtheit der Betriebe, ihre Funktionen und ihre Beziehungen können sich aus verschiedenem Anlaß ändern. Die eine und selbstverständliche Aenderung ist bedingt durch die laufende natürliche Entwicklung. Andere Veränderungen beruhen auf gewaltsamen Eingriffen von außen oder von innen her, wie Krieg, Revolution, Inflation und dergleichen, oder aber sie sind der Ausdruck von Störungen in der natürlichen Entwicklung, die Folge und Begleiterscheinung von Konjunkturen. Im Querschnitt der Wirtschaft sehen wir dann ihre Struktur. Vergleiche zeigen die Wandlungen auf, die die Wirtschaft durchgemacht hat. Wir finden so Strukturwandlungen, mehr oder minder großer Art, und die Frage ist, was bedeuten diese Wandlungen? Bei der Beantwortung dieser Frage ergibt sich, daß ein Teil dieser beim Vergleich von Querschnitten gefundenen Strukturwandlungen von Dauer ist — soweit man überhaupt von Dauer in den menschlichen Institutionen sprechen kann — , ein anderer Teil den ausgesprochenen Charakter einer vorübergehenden Erscheinung trägt. Im ersten Fall spricht man nun heute in der wirtschaftswissenschaftlichen Terminologie von eigentlichen Strukturwandlungen, letztere dagegen werden Konjunkturerscheinungen genannt.

Entsprechend diesen grundsätzlich verschiedenen Arten von Strukturwandlungen ist auch die Art ihrer Untersuchung, die Methode ihrer Erforschung eine verschiedene, je nachdem es sich um Wandlungen von Dauer handelt oder um Erscheinungen von verhältnismäßig kurzem Zeitmaß. Das drückt sich schon rein äußerlich darin aus, daß die beiden Arten von Wandlungen von ganz verschiedenen Stellen untersucht werden. Zur Beobachtung und Erforschung, der Konjunkturerscheinungen ist das Konjunkturforschungsinstitut beim Statistischen Reichsamt (wir haben an dieser Stelle bereits über seine Arbeiten berichtet) gegründet worden, also eine Dauereinrichtung, um fortlaufend Beobachtungen vornehmen zu können. Die eigentlichen Strukturwandlungen, also die verhältnismäßig konstanten Veränderungen dagegen werden zurzeit von dem Ausschuß zur Untersuchung der Erzeugungs- und Absatzbedingungen der deutschen Wirtschaft (Enquete-Ausschuß) einer, und zwar einmaligen Erforschung unterzogen. Damit haben wir gefunden: wirkliche Strukturwandlungen bedürfen einer einmaligen Feststellung, um als Beurteilungsfaktor nicht zu fehlen, Konjunkturerscheinungen dagegen erfordern infolge ihrer Kurzlebigkeit, ihres dauernden Wechsels, zumeist in festen Perioden, eine dauernde regelmäßige Beobachtung.

Es ist erstaunlich, wie spät sich die Erkenntnis durchgerungen hat, daß die genannten beiden Einrichtungen, Konjunkturforschungsinstitut und Enquete-Ausschuß, geschaffen werden mußten, sollen ernsthafte Grundlagen für eine wahre Wirtschaftspolitik gefunden werden. Ergebnisse des Konjunkturforschungsinstituts liegen bereits vor. Sie haben, wenn auch zunächst in noch vorläufiger Form, schon zu ganz erheblichen Aufschlüssen geführt und Zusammenhänge in den Erscheinungen der Wirtschaftsvorgänge klargelegt, die nicht nur für die Beurteilung von Tatbeständen von größter Wichtigkeit sind, sondern auch die Grundlage für ganz neue Methoden der Wirtschaftsbeeinflussung, sei es von Staats wegen, sei es von anderer Seite, abgeben. Es darf hier nur noch einmal an die Klarstellung des Verlaufs einer Krise und einer Hochkonjunktur hingewiesen werden. Ein Beispiel für die praktische Bedeutung solcher Erkenntnisse! Wir haben seit längerer Zeit in Deutschland leichten Geldstand und feste Wertpapierbörsen. Darüber ist viel geklagt worden. In dem leichten Geldstand sah man Zeichen einer neuen Inflation, in der Börsenhausse eine ungesunde Spekulation, die mit der wahren Wirtschaftslage in keiner Weise in Einklang zu bringen sei. Wer aber die Zusammenhänge kennt, weiß, daß diese Dinge unabänderliche Begleiterscheinungen des Ablaufs einer Krise sind, die Vorbereitungen einer neuen besseren Konjunktur, der Beginn des Aufstiegs. Also nicht klagen soll man darüber, sondern sich freuen.

Von dem Enquete-Ausschuß sind Ergebnisse noch nicht zutage gefördert. Das ist kein Wunder. Denn bevor nicht einmal das ungeheuer weite Gebiet, auf dem gearbeitet werden soll, systematisch gegliedert ist und bevor man sich nicht einen Ueberblick über das vorhandene Material gemacht hat, ist es unmöglich, in die eigentlichen Untersuchungen einzusteigen. Was und wie wird nun aber tatsächlich untersucht. Es ist möglich, sich jetzt davon ein Bild zu machen, nachdem die Unterausschüsse ihr Arbeitsprogramm, wenn auch nur erst in vorläufiger Form, aufgestellt haben. Von einer Besprechung des 2. Unterausschusses, Landwirtschaft, können wir absehen, da er hier nicht interessiert, ebenso von der des 4. Unterausschusses, Arbeitsleistung, hier aber nicht, weil er nicht interessierte — das ganze Gegenteil ist der Fall —, sondern weil bei ihm zufolge der im Gesetz konkret gestellten Aufgabe die Dinge ganz klar liegen. Er hat nach einer Festlegung der Methode mit der Besichtigung von Betrieben begonnen, um seinen Arbeitsplan auf seine praktische Anwendbarkeit zu prüfen. Ist dies geschehen, werden typische Betriebe daraufhin untersucht werden, wie sich bei ihnen die Arbeitsleistung unter dem Einfluß veränderter Arbeitslöhne und veränderter Arbeitszeit geändert hat. Dabei sind natürlich alle Fehlerquellen auszuschließen, wie Verbesserung der Technik, betriebswirtschaftliche Neuerungen, Umstellungen im Arbeitsprozeß, Verschiebungen im Altersaufbau der Arbeiter, Geschlechtszusammensetzung der Belegschaften usw. usw. Das Resultat wird in einem Urteil des Ausschusses darüber bestehen, ob die untersuchten Betriebe die Schlußfolgerung gestatten, daß verkürzte Arbeitszeit und gesteigerter Lohn die Arbeitsleistung erhöhen?

Ganz anders liegen die Dinge in den übrigen Ausschüssen, denen eine präzise Frage nicht gestellt ist und die sich also ihre Problemstellung selbst suchen müssen. Es sind dies der 1. Unterausschuß: allgemeine Wirtschaftsstruktur, der 3. Unterausschuß: Gewerbe (Industrie, Handel, Handwerk) und der 5. Unterausschuß: Geld- und Kreditwesen. Langsam vor- und abtastend bewegen sich hier die Arbeiten. Man nimmt Ausgangspunkte, um von ihnen aus vorstoßen zu können, so im 5. Ausschuß, wo man sich zunächst einmal der Frage der Kapitalbildung zugewandt hat, hier das Sparproblem untersucht, der dem Charakter der Depositen und Kreditoren beizukommen sucht, um dann weiter zu bauen. Die Zinsfrage, insbesondere die Zinsspannenfrage wird sich anschließen. Das Kreditproblem wird damit weiter angeschnitten und wird dann vertieft werden müssen. So aber auch im 3. Ausschuß. Es erwies sich als unmöglich, etwa streng systematisch vorgehen zu wollen, um damit zu einer restlosen Untersuchung der gesamten Industrie usw. zu gelangen. Wo sollte die Zeit und die Kraft zu solchem Unterfangen hergenommen werden! Beschränkung war die Parole, Beschränkung auf die wichtigsten Gebiete, Beschränkung ferner auf die Gebiete und Zweige, die nach bisherigem Wissen die weitestausgreifenden und größten Strukturwandlungen erfahren haben. So begann man mit der Untersuchung der Kraftquellen, Kohle und Elektrizität, Gebiete, die in den letzten 10 bis 12 Jahren ganz ungeheure Veränderungen durchgemacht haben und durchmachen mußten und deren Struktur von vor dem Kriege heute gar nicht wieder zu erkennen ist. Hier ist ganz neues entstanden, und man muß, um es zu verstehen, tief hineingehen. Ein roher Zahlenvergleich mit 1913 besagt hier nichts. Ueberhaupt sollte man mit solchen Vergleichen immer vorsichtiger werden, je weiter man sich von dem Jahre 1913 entfernt. Kurz nach dem Kriege war diese Vergleichsart vielleicht noch berechtigt, wo es lediglich galt zu zeigen, was Deutschland durch den Krieg verloren hat und wie weit es durch diesen Krieg und Friedensschluß zurückgeschleudert worden war. Inzwischen aber ist doch alles anders geworden. Was besagt wohl der Rückgang des Steinkohlenverbrauchs, der Rückgang des Konsums an Baumwolle und dergleichen für die Wirtschaftskraft und die Konsumkraft des Landes? Doch gar nichts angesichts der Riesenumwälzungen, um bei den Beispielen zu bleiben, in der Kraftversorgung und der Mode (Uebergang zur Kunstseide!). Man muß schon tiefer schürfen, um zu Ergebnissen von Wert zu gelangen. Das ist die Aufgabe der Enquete. Neben den Kraftquellen sollen zunächst die großen Rohstoffwirtschaftsgebiete behandelt werden, also Holzwirtschaft, Baustoffwirtschaft, Kaliwirtschaft. Dazu werden sich die größten Industriezweige wie Eisenindustrie, Textilindustrie, chemische Industrie gesellen. Handel und Handwerk bilden ein besonderes Kapitel. Produktion nach Umfang und Art, Zahl und Art der Betriebe, Höhe der Belegschaften, Preis und Absatz, Organisation und Rationalisierung, das sind im einzelnen dann die Untersuchungsgebiete für jeden Zweig. Und aus diesen einzelnen Säulen wächst dann der ganze Tempel heraus. Die Säulen werden sich weiten nach oben und sich verzweigen, Verbindungsstreben werden eingezogen werden müssen und ab und zu auch eine neue Stütze. Und über all dieses wird der 1. Unterausschuß das Dach formen. Er hat die Aufgabe, zusammen zu fassen, zu ergänzen, abzuschließen, den Bau, das Bild zu vollenden. Er wird hinzutragen die Ergebnisse seiner Untersuchungen über die Strukturwandlungen im Gebiet und in der Bevölkerung. Die Abtretungen nach dem Kriege und die dann erfolgte Anspannung spielen dabei die größte Rolle. Man vergegenwärtige sich nur, daß die Gebietsabtretungen einer der gewaltigsten Anstöße zu jener vertikalen Konzentration

gewesen sind, die während der Inflationszeit zu beobachten war und dann so jämmerlich zusammenbrach. Die Berufs- und Betriebszählung vom Jahre 1925 wird hier im 1. Ausschuß untersucht werden und ihre wertvollen Ergebnisse werden einzugliedern sein in die Berichte des 3. Ausschusses, die er über seine Spezialuntersuchungen erstatten wird. Der Außenhandel tritt hier im 1. Ausschuß zu dem Gesamtbild und wird aufzeigen, wie sehr die Veränderungen im Ausland, die Veränderungen in der Aufnahmefähigkeit und Aufnahmewilligkeit des Auslandes die Produktionslage und die Absatzbedingungen im Inland beeinflußt haben. Betrachtungen über das Volkseinkommen und das Volksvermögen und die volkswirtschaftliche Schlußbilanz im Weltbilde, die Zahlungs- und Verschlechterungsbilanz Deutschlands runden dann das Bild zum Ganzen.

So scheint uns organisch das Bild, der Bau zu wachsen. Ein Monumentalbau soll aufgeführt werden, in Riesenstrichen wird das Bild gezeichnet werden und Einzelheiten nur dort hinzugefügt, wo sie notwendig sind, wo sie charakteristisch sind für den Gesamteindruck. Daneben der alte Bau! Wer wollte nicht glauben, daß dieses gigantische Werk nicht von der allergrößten Bedeutung ist. Und der größte Wert wird darin liegen, daß hier ein Bild entworfen wird von einer Gruppe von Menschen, die den verschiedensten Richtungen, den mannigfaltigsten Berufsständen angehören. Wirtschaftler, Wissenschaftler, Politiker schaffen zusammen, um endlich einmal eine Einheit zu vollbringen. Frei von Vorurteilen und Tendenzen soll gearbeitet werden. Der Wille zur Verständigung und zum Ausgleich beherrscht das Tun.

Wir begleiten die Arbeiten des Ausschusses mit Interesse und den besten Wünschen. Möge damit die Grundlage für eine neue, friedfertige und nutzbringende Entwicklung der deutschen Wirtschaft gewonnen werden. Wenn es gelingt, in dem gegenwärtigen Meinungsstreit über die Ursache von Wirtschaftsnot und Massenelend ein helles Licht gemeinsam hineinzutragen, so wird von da aus fruchtbar weitergestrebt werden können. Geschlossenheit des Willens hat zu der Einsetzung des Ausschusses zur Untersuchung der Strukturwandlungen der deutschen Wirtschaft geführt, Geschlossenheit des Willens wird die Arbeiten zu Ende und zum Erfolg führen. Der Erfolg kann dann die Geschlossenheit des Vorwärtsschreitens bringen und damit Deutschland die Kraft geben, die es braucht, soll es sich wieder emporarbeiten können zu dem Platz unter den Völkern, der ihm nach Größe und innerem Wert gebührt. Und jeder kann dabei mithelfen; denn die Enquete ist auf die Mitarbeit und den guten Willen aller angewiesen. Gj.

Die Welterzeugung von Automobilen und Motorrädern im Jahre 1925.

Die Automobil- und Motorradindustrie hat heute in der Volkswirtschaft der großen Industriestaaten, wie in der Weltwirtschaft, eine solche Bedeutung erlangt, daß die statistische Erfassung der Erzeugung von Kraftwagen und Krafträdern ein unabweisbares Bedürfnis geworden ist. Leider wird dem jedoch von den zur Herstellung solcher Statistiken berufenen amtlichen und privaten Stellen bis jetzt noch nicht gebührend Rechnung getragen. Während die Vereinigten Staaten und Kanada schon seit Jahren eine periodische Produktionsstatistik für Kraftwagen besitzen, ist man für die europäischen Industriestaaten wie für die übrigen Länder der Welt noch immer durchweg auf Produktionsschätzungen zuverlässiger Natur aus Fachkreisen angewiesen, wenn man von der Größe der Welterzeugung von Automobilen ein ungefähres Bild gewinnen will.

Maßgebend sind für die Bewegung der Weltproduktion von Kraftwagen natürlich die Vereinigten Staaten von Amerika, die im Jahre 1925 einschließlich Kanadas 4 314 636 Automobile hergestellt haben. Demgegenüber hat Europa nach den für die einzelnen Länder vorliegenden Schätzungen im letzten Jahre etwas über 500 000 Kraftwagen hervorgebracht, woran jedoch die in Europa ansässigen Zweigfabriken der großen amerikanischen Automobilkonzerne mit mehr als 20 Prozent beteiligt waren. Die Haupterzeuger sind unter den europäischen Ländern heute Frankreich und England. Frankreich hat im Jahre 1925 rund 200 000 Automobile hergestellt und England etwa 180 000, während Deutschland seine Leistungsfähigkeit von rund 100 000 Kraftwagen im letzten Jahre infolge der schweren Wirtschaftskrisis nicht voll ausnutzen konnte. Die übrigen Länder Europas dürften 1925 insgesamt etwa 70 000 Kraftwagen hergestellt haben, die meisten hiervon Italien. Rechnet man noch die an sich nicht bedeutende Produktion von Automobilen außerhalb Europas und Nordamerikas hinzu, so dürfte die Welterzeugung von Kraftwagen im Jahre 1925 etwa 4 900 000 Stück erreicht haben gegen 4 200 000 Stück im Jahre 1924, während sie im laufenden Jahre die fünfte Million wahrscheinlich erheblich überschreiten wird. Auf die Vereinigten Staaten und Kanada entfielen 1925 nicht weniger als 88 Prozent der Weltproduktion, auf Europa rund 10 Prozent. Berücksichtigt man, daß im letzten Jahre außerhalb der Vereinigten Staaten und Kanadas noch 180 350 Automobile von amerikanischen Fabriken in Europa und anderen Erdteilen hergestellt wurden, so erhöht sich der Anteil der amerikanischen Automobilhersteller an der Weltproduktion des letzten Jahres auf 91 Prozent. Die Ueberlegenheit der Amerikaner ist also ziffernmäßig noch immer sehr groß, aber dank der großen Umstellung ihrer Produktion auf Vereinheitlichung und Massenerzeugung, die die europäische Kraftwagen-Industrie in den letzten Jahren vorgenommen hat, wird doch das zahlenmäßige Verhältnis der europäischen zur nordamerikanischen Automobilerzeugung langsam, aber stetig zu Europas Gunsten verschoben. Noch vor drei Jahren erreichte die europäische Produktion nur den fünfzehnten Teil der nordamerikanischen, im letzten Jahre aber bereits mehr als den neunten, und es ist zu erwarten, daß diese Tendenz auch die künftige Entwicklung beherrschen wird.

Auch für die Erfassung der Weltproduktion an Motorrädern ist man zurzeit noch auf fachmännische Berechnungen angewiesen. Im Gegensatz zur Automobilindustrie hat in der Motorradindustrie der Welt, die eine jährliche Leistungsfähigkeit von 350 000 bis 400 000 Krafträdern besitzt, Europa noch immer die Führung behalten. Hier sind England und Deutschland die klassischen Länder des Motorrads, die die Herstellung von Krafträdern und den Motorradverkehr am meisten entwickelt haben. Im Jahre 1925 stellte Großbritannien nach fachmännischer Schätzung nicht weniger als 163 900 Motorräder her, das ist fast 47 Prozent der Weltproduktion des letzten Jahres, die im Maximum auf 350 000 Stück veranschlagt werden kann. An zweiter Stelle steht Deutschland, das 1925 etwa 65 000 Motorräder erzeugte und damit 18,6 Proz. der Weltherstellung für sich beanspruchte. Die Vereinigten Staaten von Amerika nehmen bemerkenswerterweise erst den dritten Platz ein mit einer Produktion von rund 40 000 Motorrädern im Jahre 1925, also mit nur 11,4 Prozent der Welterzeugung. Auch Frankreich, das an vierter Stelle steht, besitzt eine ziemlich bedeutende Motorradindustrie, die im letzten Jahre ungefähr 25 000 Krafträder = 7 Proz. der Welterzeugung leistete, während die den fünften Platz behauptende Motorradindustrie Italiens gleichzeitig nur höchstens 8000 Krafträder herstellte. Von geringerer Größe ist die Motorradproduktion der Tschechoslowakei, Belgiens, Oesterreichs, Skandinaviens, der Schweiz und der übrigen Länder Europas; so stellten zum Beispiel die Schweiz im letzten Jahre rund 2400, Schweden etwa 1000 und Dänemark 325 Motorräder her. Außerhalb Europas und Nordamerikas ist die Motorradindustrie wenig oder gar nicht entwickelt, so daß die Ueberseeländer ihren wachsenden Bedarf an Krafträdern durchweg durch Einfuhr aus Europa oder den Vereinigten Staaten decken müssen. G. B.

Lesen Sie die Gummi-Zeitung richtig?

Diese Frage ist leider nur zu berechtigt, das beweisen uns zahlreiche Anfragen. Es gibt Leser, die ihr Fachblatt abonnieren, aber „nie die rechte Zeit finden", es eingehend zu lesen. Das ist eine ganz unentschuldbare Ausflucht. Jedenfalls schädigen diese Leser sich selbst, denn sie lassen viele Vorteile unausgenutzt, die ihnen beim genauen Lesen der „Gummi-Zeitung" aufgehen würden. Dazu kommt die Gruppe derer, die aus dem reichen Inhalt immer nur das sie direkt Interessierende herausfischen, alles übrige aber unbeachtet lassen. Beim Studium sämtlicher Artikel würden sie bald finden, daß sie ihr Wissen ungemein bereichern können, daß sie mancherlei Differenzen, Rückfragen usw. vermeiden würden, weil gleiche oder ähnliche Vorfälle in unserem Blatte behandelt wurden.

Für den Kaufmann ist es wichtig, über die Technik der Fabrikation unterrichtet zu sein, dem Techniker kann es nur zum Vorteile gereichen, wenn er kaufmännische Bräuche, Vorgänge im Handel usw. kennen lernt.

Die notleidenden Listen der technischen Schläuche.

Wenn von einem Kunden ein Schlauch in einer besonderen Qualität oder in einer Spezialkonfektion verlangt wird, der nicht gut nach der jetzt gültigen allgemeinen Schlauchliste verkauft werden kann, so wird für diesen Schlauch ein besonderer Preis festgelegt, dessen Einstandspreis zuerst durch eine genaue Kalkulation ermittelt wird. Selbstverständlich gilt dieser Preis nur für diese eine Dimension und es ist nicht angängig, daß der ermittelte Kilopreis auch für andere Größen in Anwendung gebracht wird, insbesondere dann nicht, wenn sich die Zahl der Gewebeeinlagen im Verhältnis zur Wandstärke gegen die ursprüngliche Ausführung — deren Preis kalkulatorisch festgelegt wurde — verschiebt.

In den meisten Fällen wird der Einfachheit wegen von vielen Verkaufsorganen der für diese eine Größe und Konfektion ermittelte Einstandspreis zuzüglich eines Gewinnes in ein prozentuales Verhältnis zu den Preisen der jetzt bestehenden Wasserschlauchliste gebracht, und je nach der Preislage des Schlauches entweder ein einheitlicher Rabattsatz oder ein einheitlicher prozentualer Aufschlag auf diese Listenpreise festgelegt. In Einzelfällen wird aber eine Festsetzung des Rabattsatzes oder Aufschlages nicht vorgenommen, da diese Sonderschläuche meistens einem Spezialzweck dienen, für den ein bestimmter Durchmesser vorgeschrieben ist, d. h. also, es wird von dieser Konfektion nur eine bestimmte Größe gebraucht. Tritt nun der Fall ein, daß diese Schläuche in der bisher gelieferten Wandstärke von z. B. 5 mm zu teuer sind, oder daß eine Wandstärke von nur 4 mm bei gleichbleibender Einlagenzahl als genügend erachtet wird, so machen es sich die Verkaufsorgane, meistens ohne weiter darüber nachzudenken, sehr leicht, um den Preis für den gleichen Schlauch, jedoch mit nur 4 mm Wand, zu ermitteln, indem sie auf Grund des Preises von 5 mm Wandstärke durch eine einfache Division durch 5 den Betrag für 1 mm errechnen und dann mit 4 multiplizieren. Daß eine derartige Manipulation nicht richtig sein kann, wird begreiflich, wenn man berücksichtigt, daß der Preis der Gummimischung ein anderer ist, als der des Gewebes und jene der Gewebegummierung. Bleibt nun die Einlagenzahl und deren Beschaffenheit bezüglich des Gewebes und der Gummierung die gleiche wie bei 5 mm Wand, so ändert sich das Gewicht des Gewebes und der Stoffgummierung nicht, sondern der eine Millimeter, der an der Wandstärke erspart werden soll, kann nur durch die Verwendung einer schwächeren Innenseele oder äußeren Deckplatte erreicht werden, also Ersparnis an der Mischung. (Der Genauigkeit wegen sei eingeschaltet, daß sich die Gewebemenge und infolgedessen auch die Gewebegummierung um eine geringe Kleinigkeit ermäßigen kann, wenn z. B. die Innenplatte um den einen Millimeter dünner genommen wird, denn dadurch würde dann die Breite des Stoffes etwas geringer; wird dagegen der Außengummi um den zu ersparenden einen Millimeter schmäler genommen, so bleibt die Menge des Stoffes wie bei 5 mm Wand bestehen.) Mithin verschiebt sich die Verhältnismenge der Mischung (oder auch der Mischungen, wenn z. B. die Innen- und Außenplatte aus zwei verschiedenen Qualitäten bestehen) zum Gewebe, und je nachdem der Mischungspreis höher oder niedriger liegt, als der Gewebepreis, muß sich der Einstandspreis des Schlauches im Verhältnis ändern; der Kilopreis und das spezifische Gewicht des Schlauches verschieben sich im Vergleich zu dem des 5 mm starken Schlauches entweder nach oben oder nach unten. Es ist also klar, daß durch eine einfache Division und Multiplikation in diesem Falle der richtige Preis für einen Schlauch mit anderer Wandstärke nicht genau ermittelt werden kann, sondern in dem Kalkulationsbureau auf Grund der tatsächlich verbrauchten verschiedenen Materialien neu errechnet werden muß, wenn der Verkäufer sicher gehen will.

Ist mit dem Kunden, wie bereits oben angegeben, ein Rabatt oder Aufschlag für diese Schläuche auf die jetzigen Schlauchlistenpreise vereinbart, so kann sich der Verkäufer, genau so wie der Käufer, auf diese Vereinbarung berufen, und der Käufer wird dabei bei den meisten Dimensionen immer besser abschneiden, als wenn der Schlauchpreis durch die oben genannte Divisions- und Multiplikationsrechnung festgelegt wird. Wir führen nachstehend einige Beispiele an, bei denen die erste Zeile den rechnerisch ermittelten Preis angibt, wenn die Wandstärke um 1 mm schwächer genommen wird, während in der zweiten Zeile der jetzige Listenpreis für die schwächere Wand angeführt ist. Der Einfachheit wegen wurden die Bruttopreise ohne Rabattsatz respektive ohne Aufschlag angenommen, da so eine raschere Uebersicht erzielt wird.

Die Tatsache, daß sich bei einem auf die Listenpreise gewährten Rabattsatz bei den kleineren Dimensionen in den meisten Fällen ein niedrigerer Betrag ergibt, weist auch gleichzeitig darauf hin, daß die gegenwärtigen Listenpreise vom kalkulatorischen Standpunkt aus fast durchgehends unrichtig sind. In der „Gummi-Zeitung" Nr. 9, Seite 522, Jahrgang 1925, hat Dr. Methner eine neue Preisliste für Wasserschläuche veröffentlicht, die auf gesunder Kalkulationsbasis beruht und deren allgemeine Anwendung sehr zu empfehlen wäre. In Nr. 18, Seite 995, Jahrgang 1925, wurden die Ausführungen des zitierten Artikels noch erweitert, auch wurde die Verwendung dieser Liste gelegentlich einer Versammlung von dem Reichsverband der deutschen Kautschukindustrie in Erwägung gezogen. Das Ende vom Liede war aber, daß die bisherige Liste bestehen blieb und nur die Rabattsätze bis einschließlich 18 mm eine Ermäßigung erfuhren. Der Uebersichtlichkeit halber haben wir bei den untenstehenden Beispielen auch die Preise nach der Methnerschen Liste angeführt, die uns den Preisunterschied klar vor Augen führen, der zwischen der jetzigen Liste und der von Dr. Methner vorgeschlagenen besteht. Seit einiger Zeit herrscht bei der Rabattgewährung ein sehr großer Unterschied bei den einzelnen Fabriken, und gerade unter diesen Umständen wäre es angezeigt, wenn eine den tatsächlichen Wertverhältnissen angepaßte Wasserschlauchliste bestehen würde.

Größe	Einlagenzahl	Listenpreis	abzüglich des Wertes von 1 mm Wand	Verkaufspreis bei 1 mm schwächerer Wand	Differenz plus	Differenz minus
		M	M	M	M	M
19/4½	3	3,00	0,67	2,33		
19/3½	3	2,20	—	2,20	—	0,13
22/5	3	3,80	0,76	3,04		
22/4	3	2,95	—	2,95	—	0,09
25/6	4	5,25	0,88	4,37		
25/5	4	4,25	—	4,25	—	0,12
nach der Methnerschen Liste						
19/4½	3	3,10	0,68	2,42		
19/3½	3	2,63	—	2,63	0,21	—
22/5	3	3,75	0,75	3,00		
22/4	3	3,19	—	3,19	0,19	—
25/6	4	5,10	0,85	4,25		
25/5	4	4,40	—	4,40	0,15	—

Es ist gar nicht einzusehen, warum nicht jede einzelne Schlauchgröße nach ihrem effektiven Wert berechnet werden soll, die Gummiindustrie hat genau so wenig etwas zu verschenken, wie jede andere Branche, die ihre Waren ebenfalls den Größenverhältnissen und tatsächlichen Gestehungskosten angepaßt „gestaffelt" verkauft.

Die obigen Ausführungen zeigen wieder, wie rückständig unsere Industrie in mancher Beziehung ist und wie schwer gerade die technische Branche für Aenderungen, die doch so augenfällig im Interesse der ganzen Industrie liegen, zu haben ist.

Die gegenwärtige Spiralschlauchliste ist in ähnlicher Weise aufgebaut wie die Wasserschlauchliste, während in Wirklichkeit die Differenzen bei den Spiralschläuchen zwischen den einzelnen Größen ganz andere sind, als in der jetzigen „mathematischen" Liste angeführt; ebenso müßte auch eine neue Liste für Wein- und Bierschläuche herausgebracht werden, bei der besonders auf die Anzahl der Einlagen bei gleicher Wandstärke Rücksicht genommen werden müßte.

Obgleich wir es als eine Unbescheidenheit oder große Zumutung auffassen, wäre es doch gut, wenn die sachgemäße Weiterbearbeitung der technischen Schlauchlisten von dem Anreger, das ist in diesem Falle Dr. Methner, auch weiterhin geschehen würde, und es darf dies wohl um so mehr erhofft werden, als Genannter seinerzeit schon Vorschläge für andere Schläuche in Aussicht stellte. D. F.

Karl Harries redivivus.

In der Tagespresse lesen wir die Notiz, daß Prof. Karl Harries, der bekannte Forscher auf dem Gebiete des künstlichen Kautschuks, dieser Tage sein 60. Lebensjahr vollende. Dann wird sein Lebensgang und seine Bedeutung charakterisiert. Wir würden uns recht freuen, wenn diese Nachricht zutreffen würde, leider ist aber Prof. Harries bereits im November 1923 nach schwerer Krankheit verstorben. Der Biograph der betreffenden Tageszeitung hat augenscheinlich seinen Zettelkasten nicht nachgetragen, so daß darin die Todesnachricht fehlt. Die Notiz wird bei den Lesern, die den Verstorbenen gekannt haben und seine großen Verdienste zu würdigen wissen, wehmütige Empfindungen wecken.

Neues deutsches Standardblatt für Asbestwaren.

Weitere Ziele der Asbest-Standardisierung.

Auf Grund der vielen wertvollen Eigenschaften des Asbestes — Hitzebeständigkeit, Säure- und Alkalibeständigkeit, geringes Leitungsvermögen für Wärme — finden die daraus hergestellten Waren auf allen Wirtschaftsgebieten weitgehende Verwendung. Den Hauptanteil des technisch verarbeiteten Asbestes stellt der Serpentinasbest, zu dem der kanadische, Rhodesia-, sibirische und australische Asbest zählen, daneben finden für andere Zwecke die zur Klasse der Hornblendeasbeste gehörigen blauen und gelblichweißen Kapasbeste und der italienische Asbest Verwendung.

Die Möglichkeit, den Asbest nicht nur in faserförmigem Zustand zu verwerten, sondern ihn auch zu Gespinsten, Geflechten und Geweben aller Art zu verarbeiten, schafft einen ausgedehnten Anwendungsbereich und daher ist die Auswahl der im Handel befindlichen Erzeugnisse eine außerordentlich reichhaltige. Hinzu kommt noch, daß der Asbest nicht nur rein, sondern auch gemischt mit Pflanzenfasern, wie Baumwolle oder Seide, Füllstoffen wie Kaolin, Kieselgur, Magnesia, ferner mit Fetten, Graphit, Kautschuk, Metallen, Zement usw. verarbeitet wird. Um einen Begriff von der Vielseitigkeit der Erzeugnisse zu geben, seien u. a. erwähnt: Isoliermatratzen, feuersichere Wände, feuer- und säurefeste Schutzkleidung, Filtertücher, Niederdruck-, Hochdruck- und Heißdampfpackungen, Theaterdekorationen, Nähgarne für Glühkörper, Asbestpapier, Asbestpappen- oder -Platten, Asbestkautschukplatten (It-Platten), Asbestzementplatten usw.

Es ist daher begreiflich, daß von verschiedenen Seiten Wünsche dahingehend geäußert wurden, für die wichtigsten dieser Materialien Richtlinien in bezug auf die Beschafffenheit und Qualität festzulegen. Da auch die Asbestindustrie selbst das größte Interesse daran hatte, den Wünschen der Abnehmer nach Garantie für erstklassige Waren nachzukommen und sich sofort bereit erklärte, mit den übrigen Interessentengruppen in Verhandlungen einzutreten, begannen bereits im Herbst vorigen Jahres Beratungen mit Handel, Verbraucherschaft und Behörden, die darauf abzielten, zunächst einmal allgemeine Gütevorschriften und einheitliche Prüfverfahren für alle Asbestwaren aufzustellen, die als Grundlage für später zu vereinbarende detaillierte Qualitätsbedingungen für die einzelnen Spezialerzeugnisse dienen könnten. Die oben bereits angedeutete Vielseitigkeit der Materie brachte es mit sich, daß im Verlaufe der Arbeiten eine ganze Reihe von Anregungen, Stellungnahmen und besonderen Wünschen zutage traten, die zum Teil eine erhebliche Umarbeitung der ersten Vorschläge nötig machten, zum Teil reichhaltiges Material für die Fortführung der Arbeiten in dem schon angedeuteten Sinne lieferten.

Das jetzt zum Abschluß gebrachte erste Standardblatt, „RAL 545 A, Allgemeine Gütevorschriften und Prüfverfahren für Asbestwaren"*), soll nun zunächst einmal, wie die Ueberschrift besagt, alle diejenigen Anforderungen festlegen, die ganz allgemein an Asbestwaren gestellt werden müssen, und angeben, worauf für die verschiedenen Verwendungszwecke Rücksicht zu nehmen ist. Daneben enthält es eine Zusammenstellung der Prüfmethoden, nach denen die Prüfung von Asbestwaren aller Art von nun ab einheitlich von allen Prüfstellen durchgeführt werden soll. Dieser Punkt ist in Streitfällen für die Beurteilung von Beanstandungen außerordentlich wichtig. An dem Blatt hat von Erzeugerseite der Wirtschaftsverein der deutschen Asbestindustrie mitgearbeitet, seitens des Handels der Händlerverband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel, ferner eine Reihe von Abnehmern aus den verschiedensten Branchen, was bei dem weitgreifenden Verwendungsbereich des Materials nicht überraschen wird. Vom Maschinen- und Lokomotivbau bis zur Laboratoriumsapparate- und Glühkörperindustrie war so ziemlich jeder Industriezweig vertreten. Seitens der Behörden sind zu nennen: Reichsbahn, Heer und Marine, von staatlichen Prüfungsanstalten das Staatliche Materialprüfungsamt Berlin-Dahlem, die Chemisch-Technische Reichsanstalt, die Bayrische Landesgewerbeanstalt, im ganzen zirka 40 Körperschaften.

Um nun kurz auf die wesentlichsten Punkte des Blattes einzugehen, so enthält der erste Abschnitt die Einteilung in die zwei Handelssorten: „Garantiert reine Asbestwaren" und „Handelsreine Asbestwaren". Jedes irgendwie gehandelte Asbestfabrikat fällt somit in eine dieser beiden Klassen. Alle bisher üblichen Bezeichnungen für den Reinheitsgrad, wie z. B. „chemisch rein", „Handelsqualität" usw., werden durch die neuen Einheitsbezeichnungen ersetzt und kommen in Fortfall.

*) Zu beziehen durch Beuth-Verlag, G. m. b. H., Berlin SW 19.

Es schließt sich eine genaue Festsetzung darüber an, was unter diesen beiden Sorten zu verstehen ist. Als „garantiert rein" dürfen nur solche Waren gehandelt werden, die zu 100 Prozent aus Asbest bestehen. Eine Ausnahme bilden nur die Asbestpappen oder -Platten. Da ihre Herstellung die Verwendung von 2 bis 3 Prozent Bindemitteln bedingt, kann der Asbestgehalt nur 97 bis 98 Prozent betragen. Für „handelsreine" Asbestgespinste, -Gewebe usw. wird ein Mindestgehalt von 92 Prozent Asbest vorgeschrieben; der Rest ist Baumwolle oder Seide. Hierzu ist allerdings zu bemerken, daß dies die äußerst zulässige Grenze darstellt und für eine Reihe von Verwendungszwecken ein wesentlich geringerer Gehalt an Pflanzenfasern verlangt werden muß. Bei guten Fabrikaten wird der Gehalt 5 Prozent im allgemeinen nicht überschreiten, für die Zwecke der Glühkörperindustrie sind sogar nur 2 Prozent zulässig. In den späteren Standards für die Einzelerzeugnisse müssen diese Werte also jeweils noch besonders festgelegt werden.

Für die genaue, quantitative Bestimmung des Gehalts an pflanzlichen Beimengungen ist die Methode Heermann-Sommer vorgeschrieben, die auf der Behandlung mit Kupferoxydammoniaklösung beruht, in der die etwa vorhandenen Pflanzenfasern in Lösung gehen. Da jedoch für manche Zwecke eine einfachere, annähernde Methode ausreicht, ist dafür das bisher übliche Glühverfahren, verbunden mit mikroskopischer Untersuchung, mit angeführt. Die zugehörigen Höchstwerte für den Glühverlust sind wie folgt festgesetzt:

	Serpentin-Asbest	Hornblende-Asbest
Garantiert rein . . .	16 Prozent	8 Prozent
Handelsrein	25 „	16 „

In den Fällen, in denen Hitzebeständigkeit verlangt wird, wie für Theaterdekorationen, feuersichere Wände, Heizplatten usw. soll nur „garantiert reiner" Asbest verwendet werden. Asbestplatten dieser Art müssen, wenn sie bei der im Gebrauch eventuell auftretenden Temperatur geglüht werden, ihre Faserstruktur behalten, dürfen also nicht von selbst zu Staub zerfallen. Gespinste, Gewebe und dergleichen werden vor und nach einem sechsstündigen Erhitzen auf 300° C der Zereißfestigkeitsprüfung unterzogen. Der Festigkeitsverlust darf dabei 20 Prozent nicht überschreiten. Für Zwecke, bei denen Säurebeständigkeit erforderlich ist, wie für Filter, säurefeste Schutzkleidung usw. soll nur Hornblendeasbest verwendet werden, der nach dem angegebenen Prüfverfahren höchstens 5 Prozent Säurelösliches aufweisen darf. Kommt Alkalibeständigkeit in Frage, so ist nur Serpentinasbest anzuwenden.

Bei den Verhandlungen stellte es sich heraus, daß Unklarheit bestand über die Frage, ob Asbest als elektrisches Isoliermaterial benutzt werden kann. Es wurde dies von einer Seite bestritten mit der Begründung, daß das Material in hohem Grade hygroskopisch sei. Tatsächlich wird es jedoch in der Elektroindustrie für derartige Zwecke allgemein verwendet. Nach dem Gutachten des Staatlichen Materialprüfungsamts Berlin-Dahlem schwankt nun der Gehalt der reinen Asbestfaser an hygroskopischer Feuchtigkeit etwa zwischen 1 bis 2 Prozent, ein Betrag, der im Vergleich zu der Feuchtigkeitsaufnahme anderer, als Isoliermaterialien verwendeter Stoffe als sehr gering zu bezeichnen ist. Bei Baumwolle und Seide beispielsweise beträgt der Wert 8 bis 10 Prozent! Es wurde in dem Blatt festgelegt, daß Asbest, von dem elektrische Isolierfähigkeit verlangt wird, frei sein muß von metallischem Eisen, das man häufig in Form kleiner Schüppchen beigemengt findet.

Was die Zereißfestigkeit betrifft, so ist für „garantiert reine" Asbestgarne eine Reißlänge von etwa 1,5 km, für „handelsreine" Garne eine solche von etwa 2 km vorgeschrieben. Hierbei ist die Reißlänge ein theoretischer Wert, der die Zerreißfestigkeit unabhängig von dem Querschnitt bzw. der Dicke des Garnes ausdrückt. Sie ist das Produkt aus Bruchlast in g und metrischer Feinheitsnummer. Letztere wieder ist das Verhältnis der Länge in m zum Gewicht des Garnes bzw. des Gewebestreifens in g. Wichtig ist, daß Vorschriften für die einheitliche Durchführung der Zerreißfestigkeitsprüfung gegeben sind. Um bei der Prüfung von Geweben auch hier auf die für Textilien allgemein vom Reichsausschuß festgesetzte einheitliche Breite der Probestreifen von 5 cm zu kommen, sollen die Streifen 7 cm breit entnommen und durch Entfernen der Randfasern auf die vorschriftsmäßige Breite gebracht werden. Die freie Einspannlänge beträgt 20 cm. Bei Garnen ist das Mittel aus mindestens zehn Zerreißversuchen zu nehmen, bei Geweben sind Versuche mit je fünf aus jeder Fadenrichtung entnommenen Proben zu machen.

Bereits auf der im Herbst vorigen Jahres abgehaltenen Ausschußsitzung wurde betont, daß dieses erste Standardblatt natürlich noch nicht alle Punkte enthält, deren Angabe für die Lieferung eines bestimmten Erzeugnisses erforderlich ist, daß es vielmehr nur die Grundlage zu bilden habe für eine Reihe von Lieferbedingungen für die einzelnen Spezialerzeugnisse. Es wurde von verschiedenen Seiten ganz besonders auf die Notwendigkeit hingewiesen, baldmöglichst solche spezialisierten Bedingungen zu schaffen, und auch bereits eine Reihe von Wünschen in dieser Richtung vorgebracht, von denen Asbestplatten, Asbestschnur, It-Platten, Mannlochdichtungen genannt seien. Jedenfalls ist damit zu rechnen, daß in absehbarer Zeit diejenigen Aufgaben, die von den beteiligten Wirtschaftskreisen als besonders dringlich bezeichnet wurden, gelöst werden. Bei dieser Gelegenheit soll noch daran erinnert werden, wie nötig es wäre, daß auch Qualitätsbedingungen für Packungen aller Art herausgebracht würden. Die Zahl der heute angebotenen Packungen, die Asbest in Verbindung mit den verschiedensten anderen Materialien enthalten, ist Legion, und jeder Betriebsingenieur weiß, welche Enttäuschungen man damit häufig im Betriebe erlebt, wieviel Geld und Zeit geopfert werden muß, ehe man eine entsprechende Sorte herausgefunden hat. Alles dies könnte vermieden werden, wenn es gelänge, auf Grund gemeinsam durchgeführter eingehender Versuche und Verwertung aller gemachten Erfahrungen für die verschiedenen Verwendungszwecke die jeweils geeignetste Zusammensetzung festzulegen und danach einheitlich eine Anzahl von „Standardsorten“ herzustellen, von denen der Abnehmer die Gewißheit haben kann, daß sie unbedingt für den von ihm dem Lieferanten angegebenen Zweck geeignet sind. Es ist sicher, daß damit nicht nur den Verbrauchern ein großer Dienst geleistet würde, sondern daß auch die Fabrikanten mit der Herstellung der Standardpackungen, weil sie das Vertrauen der Abnehmer genießen, besser fahren würden, als bei dem jetzt noch vorherrschenden Prinzip, daß jede Fabrik ihre eigene Komposition herstellt, bei der der Betrieb mehr oder weniger auf das kostspielige Ausprobieren angewiesen ist, um dann doch häufig zu dem Ergebnis zu kommen, daß das Material entweder an sich unzweckmäßig oder für die speziellen Betriebsverhältnisse ungeeignet ist und eine Nachbestellung daher nicht in Frage kommt.

Schl.

Alterungsschutzmittel für Schwefelchlorür-Vulkanisate.

Von Dr. **Werner Esch** in Hamburg-Uhlenhorst.

Nach Erscheinen der Abhandlung „Alterungsschutzmittel für Gummiwaren“ in Nr. 42 der „Gummi-Zeitung“ vom 16. Juli 1926, Seite 2318, liefen eine Reihe von Anfragen ein, ob es auch Alterungsschutzmittel für mit Schwefelchlorür vulkanisierte Gummiwaren gäbe, für welche Art von Gummiwaren bekanntlich ein besonders großes Bedürfnis nach Schutzmitteln gegen deren Verderben besteht. Diese Fragen bedürfen einer gründlichen Beantwortung, damit Fehler vermieden werden.

Um mit Hilfe von Schwefelchlorür haltbare Gummiwaren herzustellen, bedarf es der Einhaltung von Bedingungen, von denen jede einzelne wichtig ist, also nicht vernachlässigt werden darf.

Die erste Bedingung ist: der benutzte Kautschuk muß trocken sein, denn Feuchtigkeit zersetzt den Chlorschwefel nach der Formel $2\ S_2Cl_2 + 2\ H_2O = 4\ HCl + SO_2 + 3\ S$, es entstehen also Salzsäure, schweflige Säure und daneben Schwefel in einer elastischen, leicht säuernden und ganz besonders den Kautschuk zerstörenden Form. Sowohl die Salzsäure, wie die schweflige Säure sind, wenn sie noch nicht lange auf den Kautschuk eingewirkt haben, ziemlich leicht flüchtig und durch scharfes Lüften der mit Schwefelchlorür vulkanisierten Gummiwaren weitgehend zu entfernen, aber leider gibt es keine Möglichkeit, den abgeschiedenen elastischen Schwefel zu beseitigen, zumal er praktisch unlöslich ist. Aus diesem Grunde ist auch die Nachbehandlung der mit Schwefelchlorür erhaltenen Kautschukwaren mit Ammoniak behufs Abstumpfung der gebildeten Salzsäure praktisch so selten erfolgreich, besonders dann, wenn man zuvor die gründliche Lüftung der Vulkanisate unterlassen hat, weil man sie fälschlich für entbehrlich hielt.

Bezüglich der Trockenheit des Kautschuks geben sich viele Fachleute argen Täuschungen hin. Sie sind sehr erstaunt, wenn man ihnen durch verfeinerte chemische Bestimmungsmethoden nachweist, daß in handelsüblichem First Latex Crepe-Kautschuk etwa 1 bis 2 Prozent Wasser enthalten sind, und wenn man ihnen diese Tatsache auch noch dadurch beweist, daß dieser anscheinend doch „knochentrockne“ Kautschuk bei fünfstündigem Walzen tatsächlich einen solch hohen Wasserverlust erleidet. Auch daran denken die wenigsten, daß die sogenannten „Kautschukharze“ in Wirklichkeit fette Oele sind und darum mit Schwefelchlorür genau wie bei der Herstellung des sogenannten weißen Faktis Salzsäure abspalten. Aus diesen Gründen wird neuerdings wiederum empfohlen, den mit Schwefelchlorür zu vulkanisierenden Kautschuk mit einer ausreichenden, etwa 2 bis 4 Prozent betragenden Menge von Magnesia usta zu verwalzen, weil entsprechend der Formel $MgO + H_2O = Mg(OH)_2$ je 100 Teile Magnesia usta 45 Teile Wasser binden zu trockenem Magnesiahydrat.

Die zweite Bedingung ist: das benutzte Schwefelchlorür muß frisch und rein sein; es soll weder überschüssiges Chlor noch überschüssigen Schwefel enthalten. Wenn man in verschiedenen Fabriken beobachtet hat, wie unsorgfältig mit dem Schwefelchlorür umgegangen wird, wie schlecht die Behälter verschlossen sind, welche Wolken von Salzsäure sie beim Oeffnen und Abfüllen ausstoßen, dann braucht man sich nicht zu wundern, warum so viele mit derartigem Rohstoff hergestellte Gummiwaren in die Brüche gehen.

Die dritte Bedingung ist: das benutzte Lösungsmittel muß wasserfrei, rein und restlos flüchtig sein. Manche Werke benutzen Benzol als Lösungsmittel, ohne zu ahnen, daß Benzol in der Regel etwa 2 Prozent Feuchtigkeit enthält.

Die vierte Bedingung lautet: die zur Vulkanisation gelangenden halbfertigen Gummiwaren dürfen nicht durch Taubildung feucht geworden sein. Dieses Thema ist schon vor über 20 Jahren durch den vorzüglichen Gummifachmann Johannes Minder in der „Gummi-Zeitung“ gebührend abgehandelt worden, aber leider manchmal in Vergessenheit geraten.

Die fünfte Bedingung lautet: es dürfen keine kupfer- oder manganhaltigen Farbstoffe benutzt werden. Davor haben Dr. C. O. Weber und in neueren Jahren noch Prof. Bruni mit Recht gewarnt. In meiner Praxis treffe ich aber leider immer wieder auf kupfer- und manganhaltige Regenmantelstoffe, auf kupferhaltiges Zinkoxyd, auf manganhaltiges Eisenrot, auf manganhaltigen Ocker, auch auf manganhaltige Farblacke, darunter einen sonst wundervoll färbenden Farblack für Zinnoberfarbton.

Die sechste Bedingung lautet: es dürfen nur erprobt haltbare Sorten von weißem Faktis benutzt werden. Hinsichtlich Haltbarkeit stehen die aus reinem Rüböl gewonnenen Faktisse obenan. Die weißen Faktisse müssen auch wirklich ausreagiert sein, damit sie nicht mit Schwefelchlorür abermals Salzsäure abspalten.

Die siebente Bedingung lautet: nach erfolgter Vulkanisation mit Schwefelchlorür (ganz gleich, ob in Lösung oder in Dunst vulkanisiert wurde) müssen die Vulkanisate intensiv gelüftet werden. Darauf lege ich das allergrößte Gewicht, auch wenn hernach mit Ammoniak neutralisiert wird. Ist nicht zuvor gründlich ausgelüftet, so birgt die Nachbehandlung mit Ammoniak sogar mehr Gefahren als Nutzen. Ich verzichte lieber überhaupt auf die Nachbehandlung mit Ammoniak. Sind die sieben Bedingungen innegehalten, so ist die Nachbehandlung mit Ammoniak überflüssig.

Der nach der brasilianischen Räucherungsmethode gewonnene sogenannte Parakautschuk, dessen beste Sorten bekanntlich aus Bolivien stammen, enthält natürliche Alterungsschutzmittel, denn aus diesem Kautschuk hergestellte Präservativs haben etwa die doppelte Haltbarkeit wie solche aus Ceylon-Plantagenkautschuk hergestellte Waren gleicher Art. Diese Tatsache ist seit über 20 Jahren bekannt. Worauf sie beruht, darüber bestehen wohl nur Vermutungen.

Alle künstlichen Alterungsschutzmittel für Schwefelchlorür-Vulkanisate haben die Eigentümlichkeit, daß man sie *erst nach erfolgter Vulkanisation* auf die fertigen Gummiwaren zur Einwirkung bringen darf. Das ist also ein deutlicher Unterschied gegenüber den Alterungsschutzmitteln für Schwefelvulkanisate, die allemal schon zur Mischung des Kautschuks mit dem Schwefel und den Füllstoffen zugesetzt werden.

Die ältesten hierfür bekannten Schutzmittel sind basische aromatische Stickstoffverbindungen nach dem Patent Nr. 221 310 der Brüder Dr. Wolfgang und Walter Ostwald vom 1. November 1908. Da diese Verbindungen aber, zumal Anilin und seine Homologen, ziemlich giftig sind, scheiden sie für viele mit Schwefelchlorür vulkanisierte Waren aus.

Dann wurde empfohlen, die Vulkanisate nachträglich mit Lösungen von Naphtholen zu baden. β-Naphthol ist beispielsweise etwas in Wasser löslich, so daß man unschwer eine einprozentige Lösung davon herstellen kann, um darin die Gummiwaren zu tränken. Da β-Naphthol sogar innerlich als Medikament genommen werden kann, ist diese Anwendung mithin unbedenklich. Es liegen aber keine einheitlichen Berichte über die Wirkung dieser Nachbehandlung vor.

Das neueste und wirksamste Schutzmittel „Age-Rite“ (Aldol-alpha-Naphtylamin) löst sich nur wenig in Benzin, besser in Benzol, und durch kurzes Eintauchen in solche Lösung lassen sich die Chlorschwefelvulkanisate unschwer und recht wirksam konservieren.

Age-Rite ist von harzig-wachsiger Beschaffenheit und hat die Farbe etwa von „Wachskirschen“. Da der auf den damit nachbehandelten Vulkanisaten erzeugte Wachsüberzug hauchdünn ist, ist eine Farbebeeinflussung ausgeschlossen. Age-Rite ist ungiftig, so daß seine Anwendung auch bei Milchflaschensaugern unbedenklich ist.

Bei Waren wie Präservativs, die auf Glas- usw. Formen vulkanisiert werden, kann nach der Vulkanisation die Age-Rite-Lösung zugleich zur Erleichterung des „Abziehens“ der Waren dienen, weil die Vulkanisate etwas aufquellen und sich dadurch leichter von der Form ablösen.

Man darf sich aber nicht einbilden, nunmehr auf die obigen sieben Bedingungen verzichten zu können. Diese sieben Bedingungen bleiben trotz Age-Rite bestehen und müssen beachtet werden.

Fortschrittliche Gummiabsatzfabrikation.

Anwendung des Fließgedankens — Anlage eines Werkes — Beschreibung der Maschinen — Gegenseitige Abstimmung der Maschinen — Anwendung von Fördergeräten — Gewinn durch Fließarbeit.

Die amerikanische Fachzeitschrift „India Rubber World“ bringt in ihrem Juniheft einen Aufsatz, der sich eingehend mit der Frage der Einführung der Fließarbeit bei der Fabrikation von Gummiabsätzen befaßt.

Auch die deutsche Gummi-Industrie wird sich allmählich mit dem Gedanken der Fließarbeit vertraut machen müssen, wie dies in ziemlichem Umfang bereits von seiten der Maschinenindustrie — es sei hier nur an Automobile und elektrische Apparate erinnert — und auch von seiten der amerikanischen Gummi-Industrie geschehen ist. Ueber die Grundbedingungen der Fließarbeit brachte die „Gummi-Zeitung“ Nr. 40 auf Seite 2202 u. f. bereits einen namhaften Beitrag, so daß hier nicht näher darauf einzugehen ist.

Die erste Fließarbeitsreihe beginnt mit dem Mischen der Gummizusammensetzung und hört mit dem Einlegen zu verhindern und dem Gut ein Zusammenschrumpfen zu gestatten, damit es die genaue Dicke erhält. Vom Wassertank aus gelangt der Streifen in eine automatische Stanzmaschine (6), in der die Gummiplättchen für die Absätze ausgestanzt werden, das Abfallgut gelangt in einen geschlossenen Abfallbehälter (7) und wird dann mittels Karren zur Mischmaschine (1) zurückgeführt, wo es dem neuen Gut wieder beigemischt wird. Die Stanzmaschine (6) schneidet bei jedem Hub eine Gummiplatte aus und wirft diese dann selbsttätig in den Sammelbehälter unter der Maschine. Einige Werke sind sogar noch einen Schritt weitergegangen und haben im Stanzwerkzeug noch einen Preßstempel angebracht, der die Gummiplatte auf die richtige Dicke preßt, ehe das Plättchen selber ausgestanzt wird. Dieser Preßstempel ist für jede Plattendicke einstellbar. Durch diese Methode wird der Ausschuß auf ein Minimum verringert.

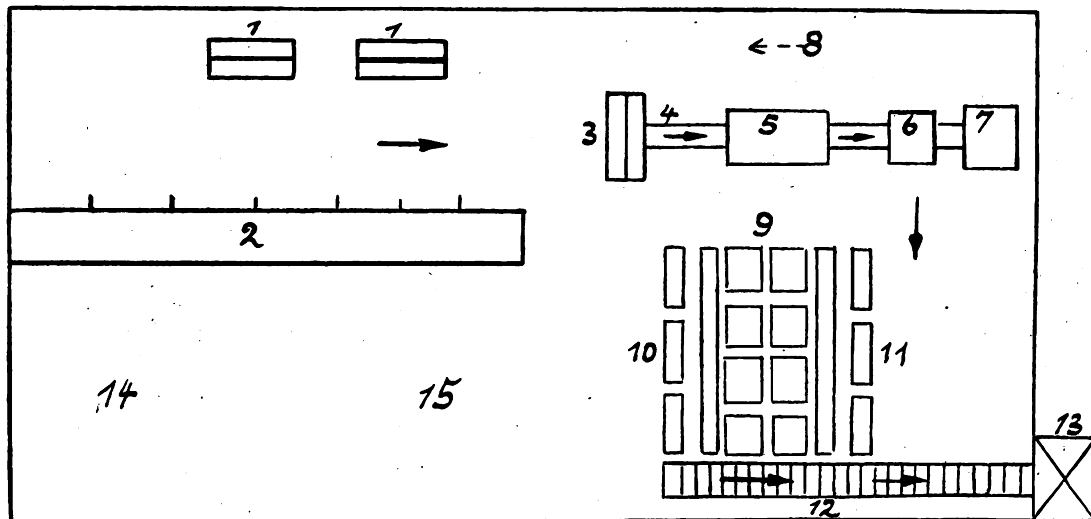


Abb. 1. Erster Raum, in dem das Gut gemischt, gewalzt, geschnitten und geformt wird.

1 Mischmaschine
2 Mischungsbehälter
3 Maschine zum Walzen und Schneiden der Streifen
4 Förderband
5 Wassertank
6 Automatische Stanzmaschine
7 Abfallbehälter
8 Abfall gelangt zur Walzmaschine zurück
9 Vulkanisierpressen
10 Waschmaschinen.
11 Lager für geschnittene Absätze
12 Förderband
13 Förderaufzug
14 Lager für Formen
15 Raum für weitere Vulkanisierpressen

der ausgestanzten Absätze in die Formen auf. Diese Arbeitsreihe wird deshalb zweckmäßig in einem Raume vereinigt und die erforderlichen Maschinen werden in einer Reihe aufgestellt, wie Abb. 1. Maschinenreihe 1 bis 8, zeigt.

Von den Mischmaschinen (1) gelangt das Gut zu einer neuartigen Maschine (3), die zugleich die Gummimasse walzt und in Streifen schneidet (etwa 100 mm breit und 16 mm dick, d. h. für halbe Absätze). Diese Maschine ist an Stelle des üblichen Kalanders eingeführt, da sie nur einen Mann zur Bedienung erfordert, während dieser mehrere benötigt. Das vordere Walzenpaar dieser neuen Maschine trägt zugleich die Messer zum Schneiden, die auf jede gewünschte Breite einstellbar sind.

Der Streifen gelangt dann über das Förderband (4) in einen etwa 3 m langen Wassertank (5), durch den der Streifen auf einer eisernen Maschenkette geleitet wird. Der Wassertank erfüllt die doppelte Aufgabe, ein „Anbrennen“ der Gummimischung

Nach dem Ausstanzen tritt, wie aus Abb. 1 zu ersehen ist, ein Bruch im Flußlauf auf. Der Grund ist der, daß eine Walzmaschine und eine automatische Stanze in 8 bis 10 Stunden genügend Absätze schneiden können, um 12 bis 16 Absatz-Vulkanisierpressen für 24 Stunden täglich zu versorgen. Infolgedessen kann das Gut nicht, dem Flußprinzip entsprechend, direkt den Pressen, so schnell wie es hergestellt wird, zugeführt und dort verarbeitet werden. Es wird deshalb in der Fabrikation ein kleines Zwischenlager vorgesehen (11) und zwar werden hier die Absätze in Blechbehältern mit je 300 bis 500 Paar aufbewahrt, die zugleich als Sammelbehälter unter der Stanze dienen und für den Transport verwendet werden. Bei Verwendung von Hubtransportwagen kann die Tagesproduktion einer Presse auf einem Hubgestell untergebracht werden. Bei der Anordnung der Pressen zur Vulkanisation sind verschiedene Faktoren besonders zu beachten, wodurch Verluste weitgehend vermieden werden:

1. Anordnung von hydraulischen Hebern,
2. Höhe der Bänke,
3. gleiche Höhe von Preßplatten und Tischen,
4. Vorrichtungen für leichte Entfernung der fertigen Absätze und des Abfalls,
5. laufende Kontrolle des Pressendruckes und der Preßzeit.

Für die Pressen werden noch folgende Angaben gemacht. Die Pressenplatte soll einen glatten Metallbelag haben, insbesondere dürfen keine Nägel oder dergleichen vorstehen, die das leichte Zu- und Abführen der Formenkästen hindern können. Die Absätze sollten aus den Formen gestoßen werden können ohne weitere Handhabung; hierbei haben sich Behälter bewährt, die in der Größe der größten verwendeten Form entsprechen und zur linken Seite des Pressers angeordnet sind. Die Maschinen zur Herstellung der Unterlagscheiben sollen ebenfalls leicht erreichbar angeordnet sein.

Mit Hilfe dieser Maschinenausrüstung ist es möglich, stets vier Formen in Arbeit zu haben und zwar drei Formen in der Presse und eine zum Leeren und Füllen; bei 15 Minuten Behandlungszeit und 5 Minuten Zeit zum Wechseln. Damit wird jede Form in 20 Minuten oder drei in einer Stunde fertig. Eine Preßform enthält etwa 36 Paar = 72 Absätze; es ergeben sich in 24stündiger Schicht = 72 Formen = 72×72 = 5184 Absätze.

Bereits jetzt sind namhafte Ersparnisse durch die Fließarbeit erzielt: Die Anwendung der Walzmaschine an Stelle eines Kalanders bringt eine Ersparnis von drei bis vier Arbeitern; beim Schneiden können durch die automatische Stanze 5000 Paar Absätze in der Stunde hergestellt werden, während früher eine Balanzierpresse dieselbe Menge in einem Tage herstellte.

Vom Preßraum gelangen die fertigen Absätze mittels eines Aufzuges in einen Raum zum Abschneiden des „Austriebs" beim Vulkanisieren. Hier muß ebenfalls eine Unterbrechung des Flußlaufes stattfinden, da einige Zeit vergehen muß, ehe die Absätze abgekühlt sind, da sich sonst die Arbeiterinnen die Hände verbrennen. Jedoch können bei genügender Länge des Förderbandes die Behälter mit den Absätzen auf dem Förderband bleiben und zur Arbeitsstelle ohne nochmaliges Umlagern gelangen (vergl. den langen Förderweg in Abb. 1: Förderband 12 — Aufzug 13 und Aufzug 4 bezw. Förderband 1 — Schneidmaschine 2 in Abb. 2).

Die Leistungsfähigkeit der Schneidmaschine variiert von 1800 Paar täglich bei langsamem Arbeiter bis zu 3000 Paar bei außergewöhnlich flinken Leuten. Eine neue Doppelschneidmaschine beseitigt diese für eine Fließarbeit sehr ungünstige variable Zeit und kann von neuen Leuten mit nur geringer Anlernzeit bedient werden, ohne die Gefahr, daß in die Absätze geschnitten wird und dadurch Ausschuß entsteht. Diese doppelte Schneidmaschine verringert ferner die Schneidzeit um 5 bis 7 Prozent; dies wird dadurch bewirkt, daß der Absatz nur in die Maschine eingeführt wird und eine Stahlschablone zur Führung der Schneidmesser dient.

Ein weiterer Raum dient zur Inspektion und Verpackung. Die Absätze gelangen hierher mit Hilfe von Schütttrichtern (3) aus dem darüber liegenden Raum (vgl. Abb. 2), in dem die Schneidmaschinen untergebracht sind. Mit Hilfe eines Druckknopfsystems können die inspizierenden Mädchen nach oben melden, wenn sie mit ihren Behältern fertig sind. Die Inspektionszeit ist eine weitere variable Größe im Flußlauf, da Absatzgrößen, die in größeren Mengen durchlaufen, rascher durchgesehen sind, als solche in kleinen Mengen Durch genügend lange Förderbänder zwischen den Schneidmaschinen und der Inspektionsstelle kann diesem Mangel ebenfalls abgeholfen werden. Der Inspektions- und Verpackungstisch durchläuft die Länge dieses Raumes. Auf der einen Seite nehmen die Arbeiterinnen die Absätze aus den Behältern, sortieren sie nach Größen, prüfen die Oberfläche auf Blasen, die Schneidkanten auf Einschnitte und allgemeines Aussehen; teilen die Absätze in drei Klassen, erste und zweite, legen sie dann in Behälter für die Verpackung und werfen die dritte Klasse, die wertlosen, in einen Kasten unter den Tisch. Die erste und zweite Klasse werden auf der anderen Seite von den Packerinnen abgezählt und in Kartons gesteckt und abgestempelt. Die Kartons wandern dann mittels eines Förderbandes zum Versiegler, der die Kartons versiegelt und zum Versandraum befördern läßt.

In diesem Raum ist beträchtlicher Platz von Regalen eingenommen, die zur Aufbewahrung von nicht vollständigen Sendungen verschiedener Größen und Marken dienen. Es ist dies ein allgemein übliches Verfahren; sobald sich mehrere Kästen mit Absätzen derselben Art ansammeln, so werden diese gefüllt und mit der normalen Produktion weitergesandt.

Im letzten Raum, dem Lager- und Versandraum, werden die aus dem Packraum mittels Laufband ankommenden Kartons in bestimmten Regalen geordnet aufbewahrt. Vom Expedienten werden die Größen, die zu einem Auftrag gehören, gesammelt und verfrachtet.

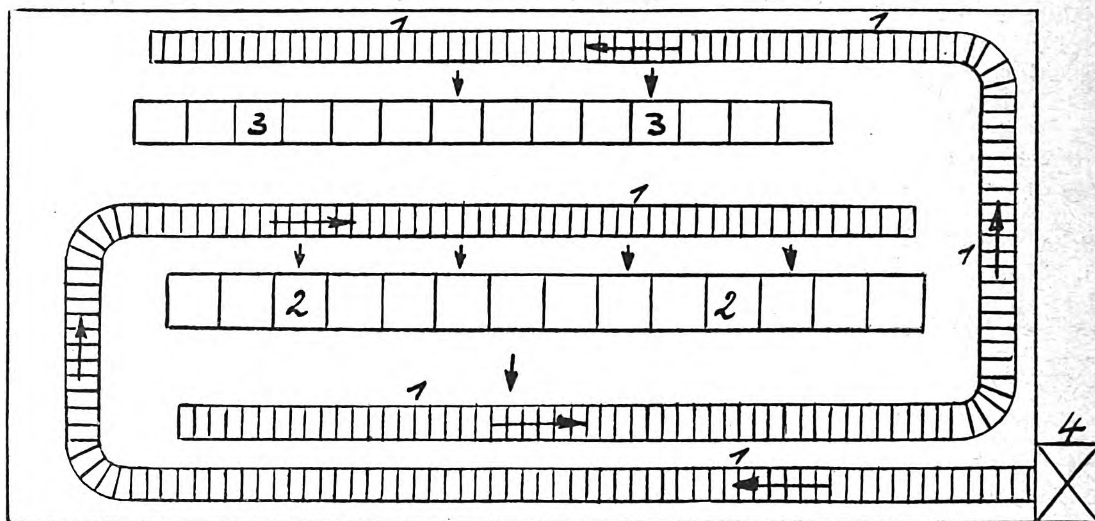


Abb. 2. Zweiter Raum, zum Beschneiden der Absätze.

1 Förderband
2 Schneidmaschinen
3 Schütttrichter, durch die die Absätze den darunter befindlichen Sortiertischen zugeführt werden.
4 Förderaufzug

Zum Schluß seien noch einige Bemerkungen über die Durchführung der Fließarbeit gemacht: Die fortlaufende Arbeit kann nicht zufriedenstellend arbeiten, wenn nicht die Arbeit sorgfältig und genau vorbereitet wird. Um die Walzmaschine und die automatische Stanzmaschine so weit wie möglich auszunutzen, ist es erforderlich, sie während der ganzen Schicht laufen zu lassen. Das bedingt jedoch, daß die Tagesproduktion den Tag vor der Vulkanisierung geschnitten wird. Ferner ist es wünschenswert, eine Balanzierpresse als Reserve und zum Schneiden abnormer Größen, sowie für den Fall eines Maschinendefekts aufzustellen. Ebenso ist es im Preßraum nicht möglich, alle Formen mit gleichen Größen laufen zu haben. Aenderungen müssen sorgfältig festgelegt werden, damit beim Wechsel keine Wärme verloren wird. Ebenso müssen Einrichtungen getroffen werden, um Formen abwechselnd aus dem Betrieb zu ziehen, zum Reinigen und für Reparaturen.

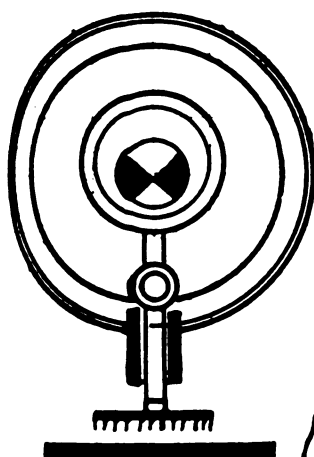
Bei der beschriebenen Fabrik wird zur Förderung von einem Stockwerk ins andere weitgehend die Schwerkraft zu Hilfe genommen. Im untersten Geschoß befindet sich der Misch- und Formraum (Abb. 1); mittels eines Aufzuges werden dann die Absätze in das vierte Stockwerk zum Beschneiden befördert (langer Förderweg für das Abkühlen erforderlich [Abb. 2]); durch Schüttöffnungen gelangen die Absätze in das dritte Stockwerk zur Inspektion und Verpackung und von hier mit einer schrägen Förderbahn in das zweite Stockwerk zum Versandraum, der eine Rampe für Lastwagen bzw. Eisenbahngüterwagen besitzt.

Ein entschiedener Vorteil der fortlaufenden Arbeit, wenn richtig durchgeführt, ist der, daß den Arbeitern ein größeres Gefühl der Gemeinschaftsarbeit gegeben wird.

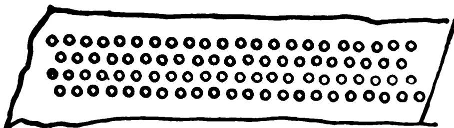
Gummiteppiche als Imitation von Gewebeteppichen.

Es ist bisher gebräuchlich, Gummiteppiche in der Weise herzustellen, daß man die Teppiche aus Schwammgummi herstellt oder aus Weichgummi, in irgendeiner Weise gedruckt oder durchgefärbt, oder aus einzelnen Gummilamellen, die durch Drähte oder ähnliche Gliederverbindungen zu einem Ganzen zusammengefügt werden.

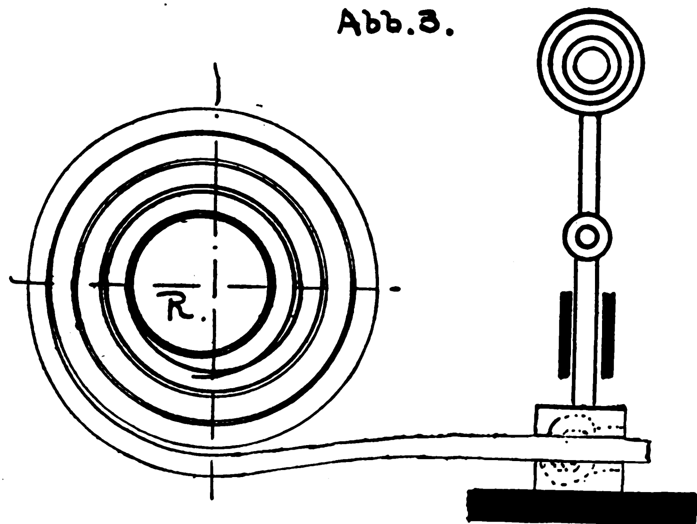
Es soll nun heute eine ganz neue Art beschrieben werden, Teppiche aus anderem Material herzustellen, die den elastischen Auftritt des hochflorigen Textilteppichs oder des Schwammgummiteppichs mit Farbenschönheit verbinden. Diese Teppiche haben den Vorteil, von Mottenfraß verschont zu bleiben, billig in der Herstellung und damit billig im Verkauf zu sein; sie sind leicht zu reinigen und damit äußerst hygienisch. Zu ihrer Herstellung wird zunächst auf dem Kalander in der Breite des herzustellenden Teppichs oder Läufers eine Weichgummiplatte in zirka 1 mm Stärke gezogen. Diese Platte wird nun auf einer Vorrichtung Abb. 1 mit versetzten Lochreihen Abb. 2 versehen. Die Lochung kann entweder vor oder nach der Heißvulkanisation der Platte vorgenommen werden. Die einzelnen kleinen Löcher haben einen Durchmesser von zirka 1 mm und eine Teilung von zirka 2,75 mm.



Mit einer kleinen Preßvorrichtung Abb. 3 werden nun kleine imitierte Knüpfknoten von einem vorher gespritzten Rundband - R. in den der Musterung entsprechenden verschiedenen Farben Abb. 4 gestanzt. Wie aus der Abb. 4 ersichtlich, sind die Knoten derart



hergestellt, daß sie oben den imitierten Knoten, unten eine Einschnürung mit nietkopfartiger Verdickung haben. Durch Handarbeit sind nun diese Knoten nach der Form der Farbmusterung in die



Löcher der Unterlage derart einzuknüpfen, daß der Nietkopf unten vermittels einer Pinzette durch die Lochung gezogen wird. Der Nietschaft ist eine Kleinigkeit dicker als das Loch, so daß die Knoten





durch den hierdurch entstehenden Zug unverrückbar festgehalten werden. Sollen nun viele Teppiche eines Musters hergestellt werden, so ist es zweckmäßig, das Farbmuster zunächst auf die Unterlage aufzudrucken, da hierdurch das Auffinden der entsprechenden Lochreihe sehr erleichtert wird.

Auf diese Art hergestellte Teppiche dürften auf einige Entfernung kaum von Gewebeteppichen zu unterscheiden sein. Sollen Bahnen, um eine genügende Breite des Teppichs zu erzielen, auch nebeneinander befestigt werden, so genügt es, die Unterbahnen so nebeneinander zu befestigen, daß sich zirka fünf Lochreihen überdecken. An den Ueberdeckungen sind dann die Knoten durch beide Unterlagen gemeinschaftlich durchzuziehen (Abb. 5). Die erforderlichen Maschinen bzw. Vorrichtungen können aus der Papierbranche, wo derartige Maschinen bereits in Benutzung sind, entnommen werden.

J. Be.

Bezug von Felgenbandmaßen.

In gleicher Weise wie den Bezug von Felgenprofillehren hat der Fachnormenausschuß der Kraftfahrindustrie den einheitlichen Bezug von Felgenbandmaßen geregelt, um dadurch die Felgenkontrolle zu überwachen. Vorläufig sind nur die Preise der Felgenbandmaße für Wulstfelgen nach dem Normblatt KrL 204 bekanntgegeben, sie betragen

für Felgen nach KrW 104		nach KrW 113	
710× 90	7,75 M	715×115	7,50 M
765×105	8,00 M	730×130	
820×120	8,25 M	775×145	7,50 M
895×135	8,50 M	860×160	7,75 M

Bei Bestellung von je 50 Stück und mehr ermäßigen sich die Preise um 10 Prozent. Zum sicheren Aufbewahren der Bänder können einfach gedrehte Holzkapseln bezogen werden; Preis je Stück 0,55 M. Lieferung erfolgt in drei bis vier Wochen nach Auftrag. Ware reist auf Gefahr des Herstellers. Erfüllungsort ist Berlin-Mitte. Zahlung erfolgt innerhalb 14 Tagen mit 5 Prozent Skonto, innerhalb 30 Tagen mit 2 Prozent Skonto oder 60 Tage Datum der Rechnung rein Netto.

Um die Bandmaße durch Aufträge über 50 Stück möglichst billig beziehen zu können, hält der Fachnormenausschuß es für zweckmäßig, die Bestellungen zu sammeln und bittet die Bestellungen möglichst rasch zugehen zu lassen. Anschrift: Fachnormenausschuß der Kraftfahrindustrie, Berlin W 8, Behrenstr. 63. Gleichzeitig wird in der Veröffentlichung auf die Felgenprofillehren für Wulstfelgen nach KrL 201 hingewiesen, die zu folgenden Preisen je Stück zu beziehen sind:

Profil	90	30,50 M
,,	105	32,80 M
,,	120	36,50 M
,,	135	39,50 M

Lieferzeit etwa drei Wochen.

Lehren und Bandmaße für Geradseitfelgen und Lastwagenfelgen sollen demnächst erscheinen.

(RDA Mitteilungen, Heft 1, 1. August 1926).

Normung der Luftreifenfelgen in Amerika.

Wie des öfteren im vergangenen Jahre mitgeteilt wurde, sind die amerikanischen Normungsarbeiten in bezug auf die Niederdruckreifen nicht recht in Gang gekommen, und es hat sich dort eine Vielzahl von Niederdruckreifen für Personenwagen, etwa 20 Größen, herausgebildet. Den letzten Mitteilungen ist jedoch zu entnehmen, daß nunmehr fünf Felgengrößen als amerikanische Automobilnorm angenommen sind und zwar folgende Größen:

Felgendurchmesser	Felgenprofil	Normalerweise hierfür verwendete Reifen[1])
21	3½	29×4,40 30×4,75
21	4	30×4,95 31×5,25
20	4½	30×5,77 32×6,00 32×6,20
21	4½	33×6,00 33×6,20
21	5	33×6,75

[1]) Gilt nicht als Bestandteil der Norm.

Von einer Normung der Reifen selber wurde abgesehen, da mit der Festlegung des Reifenprofils bereits der Hauptzweck der Normung erreicht ist. Von den hier festgelegten Größen entspricht nur die Felge 21×5 den deutschen Normen. Fernerhin ist auch die Zuordnung der Reifen zu den Felgen nicht den deutschen Normen entsprechend, (es werden hier engere Felgenprofile vorgeschlagen).

Ueber Niederdruckreifen für Autobusse wurden noch keine Festlegungen getroffen, da diese Angelegenheit noch zu sehr im Fluß ist.

Ein Reifen mit einer Gewebeeinlage.

Ein amerikanischer Erfinder hat sich einen Reifen patentieren lassen, der nur eine einzige Gewebeeinlage besitzt und aus einem besonderen Gewebe besteht. Dieses ist vielfach durcheinander gewebt, und Kette und Schuß bilden eine Einheit, so daß nach dem Erfinder eine Trennung der Fasern unmöglich ist. Das Gewebe kann um 15 Prozent gestreckt werden und der Karkass soll noch immer schmiegsam sein. Es wird aus gummierten Baumwollfäden in einer Dicke von etwa 6 mm und mehr hergestellt und entspricht so in Dicke und Festigkeit einem Reifengewebe mit sechs oder mehr Gewebeschichten. — Der Erfinder behauptet, daß bei diesem Gewebe keine Gewebelagentrennung vorkommen kann und daß die Entwicklung von Wärme durch Biegungen des Karkasses vermieden ist.

Niederdruckreifen oder Ballonreifen?

Trotz häufiger Anregungen wird noch heute die richtige Bezeichnung: „Niederdruckreifen" selten angewendet und dafür unerklärlicherweise die irrtümliche Bezeichnung „Ballonreifen" bevorzugt. Es dürfte deshalb interessieren, daß man sich in der Heimat des „Ballonreifens" Amerika jetzt auch von der Bezeichnung „Balloontire" loslöst und für die Bezeichnung: „Low pressure tire" energisch eintritt. Hoffentlich werden sich auch bei uns nunmehr diejenigen Kreise, die bisher für die Bezeichnung „Ballonreifen" eintreten zu müssen geglaubt haben, der technisch einwandfreien, unzweideutigen Bezeichnung: „Niederdruckreifen" zuwenden.

★ Kautschukgewinnung ★

Die Rohgummi-Ausfuhr Malayas im Juli 1926.

Im Monat Juli wurden aus Malaya mehr als 2000 tons weniger verschifft als im Juni. Es gelangten 28 324 tons zur Ausfuhr gegenüber 30 624 tons im Juni. Der Rückgang dürfte in der Hauptsache darauf zurückzuführen sein, daß man durch Zurückhaltung der Erzeugung einen Druck auf die Märkte ausüben wollte, um die auch von den Pflanzungsgesellschaften herbeigesehnte Ermäßigung der Exportquote, von der man ein Anziehen der Preise erwartete, herbeizuführen. Die Einfuhr Malayas war gegenüber Juni, in dem sie 11 764 tons betrug, wesentlich gesteigert und betrug 15 280 tons. Damit dürften die Hoffnungen auf ein Abnehmen der Native Rubber-Erzeugung, die bereits von verschiedenen Seiten laut wurden, sich als irrig erwiesen haben. Von der malayischen Ausfuhr gingen 17 962 tons in die Vereinigten Staaten, im Juni 18 976 tons, mithin ein Rückgang von rund 1000 tons. fen.

* * *

Rohgummipreise und Kursbewegung der Rubber Shares.

Das Auf und Nieder der Rohgummipreise in den letzten Monaten legt die Frage nahe, in welcher Weise die Kurse der Rubber Shares sich diesen Schwankungen angeschlossen haben. Die Rekordpreise im vorigen Jahre hatten natürlich ein Emporschnellen der Kurse zur Folge. Eigenartig aber ist es, daß die Kurse bei den weichenden Preisen in diesem Jahre nur verhältnismäßig wenig zurückgegangen sind. Der Grund hierfür liegt zunächst in der guten Finanzlage der meisten Gesellschaften und dann weiter darin, daß selbst bei einem Preis von 1 sh 8 d per lb. für das Rohprodukt die Pflanzungsgesellschaften noch recht stattliche Gewinne zu erzielen in der Lage sind, da sich die Gestehungskosten durchweg um 8 bis 10 d bewegen. Im „Economist" befindet sich die nachstehende, sehr eindrucksvolle Gegenüberstellung von Preis- und Kursstand. Der Berechnung wurden 52 Gesellschaften zugrundegelegt, deren Kurse mit dem jeweiligen Preis für Smoked sheets verglichen wurden. Die Preise und Kurse vom Januar 1925 wurden gleich 100 gesetzt und als Indexzahlen angenommen. Es ergibt sich dann folgendes Bild:

Monat	Rohgummipreis in London	Kursstand	Monat	Ruhgummipreis in London	Kursstand
1925			**1925**		
Januar	100	100	Oktober	279	186
Februar	105	96	November	314	208
März	122	105	Dezember	265	220
April	124	103	**1926**		
Mai	207	106	Januar	193	196
Juni	219	119	Februar	148	180
Juli	256	145	März	166	199
August	233	146	April	135	185
September	242	177	Mai	118	182

Diese Gegenüberstellung zeigt, daß der Aktienmarkt im Gegensatz zum Rohstoffmarkt eine bedeutsame Festigkeit aufweist. fen.

* * *

Die Entscheidung des britischen Kolonialamtes.

Trotz aller Bemühungen der Spekulation ist es nicht gelungen, im verflossenen Restriktionsvierteljahr den Durchschnittspreis für Rohgummi an der Börse in London unter 1 sh 9 d zu senken. Allerdings fehlte nicht viel daran, denn der Gesamtdurchschnittspreis belief sich auf 1 sh 9,001 d. Das britische Kolonialamt war somit gezwungen, die 100prozentige Ausfuhrquote aufrechtzuerhalten. In amerikanischen Geschäftskreisen befürchtet man jedoch, daß sich eine Herabsetzung der Exportquote am 1. November nicht werde verhindern lassen. Das schlechte Reifengeschäft in diesem Jahre erlaube den Reifenfabrikanten nicht mehr, den Rohgummipreis hochzuhalten.

Bisher hat die Restriktionsgesetzgebung ihren eigentlichen Zweck, den Rohgummipreis zu stabilisieren, nur in verhältnismäßig kurzen Zeitabschnitten zu erfüllen vermocht, so unter anderem in den letzten Wochen des am 1. August beendeten Restriktionsvierteljahres, als sich Hausse- und Baissepartei das Gleichgewicht hielten. Es hat sich wieder deutlich gezeigt, daß gesetzliche Maßnahmen wohl den Preis beeinflussen, ihn aber nicht auf die Dauer halten können. Die preisgestaltenden Wirtschaftsfaktoren, Angebot und Nachfrage, sind stärker als jede gesetzliche Maßnahme. Wir Deutsche haben diese Erfahrung während der Zwangswirtschaft allzuoft am eigenen Leibe erfahren müssen. Das Restriktionsgesetz ist viel zu wenig elastisch, um stets Angebot und Nachfrage auf dem Weltmarkte auszugleichen. Nachstehende Tabelle zeigt die seit Bestehen der Restriktion für die einzelnen Restriktionsquartale festgesetzten Exportquoten der Standarderzeugung. Bekanntlich wurden die Restriktionsgesetze am 1. November 1922 in Kraft gesetzt und als Standarderzeugung die Produktion von 1920 zugrunde gelegt. Zwischenzeitlich hat die Standarderzeugung eine Revision erfahren. Der Restriktion unterliegt das gesamte britische Pflanzungsgebiet, also in der Hauptsache Britisch-Malaya und Ceylon. Bei Beginn der Restriktion belief sich die Exportquote auf 60 Prozent. Sie betrug dann am Ende eines jeden Restriktionsvierteljahres:

1923	Erlaubte Exportquote	1925	Erlaubte Exportquote
31. Januar	60 %	31. Januar	50 %
30. April	60 %	30. April	55 %
31. Juli	65 %	31. Juli	65 %
31. Oktober	60 %	31. Oktober	75 %
1924		**1926**	
31. Januar	60 %	31. Januar	85 %
30. April	60 %	30. April	100 %
31. Juli	60 %	31. Juli	100 %
31. Oktober	55 %		

fen.

* * *



Die Firestone Co. auf den Philippinen.

Die seit einigen Monaten schwebenden Verhandlungen zwischen der Firestone Co. und dem philippinischen Nationalrat haben nunmehr das Ergebnis gehabt, daß die Firestone Gesellschaft große Landkonzessionen erhalten wird und zwar rund 400 000 ha auf den Inseln Luzon, Mindano und Sulu. Schon in allerkürzester Zeit soll mit dem Anbau begonnen werden. Neben dieser Konzession besitzt die Gesellschaft bekanntlich solche für 800 000 ha in Liberia. Gelingt es ihr, den Gummianbau erfolgreich durchzuführen, so dürfte in einem Jahrzehnt den britischen Gummipflanzungsgesellschaften eine sehr scharfe Konkurrenz erwachsen. Harvey Firestone äußerte sich über die neuen Pflanzungspläne der Gesellschaft wie folgt: „Mit unseren Konzessionen in Liberien und auf den Philippinen glauben wir innerhalb von fünf Jahren den Preis für Rohgummi um ein Drittel herabsetzen zu können. Unsere Produktion wird für den amerikanischen Bedarf und den eines guten Teiles der europäischen Industrie genügen. Somit wird der Weltmarkt nicht mehr von der Produktion und Preisfestsetzung der britischen und holländischen Kolonien abhängig sein." Die Gesellschaft soll die Absicht haben, auch europäische Gummiwaren-Fabrikanten an ihren Plänen zu interessieren. fen.

Konjunktur-Barometer.

Geldmarkt: Die starke Flüssigkeit hält unvermindert an.
Wertpapierkurse: Nach kurzer Stagnation weitere Steigerung auf den Aktienmärkten, dagegen Ruhe auf dem Markt festverzinslicher Werte.
Warenpreise: Fast absoluter Stillstand.
Arbeitsmarkt: Nur sehr langsame Besserung.
Produktion: Kohle Vorkriegsförderung erreicht. Eisen langsam steigend.
Außenhandel: Juni passive Bilanz.

Die Kurve der deutschen Wirtschaft weist weiterhin nach oben. Vom Kohlenmarkt ausgehend erfolgte eine, wenn auch zunächst nur geringfügige Besserung der Lage der weiterverarbeitenden Industrien. Seit langem erstmalig lauten die Nachrichten z. B. aus der Textil-, Lederwaren-, Seiden-, Kunstseiden-, Zellstoff- und Papierindustrie wieder optimistischer. Die passive Außenhandelsbilanz des Monat Juni verstärkt den Eindruck regerer Geschäftstätigkeit, da ihre Passivität nicht durch Ausfuhrrückgang sondern durch gesteigerte Einfuhr von Rohstoffen und Halbfabrikaten hervorgerufen wurde.

Der englische Kohlenstreik hat zur Ankurbelung der deutschen Wirtschaft zweifellos erheblich beigetragen. Aber seine Beendigung wird kaum mehr eine durchgreifende Aenderung herbeiführen können, da immer mehr langfristige Abschlüsse getätigt wurden und manches jetzt gewonnene Absatzgebiet als dauernd gewonnen zu betrachten sein dürfte.

Der Geldmarkt zeigt ein unverändert leichtes Aussehen. Auch die erwartungsgemäß Anfang Juli erfolgte weitere Ermäßigung des Diskontes versetzte die Reichsbank nicht in die Lage, ihren Wechselbestand zu erhöhen, da dauernd seitens der Privatbanken Wechselmaterial zum Satz von etwa 5½ Prozent gegenüber dem offiziellen Satz von 6 Prozent aufgenommen wird. An sich stände einer weiteren Ermäßigung der Diskontrate kaum etwas im Wege. Es scheint aber, als wolle die Reichsbank abwarten, wie sich die bevorstehende Finanzierung der Ernte abwickelt. Diese im Verein mit einer weiteren Belebung der Gesamtwirtschaft rückt eine Verengung des Geldmarktes im Herbst immerhin in den Bereich der Möglichkeit, zumal in dieser Jahreszeit stets eine Erhöhung der Zinssätze einzutreten pflegt.

Der Rückgang der Arbeitslosigkeit hat bislang noch immer keine stärkeren sichtbaren Fortschritte gemacht. Nach langwierigen Diskussionen hat nunmehr aber die Reichsregierung ein Arbeitsbeschaffungsprogramm aufgestellt und mit seiner Umsetzung in die Tat bereits begonnen. Man hofft bei voller Auswirkung die Zahl der Arbeitslosen um 500 000 verringern zu können, so daß damit auch das Moment der Arbeitslosigkeit von seiner stark retardierenden Wirkung auf die weitere Besserung der Wirtschaftslage einbüßen würde.

Zweifellos befindet sich die deutsche Wirtschaft im Anfangsstadium einer Aufwärtsbewegung, deren Tempo durch den für sie glücklichen Umstand des englischen Streiks beschleunigt und deren Verlauf durch die anscheinend bevorstehende Stabilisierung der Frankvaluten unterstützt wird. Wenn also auch die Zukunft optimistisch beurteilt werden kann, so darf doch nicht vergessen werden, in wie hohem Maße die deutsche Wirtschaft noch immer mit Steuern, sozialen Abgaben und — von Jahr zu Jahr steigend — mit den Daweszahlungen belastet ist. (f) Herzfeld.

Die Bedeutung der Hebammenartikel für Sanitätsgeschäfte.

Von **August Lohmann**, Berlin SW 48.

Die Vielseitigkeit des heutigen Geschäftes zwingt dazu, daß jeder Ladeninhaber, will er sich nicht in uferlose Weiten verlieren, sein Geschäft nach ganz bestimmter Richtung entwickelt und festlegt. Es geht nicht mehr an, irgendwelche im Augenblick lohnend erscheinende Artikel aufzunehmen, sondern jeder Gegenstand muß darauf geprüft werden, ob er sich innerhalb des Rahmens, den der Geschäftsinhaber gezogen hat, verkaufen läßt.

Die Art und der Umfang einer solchen Festlegung wird durch die verschiedensten Momente bestimmt, z. B. durch Absatzmöglichkeiten infolge der besonderen Zusammensetzung der Bevölkerung, infolge des Vorhandenseins öffentlicher Anstalten usw., ferner durch den Umfang der Konkurrenz und nicht zum wenigsten durch die zur Verfügung stehenden Geldmittel. So wird ein Sanitätsgeschäft beispielsweise Sportartikel nur aufnehmen, wenn durch die Bevölkerung genügender Absatz gesichert erscheint und noch nicht zu viel Konkurrenz auf diesem Gebiete vorhanden ist, aber anders liegt die Sache bei Hebammenartikeln. Dies sind keine Gegenstände, die der Mode oder der Jahreszeit unterworfen wären, sondern sie werden Tag für Tag verlangt.

Die Ausrüstung einer Hebamme ist durchaus nicht einfach, und wer sich bis jetzt nicht mit diesem Gebiete vertraut gemacht hat, sollte unseren Ausführungen folgen, um sich über den Umfang und die Art der Artikel orientieren zu lassen.

Die meist aus Leder gearbeitete. Tasche enthält zahlreiche Artikel, die teils nach jeder Entbindung erneuert werden müssen, wie z. B. Watte, Jodoformtampons, Nabelband usw., teils durch natürlichen Verschleiß, durch Bruch oder dergleichen eine Erneuerung nötig machen. Manche dieser Artikel führt jedes Sanitätsgeschäft so wie so, z. B. Irrigatoren mit Schläuchen und Rohren, Handwaschbürsten, Katheter, Fieber- und Badethermometer und Gummihandschuhe, aber vieles muß eigens für den Hebammenbedarf auf Lager gelegt werden, wenn man mit dieser Kundschaft arbeiten will. Da sind zunächst die mannigfachen Gläser, die die Hebamme der behördlichen Vorschrift gemäß bei sich führen muß: Gläser für Sublimatpastillen, für Kresolseifenlösung, für Alkohol, Hoffmannstropfen und Höllensteinlösung und ein Meßglas für die Kresolseifenlösung. Für alle diese Gläser bestehen genaue Vorschriften bezüglich Größe, Farbe, Verschluß und Aufschrift, die man sorgfältig beachten muß, weil die Gläser sonst nicht in die Taschen passen, und weil vor allem bei Nichtbeachtung der Vorschriften Verwechselungsgefahr besteht. Die Handwaschbürsten müssen für ihre verschiedene Verwendungsweise durch Aufdruck gekennzeichnet sein, z. B. durch Aufdruck der Worte „Seife", „Kresolseife", „Sublimat" usw. und den gleichen Aufdruck müssen die Aufbewahrungsbeutel aus Mosetigbatist tragen, in denen die Bürsten aufzubewahren sind. Das Instrumentarium einer Hebamme umfaßt ferner: Seifendose, Nagelreiniger, Katheterdose zur Aufnahme des Weichgummi-Katheters, Nabelschnurschere, Nabelschnurband (bestes leinenes von zirka 6 mm Breite!), Holzbüchse zur Aufnahme der Flasche mit Höllensteinlösung, Sanduhr, Bandmaß und auskochbaren Beutel für Gummihandschuhe.

Es sind nicht allzu viel Dinge, die über die alltäglichen Artikel hinaus vorrätig gehalten werden müssen, und es wird je nach Bedeutung des Ortes genügen, je drei bis sechs Stück am Lager zu haben. Unter Umständen wird es sich auch empfehlen, vorschriftsmäßige Handtücher und Schürzen mitzuliefern, doch wird das wohl nur in Frage kommen, wenn keine geeigneten Manufaktur- oder Weißwarengeschäfte am Platze sind.

Leider ist die Einheit Deutschlands noch nicht so vollkommen, daß die Kinder Preußens unter gleichen Hebammenvorschriften das Licht der Welt erblicken, wie die Kinder in Württemberg, Bayern usw. Wer sich also dafür interessiert, Hebammenartikel aufzunehmen, der hole sich zunächst bei dem zuständigen Kreisarzt genaue Auskunft und fordere dann von seinen Gummiwarengrossisten oder seiner Verbandstoff-Fabrik entsprechendes Angebot ein. Es lohnt sich schon, die Hebammenkundschaft zu pflegen; sie ist im allgemeinen solide und zuverlässig und wird hoffentlich immer so gut beschäftigt sein, daß auch die Sanitätsgeschäfte ihre Freude daran haben.

Das Handelsabkommen zwischen Deutschland und Honduras.

Das am 4. März 1926 unterzeichnete Handelsabkommen zwischen dem Deutschen Reich und Honduras ist nunmehr ratifiziert worden. Das Abkommen ist am 8. August in Kraft getreten.

Vom Gummimäntelgeschäft.

In einem Vortrag, den Herr Syndikus Dr. Ley vor kurzem auf der Tagung des Reichsbundes des Textileinzelhandels in München hielt, bemerkte der Redner, „der Gummimantel sei auf den Aussterbe-Etat gesetzt". Diese Behauptung erregte lebhaften Widerspruch, sowohl bei Abnehmern, wie auch bei Lieferanten, da das Geschäft von diesen als durchaus lebhaft bezeichnet wird.

Nun hat in Heft 26 der „Deutschen Konfektion" der bekannte Fachmann auf dem Gummimäntelgebiet, Herr D. Bock, i. Fa. Frankenburg & Co., G. m. b. H., Hamburg, zu dieser Angelegenheit das Wort ergriffen und schreibt dort folgendes:

„Der Gummimantel spricht".

„Sehr geehrter Herr Syndikus!

Als Gummimantel darf ich mir gestatten, auf Ihre Ausführungen „Lebensfragen für den Herrenbekleidungs-Einzelhandel" zurückzukommen, nicht daß ich mich getroffen fühle, sondern weil Sie mich direkt beleidigt haben. Sie sagen, daß der Gummimantel ‚auf den Aussterbe-Etat gesetzt' sei und fügen hinzu: ‚Es ist fraglich, ob man dieser Erscheinung eine Träne nachweinen soll'. Es ist dieses eine unwahre Behauptung, gegen die ich mich gezwungen sehe, Stellung zu nehmen.

1. Bin ich nicht einmal krank, geschweige noch im Absterben begriffen;
2. glaube ich nicht, daß das Publikum sich so undankbar zeigen würde, mir nicht eine Träne nachzuweinen.

Sie scheinen, sehr geehrter Herr Syndikus, sehr wenig Kenntnis von der Geschichte meiner Entstehung und meiner Entwicklung zu haben, sonst könnten Sie unmöglich so viel Schlechtes über mich sagen.

Habe ich nicht stets meine Pflicht erfüllt und bin ich nicht immer meinen Diensten nachgekommen? Habe ich nicht stets das Publikum, das mir die Ehre machte, mich zu tragen, vor Nässe und vor Erkältung geschützt? Sah es durch mich nicht stets gut gekleidet aus?

Wenn ich von außen vollständig naß bin, faltet man mich zusammen und wirft mich in eine Ecke. Im Freien setzt man sich auf mich, um trocken zu sitzen. Sobald es wieder regnet, holt man mich heraus, und ich leiste unverändert meine guten Dienste. Kann man von meinem Nebenbuhler und Widersacher, dem imprägnierten Mantel, dasselbe sagen? Wer ihn im Regenwetter einmal getragen hat, der kann ihn nicht wieder anziehen, bis er trocken ist. Wenn er ein paarmal getragen ist, wird er unansehnlich und lappig und muß des öfteren aufgefrischt werden. Braucht man mich je aufzufrischen? Aber Undank ist der Welt Lohn!

Wieviel Menschen im Kriege haben mir nicht ihr Leben zu verdanken! Wenn die Soldaten im Freien lagern mußten, im Regen- und im Schneewetter, schützte ich Mann für Mann gegen Nässe und Erkältung! Ich werde als Schutz für alle möglichen Zwecke getragen und es wird von mir auch verlangt, daß ich ewig dauere. Ich werde zum Schutz des Anzuges selbst in chemischen Werken getragen, und wenn mein Gesicht etwas verblaßt, schimpft man über mich beim Hersteller, ja man lügt direkt über mich, indem man sagt, ich wäre nur dreimal getragen, dabei leistete ich über sechs Monate gute Dienste! Man verlangt von mir, ich soll ewig halten, ich darf mich nicht einreißen lassen, ich darf nicht fleckig werden und was sonst nicht alles! Wenn ich ins Schaufenster gestellt werde, werden in mich Nadeln hineingesteckt zum Anzeigen des Preises, und ich muß trotzdem wasserdicht bleiben! Wenn etwas Regen durch die Löcher geht, so schickt man mich zum Fabrikanten zurück und verlangt Ersatz für mich. Ist das nicht eine Beleidigung? Haben Sie, sehr geehrter Herr Syndikus, überhaupt eine Ahnung, was von mir alles verlangt wird und was ich mir nicht alles gefallen lassen muß? Dabei sagen Sie noch, daß man keine Träne meinem Aussterben nachweinen soll! Oh, ihr undankbaren Menschen, wie katzenjämmerlich würdet ihr aussehen ohne mich! Aber ich verstehe Sie, Herr Syndikus, gar nicht, was Sie eigentlich von mir wollen! Wenn ich, wie Sie glauben, krank bin, ist nicht die ganze Bekleidungsindustrie ebenso krank? Weshalb prophezeien Sie dieser nicht ebenso das Aussterben? Sie sagen selbst: ‚Nirgendwo ist so deutlich erkennbar, wie gesunken die Kaufkraft vor allen Dingen des Mittelstandes ist. Es ist überall ein ganz gewaltiger Rückgang der Umsätze festzustellen.' Also, Herr Syndikus, wenn dem so ist, weshalb führen Sie nicht den momentanen Absatz meiner Wenigkeit auf dasselbe Schicksal zurück, sondern prophezeien meinen vollständigen Untergang?

Gestatten Sie mir gütigst, Ihnen zu sagen, daß ich **noch heute so gern gekauft werde wie früher** und daß ich **niemals aussterben** werde. Solche Zeiten, wie die heutigen, habe ich seit meinem Bestehen häufiger durchgemacht, ich bin jedoch immer wieder hochgekommen, ich florierte und bin von Jahr zu Jahr unentbehrlicher geworden.

Sie schreiben: ‚Die Versuche, die Mängel, die jeder beim Tragen eines Gummimantels sofort empfindet, abzustellen, sind im großen und ganzen erfolglos geblieben.' Dieses ist unrichtig. Tatsächlich sind seit einiger Zeit Einrichtungen gefunden, welche alle Mängel, die man mir nachsagt, beseitigen.

In einem haben Sie jedoch recht. An mir wurde stark gesündigt. Der Schrei Ihrer Herren Mitglieder nach billigen Mänteln veranlaßte eine Anzahl skrupelloser sogenannter Gummimäntel-Fabrikanten, Mäntel herzustellen, die das Prädikat ‚Gummimantel' nicht verdienten. Mit solchen darf aber ich nicht klassifiziert werden, denn wer für mich einen höheren Preis ausgibt, dem werde ich entsprechend gute Dienste leisten. Ein intimer Freund von mir hat in mehreren Artikeln in der ‚Deutschen Konfektion' seine warnende Stimme, den billigen Gummimantel zu kaufen, losgelassen, weil der billige Preis am Ende sich als v i e l z u t e u e r herausstellen wird. Hat ihm jemand Gehör geschenkt? Nein! Also wer würde Schuld an meinem Aussterben haben, wenn ich dem Tode geweiht wäre? Ihre Herren Mitglieder! Dabei sagen Sie noch: ‚Ich verdiene keine Träne des Nachweinens!' Nicht nur nachweinen würde mir das Volk, es würde j a m m e r n, denn kein Kleidungsstück tut dem Menschen so viel gute Dienste wie ich. Ich erfreue mich eines Freundeskreises, über den Sie mich beneiden würden. Ich bin der tägliche Begleiter der meisten Fürstlichkeiten; der frühere Kronprinz ist nie ohne meine Begleitung in seinem Auto gefahren. Ich bin eine Berühmtheit geworden, die mir Ehre macht. Den hunderttausenden Autobesitzern bin ich stets ein treuer Begleiter und ich werde es auch bleiben, weil es für mich keinen Ersatz gibt.

Im übrigen denke ich gar nicht daran, auszusterben. Ich w i l l und ich w e r d e leben! Ich werde noch h u n d e r t e G e n e r a t i o n e n ü b e r l e b e n und ich werde g r ö ß e r und b e d e u t e n d e r werden. Ich bin ein **Volksartikel** und habe eine Existenzberechtigung genau so wie jedes andere Kleidungsstück. Mein guter Ruf ist über die ganze Welt verbreitet, ein jeder, ob Mann, ob Frau oder Kind, muß mich haben, weil ich bin eben ein

G u m m i m a n t e l."

* * *

Auch in einer anderen Zuschrift wird darauf hingewiesen, daß der Absatz in Gummimänteln sehr befriedigend ist und daß die Beanstandungen nur auf Schleuderware zutreffen können, die ja in jeder Branche vorkommt. Wer bei seriösen Firmen Gummimäntel zu angemessenen Preisen kauft, wird keinen Grund zur Klage finden.

Ein Gang durch die Gesolei.

III.

Aus der Ausstellung für Kolonialhygiene gelangt man weiter in die große Ausstellungshalle, die dem Gesundheitswesen gewidmet ist. Sie birgt in der Hauptsache eine wissenschaftliche Schau. Dieser Halle gleich benachbart ist die Ausstellung für Arbeits- und Gewerbehygiene sowie für Unfallverhütung. Hier hat u. a. die Deutsche Gaslicht-Auer-Gesellschaft m. b. H., Berlin O 17, die verschiedensten Atemschutzgeräte ausgestellt. Die zahlreichen anorganischen und organischen giftigen Gase und Dämpfe, die vor allem vielfach vorkommenden Dämpfe von Lösungsmitteln machen es erforderlich, die Arbeiter vor den schädigenden Wirkungen dieser Gase zu schützen. Zweckentsprechende Schutzgeräte, wie sie auch in der Gummi-Industrie Verwendung finden, können hier in Augenschein genommen werden. Die Alfred Calmon A.-G. zeigt Asbesthandschuhe, Gesichtsschleier usw. Die Westfälisch-Anhaltische Sprengstoff-A.-G., Berlin, ist mit Schutzvorrichtungen im Bergbau vertreten. Der Arbeiter-Samariterbund zeigt eine komplette Sanitätsausrüstung und die Firma Carl Schürmanns Apparatebau, Hamburg, Schutzbrillen, Lungenschützer und Schutzkappen.

Besondere Aufmerksamkeit erregen die Repräsentationsbauten der Firma Henkel & Cie., Düsseldorf, das Haus Ruhrkohle und das Haus des Rheinisch-Westfälischen Elektrizitätswerkes. Hier werden Mittel und Wege gezeigt, wie man mustergültig und außerordentlich eindrucksvoll werben kann. Auch die Gummi-Industrie dürfte hier neue Anregungen für ihre Werbung auf Ausstellungen usw. erhalten.

Das Haus Henkel wirkt schon durch seinen imposanten Bau und deutet in seinem weißen Anstrich auf den hergestellten Gegenstand, das bekannte Waschmittel, nachdrücklich hin. Die Haupthalle dieses Gebäudes enthält eine kleine Musterfabrik mit modernsten Maschinen; staub- und abfallos arbeitet der gesamte Betrieb. Selbst der verwöhnteste Besucher kann sich eines bleibenden Eindrucks nicht er-

wehren. In geschickter und geschmackvoller Weise sind die verschiedensten Reklamehinweise wirkungsvoll angebracht. Für den Gummifachmann dürfte noch der hübsche Gummibodenbelag ein spezielles Interesse erwecken.

Das Haus Ruhrkohle liefert ein typisches Beispiel für zweckentsprechende Verbandsreklame. Vom Schaubergwerk bis zur zweckmäßigen Verwertung der Kohle und ihrer Nebenprodukte wird alles vorgeführt.

Das Rheinisch-Westfälische Elektrizitätswerk sucht durch Film für die Abnahme und den Verbrauch der weißen Kohle zu werben.

Im Haus des Arztes ist im ersten Stockwerk die Elektr. Ges. Sanitas mit medizinischen Apparaten vertreten. Die Firma Lüscher & Bömper, Fahr am Rhein, gibt dem Besucher Aufschluß über die Herstellung von Verbandstoffen. Die verschiedenen zur Verwendung kommenden Rohstoffe, wie Rohgummi, Baumwolle und Jute werden dem Besucher vor Augen geführt. Die Gewinnung dieser Rohstoffe zeigen recht gute Aufnahmen von Gummipflanzungen, Baumwollfeldern usw.

Hatten bisher mit Ausnahme in den vorstehend genannten drei Repräsentationsgebäuden Wissenschaft und Industrie gemeinsam ausgestellt, so sind in den weiteren Hallen fast ausschließlich Industrieausstellungen. In der Abteilung für Feuerlöschwesen, die einen Ueberblick über die wichtigsten Einrichtungen der Feuerwehren gibt, ist zunächst die Firma Daimler mit Feuerlöschspritzen vertreten, ferner die bekannten Automobilfirmen Magirus, Daag, N. S. U., Krupp und Hansa Lloyd. Die Firma Engelbert hat die verschiedensten Reifen ausgestellt. Einen verhältnismäßig großen Ausstellungsraum hat die Ford-Gesellschaft inne. Es ist bedauerlich, daß nicht auch die deutschen Firmen eine entsprechende Schau als Gegengewicht veranstaltet haben. In der Abteilung für Feuerlöschwesen befindet sich auch der bereits näher beschriebene schöne Stand der Vereinigten Gothania-Werke A.-G., Gotha, auf den auch hier nochmals hingewiesen werden soll.

Im Anschluß an die Feuerwehr-Ausstellung ist eine Ausstellung für Krankentransport. Hier findet man u. a. die Firma Köhler & Cie., Heidelberg, mit den verschiedensten Arten von Fahrstühlen, die Firma Rommeda, Bielefeld, mit Sanitätsausrüstungen und Rettungsgeräten. (Wird fortgesetzt.) fen.

Die Lage der deutschen Maschinenbauindustrie im Juli 1926.

Vom Verein Deutscher Maschinenbau-Anstalten, dem Spitzenverband der deutschen Maschinenindustrie, wird uns u. a. geschrieben:

Im Vergleich mit dem Vormonat war im Juli leider keine weitere Geschäftsbelebung, sondern wieder eine Abschwächung festzustellen. Diese hielt sich zwar in den Grenzen der seit einer Reihe von Monaten beobachteten Schwankungen und läßt sich außerdem mit der im Hochsommer regelmäßig eintretenden Geschäftsstille erklären. Jedenfalls kann aber von einer Ueberwindung der Depression nicht gesprochen werden, und die Aussichten für die Zukunft werden im ganzen sorgenvoll beurteilt. Allerdings ließ die Anfragetätigkeit der Inlands- und Auslandskundschaft nur wenig nach, in einzelnen Arbeitsgebieten war sie sogar stärker, als im Vormonat. Im Auftragseingang dagegen trat die Zurückhaltung der Bestellerkreise im Berichtsmonat wieder deutlicher in die Erscheinung als im vorhergehenden Monat. Vor allem zeigte auch das Auslandsgeschäft eine recht fühlbare Verschlechterung. Der Beschäftigungsgrad, der im Juni auf rund 60 Prozent der Normalbeschäftigung berechnet wurde, stellte sich im Juli auf etwa 57 Prozent. Die Hoffnungen, in absehbarer Zeit wieder zu Neueinstellungen schreiten zu können, haben sich sehr erheblich vermindert.

Die schlechte Lage des Auslandsgeschäfts wird zum großen Teil auf die ungünstigen Währungsverhältnisse in den benachbarten Ländern zurückgeführt. Die Entwertung der Valuten hat einerseits eine schwierige Lage der dortigen Abnehmer, andererseits aber eine sehr erhebliche Verschärfung des Wettbewerbes der ausländischen Maschinenerzeugung zur Folge gehabt. Am schlimmsten macht sich jedoch nach wie vor die geringe Aufnahmefähigkeit des Inlandsmarktes geltend. Dabei ist an sich Bedarf an neuen Maschinen und Einrichtungen sowohl in der Industrie, als auch in der Landwirtschaft sehr wohl vorhanden. Das zeigen u. a. die zahlreichen Anfragen und Projekte, die aber in der großen Mehrzahl schließlich wegen Mangels an Mitteln in ganz entmutigender Weise wieder zurückgestellt werden und in Nichts zerfallen, nachdem den betreffenden

Lieferfirmen vielfach durch die eingehenden Angebotsarbeiten mit zahlreichen Reisen ganz erhebliche Kosten entstanden sind.

Mit vermehrter Schärfe wird daher auch die Kapitalnot für das Andauern des wirtschaftlichen Tiefstandes auf dem Inlandsmarkte verantwortlich gemacht. Nachdem die Abnehmer in der Inflation ihre flüssigen Mittel eingebüßt haben und langfristige Kredite für die meisten Betriebe nicht zu erhalten sind, suchen sie durch äußerste Sparsamkeit in der Beschaffung auch an sich durchaus notwendiger und wirtschaftlicher Einrichtungen wieder flüssige Mittel aus den Betrieben herauszupressen. Solange dieser Vorgang der gleichsam gewaltsamen Beschaffung von eigenen flüssigen Mitteln andauern muß, ist daher eine durchgreifende Belebung der Wirtschaft auch unwahrscheinlich. Die geringe Herabsetzung des Reichsbankdiskonts hat nach dieser Richtung hin keine Besserung gebracht, wenn sie auch im Interesse der Verminderung der großen Bankunkosten der Firmen sehr zu begrüßen war. Es ist aber in der Versorgung der großen Masse der Maschinen verbrauchenden Firmen mit langfristigen Mitteln noch keine Besserung eingetreten. Besondere Anstrengungen der Banken nach dieser Richtung erscheinen immer notwendiger. Ebenso wirken die hohen Steuern, die immer wieder in die flüssigen Mittel Bresche schlagen, äußerst ungünstig und verzögern eine Besserung der Lage.

Im Zusammenhang mit diesen Verhältnissen hält auch der schlechte Geldeingang von seiten der Abnehmer der Maschinenindustrie an. Das Verlangen nach langfristigen Zahlungszielen wird stärker, statt geringer, und die Zahlung selbst kleiner Beträge versucht man immer wieder zu verschieben. Ein solches Verhalten der Kundschaft ist für die Maschinenindustrie um so schwerer zu ertragen, als sie selbst ihren Rohstofflieferern gegenüber an viel schärfere Zahlungsbedingungen gebunden ist. Die Preise für Inlands- und Auslandslieferungen sind nach wie vor äußerst gedrückt. Die Anstrengungen, die gemacht werden müssen, um die Selbstkosten trotz geringer Beschäftigung nicht wachsen zu lassen, werden immer größer. (f)

Verringerung der Unkosten bedeutet bares Geld.

Karl Linnemann d. J.

Meinungsaustausch.

Billige Reparaturplatte.

Außer den billigen Fahrraddecken und Luftschläuchen, mit denen Deutschland schon seit längerer Zeit aus dem Auslande überlaufen wird, und über deren Beschaffenheit schon früher in der „Gummi-Zeitung“ berichtet wurde, tauchen neuerdings auch Reparaturplatten für Autoluftschläuche auf, deren qualitative Beschaffenheit eine eingehende Erörterung verdient.

Es handelt sich hierbei um Reparaturplatten, deren eine Unterlage vulkanisiert ist, während die Auflage, die auf den Schlauchdefekt zu liegen kommt, aus unvulkanisierter Mischung besteht, die mit Lösung auf der vulkanisierten Platte aufgeklebt ist. Die deutschen Gummiwarenfabriken haben diese Platte bisher stets aus hochprima dehnbaren Mischungen hergestellt, da die vulkanisierte Platte nach der Reparatur beim Aufpumpen des Luftschlauches die gleiche Dehnung auszuhalten und mitzumachen hat, wie der Luftschlauch selbst. Folgt die vulkanisierte Reparaturplatte dieser erforderlichen Dehnung nicht gleichmäßig, so wird sie durch die hierbei entstandene Spannung wieder teilweise von dem Luftschlauch losgelöst und die vorgenommene Reparatur ist zwecklos.

Die jetzt zu einem verhältnismäßig billigen Preise angebotene ausländische Reparaturplatte entspricht nicht den Anforderungen, die an diesen Artikel gestellt werden, da die vulkanisierte Platte aus einer minderwertigen Mischung besteht, die die erforderliche Dehnung nicht in genügendem Maße besitzt. Selbst wenn diese billige Platte bei dem Aufpumpen des Luftschlauches unter dem hohen Luftdruck zwangsweise anfangs die gleiche Dehnung wie der Luftschlauch mitmacht, so zieht sie sich später infolge ihrer geringeren Elastizität wieder allmählich zusammen und löst sich dadurch teilweise von dem Luftschlauch ab. Eine derartig zusammengesetzte Platte, die der geübte Fachmann beim Prüfen schon an dem ihr eigentümlichen schweren Gewicht erkennt, ist praktisch wertlos, und die Reparaturanstalten werden gut tun, wenn sie sich diese billigen Platten vor dem Kauf lieber zweimal ansehen, um sich vor späteren Unannehmlichkeiten zu bewahren. Diese scheinbar billi-

geren Reparaturplatten haben ein um zirka 30 bis 35 Prozent höheres spezifisches Gewicht als die derzeit in Deutschland hergestellten Platten, so daß in Wirklichkeit der scheinbar niedrigere Preis durch das höhere Effektivgewicht wieder reichlich ausgeglichen wird. Ein Preisvorteil ist demnach bei der Verwendung dieser billigen Platten nicht zu erzielen, dagegen sind aber Anstände bei der Verarbeitung zu befürchten. P. R.

* * *

Sohlenplatte.

Was in den beiden Artikeln der „Gummi-Zeitung" Nr. 41, Seite 2265 und Nr. 44, Seite 2434, über die schlechten Qualitäten der aufgenähten Tennis- und Turnschuhsohlen gesagt wird, trifft auch bei den meisten im Handel vorkommenden Sohlenplatten zu. Gerade diese Platten, die ja viel dünner als die Sohlen hergestellt werden, sollten aus diesem Grunde aus einer dauerhaften und elastischen Mischung hergestellt werden, die eine längere Tragfähigkeit garantiert. Wie in dem Artikel Seite 2434 ganz richtig angegeben wird, bestehen eine große Anzahl sogenannter Schuhfabriken, die sich mit der Herstellung von Strand-, Tennis- oder Turnschuhen mit aufgenähten Sohlen befassen, und die starke Konkurrenz auf diesem Gebiete ist der treibende Teil zur Herstellung der minderwertigen Sohlenplatten, da eine Fabrik die andere im Preise zu unterbieten sucht. Bei dem gegenwärtigen Stand des Rohgummipreises dürfte es den betreffenden Schuhfabriken doch sicher möglich sein, eine bessere Qualität für diese Sohlenplatten zu verwenden, um so mehr als auch der Preis für die Gewebe zurückgegangen ist, so daß eine Verteuerung der Schuhe bei der Herstellung nicht wahrscheinlich ist. G. L. O.

* * *

Die Autoluftreifenreklame.

Unsere Reifenfabriken klagen häufig darüber, daß in Deutschland sehr viele ausländische, insbesondere amerikanische Autoluftreifen gefahren werden. Abgesehen davon, daß Amerika, um die übervollen Lager zu räumen, einen Teil dieser Bestände zu billigen Preisen an das Ausland abgestoßen hat, sei folgendes Kuriosum erwähnt: in einer der größten Automobilzeitschriften, die wohl fast in die Hand jedes Automobilisten kommt, fand ich in einer der letzten Nummern vier amerikanische Reifenanzeigen und — ein Reifeninserat einer deutschen Fabrik! Bedarf es angesichts dieser Tatsache noch weiterer Worte? G.

Allerhand aus der Branche.

Belebung in Autoreifen. In den letzten Wochen hat sich der Absatz in Bereifungen für die Velobranche in erfreulichem Maße belebt. Die Lager der Händler sind vielfach soweit geräumt, daß eine Reihe von Neubestellungen erfolgt sind. Die an einzelnen Stellen gehegte Erwartung, daß infolge einer nicht unwesentlichen Herabsetzung der Preise für Bereifungen seitens einiger amerikanischer Fabriken auch in Deutschland eine Preisreduktion eintreten würde, hat sich bisher nicht erfüllt. Die gegenwärtige Bewegung auf dem Rohgummimarkte läßt zurzeit eine solche Maßnahme auch nicht als möglich erscheinen. Vielmehr ist anzunehmen, daß auch diejenigen ausländischen Gummiwarenfabriken, die ihre Preise herabsetzten, diese demnächst wieder zu erhöhen gezwungen sein werden. Im Zusammenhang damit ist interessant, daß die Daimler-Motoren-Gesellschaft in Untertürkheim-Stuttgart einen bedeutenden Auftrag in Automobilen für Sumatra erhalten hat. Insbesondere handelt es sich dabei um Lastkraftwagen, die für die dortigen Plantagen gebraucht werden. Amerikanische Wagen haben sich in Sumatra nicht bewährt. Sie sind teilweise ebenso teuer, teilweise sogar noch teurer als deutsche Kraftwagen. Infolge der schlechten Wege verschleißen sie sehr schnell. Der deutsche Wagen wird als wesentlich kräftiger, leistungsfähiger und solider anerkannt. Uebrigens laufen in Sumatra bereits eine Menge deutscher Wagen, wie überhaupt in den holländischen Kolonien. Diese Wagen sind größtenteils auch mit deutschen Bereifungen versehen. P.

Gummistoffe für abklappbare Wagenverdecke. An Stelle von Segeltuch oder Kunstleder kommt in Deutschland bei Wagen- und Automobilverdecken, Klein- und Beiwagen der Gummiverdeckstoff immer mehr zur Geltung. Hierfür werden ausschließlich dublierte Stoffe benutzt, weil sie größere Gewähr für Wasserundurchlässigkeit bieten. Das ist aber nicht der alleinige Vorteil. Wie gum-

mierte Stoffe überhaupt, so bilden sie auch als Verdeckstoffe infolge ihrer isolierenden Eigenschaften einen wirksamen Wärmeschutz. Neuerdings kommen auch lackierte Stoffe für Verdecke zur Anwendung. Wie bei dublierten Stoffen üblich, ist der Außenstoff von besserer, der Innenstoff als Futterstoff von geringerer Qualität. Eine verbesserte Ausführung dieser dublierten Verdeckstoffe stellt ein sogenannter Gumminitrocellulosestoff dar. Infolge seiner Zwischenschichtzusammensetzung ist seine Wetterbeständigkeit noch größer und seine allgemeinen Beschaffenheiten besser als bei gewöhnlichen dublierten Verdeckstoffen. Zur Verbesserung der Bedachung werden auch aus doppelten Geweben hergestellte Stoffe benutzt. Die Gumminitrocellulose gewährt dem dublierten Stoffe eine größere Geschmeidigkeit, so daß die Verarbeitung dadurch wesentlich erleichtert, das Ganze aber auch äußerlich ein schöneres Gepräge annimmt. P.

Gummi-Hörapparate für ... 28 M das Paar. Ein bekannter Ohrenarzt gibt in der „Braunschweigischen Landeszeitung" einen Vorgang zum Besten, der, so traurig er ist, doch das größte Interesse unseres chirurgischen Gummiwarenhandels wachrufen wird, zumal er geradezu als typisch angesprochen werden kann. In einem Hotel verkaufte ein Durchreisender Gehörkapseln für Schwerhörige, die unauffällig getragen werden und ihren Trägern ein besseres Hören vermitteln sollen. Infolge vorheriger Ankündigung war der Zulauf bei diesem „Wanderbandagisten" sehr groß. Die Gehörkapsel stellte eine dünne Gummimembrane dar, die sich der Ohrmuschel anschmiegt, in ihrer Mitte ein dünnes Metallplättchen hat und an der Rückseite einen Gummizapfen besitzt, der in den Gehörgang eingeführt wird. Der Preis für diese Gehörkapsel ist, sage und schreibe . . . achtundzwanzig Mark das Paar! Man kann nicht einmal sagen, daß diese Kapsel vollständiger Schwindel sei, aber bei der großen Mehrzahl der Schwerhörigen nutzt sie nichts. Nur einige leichter Schwerhörige werden etwas Erleichterung davon haben und jedenfalls auch nur vorübergehend. Der in den Gehörgang hineinragende Gummizapfen ist sogar geeignet, Schaden anzurichten. Es wird hohe Zeit, daß gegen diesen Wucher energisch Front gemacht wird. Die Schwerhörigen, die sich einen Apparat anschaffen, müssen sich doch darüber klar sein, daß nur ein solcher, der größere Schallmengen auffängt oder die aufgefangene Schallmenge noch verstärkt, geeignet ist, das Hören zu verbessern. Dazu ist die erwähnte Hörkapsel aber durchaus nicht geeignet. Die bekannten sehr großen Hörrohre sind in ihrer Wirkung gut, ebenso elektrische Hörapparate, die nach Art eines Telephons gebaut sind. Es ist Pflicht des chirurgischen Gummiwarenhändlers, die Kundschaft aufzuklären, daß sich ein Hörrohr nicht für alle Fälle gleichermaßen eignet, und daß man ein solches mindestens einige Tage ausproben muß! Die soliden ansässigen Geschäfte geben ohne weiteres Hörapparate zur mehrtägigen Probe her. Man sollte im Publikum auch nicht vergessen, daß im Umherreisen verkaufte Hörapparate (ebenso wie Bruchbänder, Bandagen usw.) durch die hohen Reise- und sonstigen Unkosten unverhältnismäßig verteuert werden, so daß obige Hörkapseln den Preis von ... 28 M erreichen, während sie einen reellen Ladenverkaufswert von nur 5 bis 6 M besitzen! Wie kann man diesem Uebel zuleibe gehen? Wenn ein solcher „Wanderbandagist" seine Ankündigungen erläßt, sollten die chirurgischen Geschäfte sofort womöglich in einem noch augenfälligeren Inserat auf das Verderbliche, Wucherische und Gesundheitsschädigende derartiger Erzeugnisse aufmerksam machen, damit das Publikum sich vom Kauf zurückhält. Wenn daneben gleichzeitig auch noch Fälle, wie der vorliegende, in der Presse bekannt gemacht werden, sollte man annehmen, daß das nützen müßte. Der Schaden, der dem schwer ringenden Gummiwaren- und chirurgischen Händler durch diesen Wandervertrieb entsteht, macht sich stets fühlbar. Selbsthilfe ist hier das einzige Mittel. Auch die Krankenanstalten, Gesundheitsämter und Aerzte sollten dem reellen Handel ihre Unterstützung leihen. P.

Seidenprüfung gummierter Stoffe und gummielastischer Bänder. Nicht selten kommt es vor, daß man genötigt ist, Feststellungsproben vorzunehmen, welches Gewebematerial bei diesen oder jenen Gummifabrikaten Verwendung gefunden hat, so z. B. auch bei der Verarbeitung sowie beim Verkauf von solchen, bei denen Seide in Stoff- oder Bandform zur Verarbeitung kommt. Reine Seidenstoffe werden bekanntlich für wasserdichte Bekleidungsstücke, Gummimieder, Gürtel, Binden, Unterzeuge usw. verbraucht. Daneben kommen aber auch Kunstseiden-, Baumwoll- oder dünne Wollstoffe, Köper, Batist und dergl. in Betracht. Es heißt, sowohl für den Fabrikanten und Rohmaterial-Einkäufer, wie auch für den Gummiwarenhändler feststellen zu können, ob er reine Seide

oder Kunstseide-Verarbeitung vor sich hat. Die Zuhilfenahme von Mikroskopen, chemischen Untersuchungsmitteln, das Anbrennen und dergleichen Mittel, die hinlänglich bekannt sind, erfordern Umständlichkeiten. Meist kann man auch nicht einige Fäden aus der Seide herausziehen, um durch den Augenschein festzustellen, ob man reine oder Kunstseide vor sich hat. Es genügt das Anreiben der seidenen Stoffe. Sie werden dadurch in elektrischen Zustand versetzt, vorausgesetzt, daß man reine Seide vor sich hat. Kunstseide elektrisiert sich nicht. Das Anreiben kann mit der Hand geschehen. Die elektrisierte Seide haftet an Glas, Siegellack, Bernstein, Hartgummi und dergl. und läßt, wie Hartgummi oder ein Katzenfell, ein Knistern vernehmen. Elektrisierte Seide hebt Papierschnitzel und dergl. wie ein warm geriebener Hartgummikamm oder ein Magnet auf. P.

Sichtschutzkappen und Gummi-Unterlagen für Radio-Apparate. Die wenigsten Radio-Röhrenapparate besitzen einen Pumpstutzen am unteren Ende der Röhre, so daß er vom Sockel abgenommen werden kann. Meist befinden sich die Röhren an der Spitze, wo sie mechanischen Beschädigungen leicht ausgesetzt sind. Für Gummiwaren-Händler, die sich mit dem Vertrieb von Radio-Zubehör befassen, ist es wichtig zu wissen, daß es eine Schutzkappe aus Gummi gibt, die den ganzen Glaskolben der Röhre bis zum Sockel aufnimmt und bedeckt. Zur Beobachtung der Heizvorrichtung befindet sich in dieser Sichtschutzkappe seitlich eine runde Oeffnung und oben ein offener Schlauchstutzen. Beide werden für unverspiegelte Röhren bzw. für verspiegelte benutzt, bei denen man die Helligkeit der Fäden am aufleuchtenden Pumpstutzen erkennen kann. Ein weiterer Vorteil der Kappe ist eine Verringerung des Thorium-Röhren-Klingens, das eintritt, wenn der Glaskolben der Röhre von Schallwellen getroffen oder der Apparat erschüttert wird. Natürlich kann die Schutzkappe aus Gummi das Klingen nicht völlig beseitigen, namentlich nicht, wenn die Röhren vom Lautsprecherschall nicht getroffen werden. In solchen Fällen muß der Fachmann als zweckdienlich Gummiunterlagen oder Gummifüße für den Radio-Apparat empfehlen, weitere Artikel, die für den Absatz unserer Branche in Betracht kommen, merkwürdigerweise aber in Gummiwaren-Geschäften fast gar nicht geführt werden. Solche Unterlagen lassen sich von jedem Fachmann aus etwa 6 bis 10 mm starker Preßplatte aus einem Stück je nach Größe abschneiden. Auch entsprechend dicke doppelte und dreifache Gummiplatten mit Einlagen können gebraucht werden. Wo man nur kleinere seitliche Unterlagen benötigt, kann man Streifen oder Puffer mit mit oder ohne Einlagen verwenden. Zweckmäßig ist auch die Benutzung von Gumminägeln oder Schreibmaschinenpuffern, die durch Nägel oder Schrauben bzw. durch Gummikitt befestigt werden. P.

Der Gummimantel . . . grand chic. Auf den Sport- und Rennplätzen der französischen Metropole ist der Gummimantel wieder einmal . . . grand chic geworden. Die Damen tragen den Gummimantel, auch wenn es nicht regnet. Der Herr ist ohne Gummimantel undenkbar. Schreiende Farben sind das besondere Kennzeichen der Gummimantelmode, der sich ein gleichfarbiger Hut anpaßt. Besonders wichtig aber ist der zu Mantel und Hut genau passende Regenschirm, der nicht etwa aufgespannt als Regen- oder Sonnenschutz dient, sondern mit der Spitze nach oben getragen wird, damit ihn jedermann auch sieht. Es fehlt nur noch, daß auch dieser Schirm aus . . . Gummistoff hergestellt wird. Aus Galalith oder Hartgummi besteht der Schirmgriff bereits. Da in den letzten Wochen zahlreiche Unwetter herrschten, ist es verständlich, daß Gummimantel und Gummihut von der Damenwelt aus rein praktischen Gründen getragen werden. P.

Allseitig bewegliche Puppenaugen für Gummipuppen. Eine zum Reichspatent angemeldete Erfindung der Koburger Puppenindustrie ist auch für die Herstellung von Gummipuppen von Bedeutung. Es handelt sich hierbei um Puppenaugen, die nach allen Richtungen hin beweglich sind. Bisher kannte die Gummi-Industrie nur feste oder Schlafaugen. Man muß natürlich abwarten, ob sich solche allseitig beweglichen Augen auch für Gummipuppen eignen, da die Befestigung nicht ganz einfach sein wird. Immerhin sollten Versuche damit gemacht werden, von denen wir hoffen, daß sie der Gummipuppenerzeugung und ihrem Absatz neue Wege weisen. P.

Deutscher Lederriemen-Export. Die amtlichen amerikanischen Ausfuhrstatistiken zeigen einen gesteigerten Bedarf verschiedener außereuropäischer Länder in Ledertreibriemen. Bisher war man in Deutschland der Ansicht, daß der deutsche Export in diesen Erzeugnissen wenig Aussicht

auf ein rationelles Geschäft zuließ, weil die Preise Deutschlands gegenüber dem Auslande wesentlich höher sind. Dazu trat bis in die Gegenwart das Valutadumping gewisser europäischer Gebiete. Wenn man aber aus den amerikanischen Statistiken ersieht, daß Amerika in der Lage ist, trotz verhältnismäßig hoher Preise seine Ausfuhr nach China, Britisch-Indien, Kanada, Kuba, Mexiko und anderen Ländern wesentlich zu erhöhen, so sollte das den deutschen Ledertreibriemenfabrikanten Veranlassung geben, sich um das Exportgeschäft in wesentlich größerem Maße als bisher zu bekümmern. Bemerkenswert groß ist auch die Ausfuhr nach den südamerikanischen Staaten. Auch nach Britisch-Südafrika haben die Vereinigten Staaten von Nordamerika in der Berichtszeit ihren Export fast verdoppeln können. Demgemäß sollte die deutsche Ledertreibriemen-Industrie mit allen Mitteln ihre frühere Position auf den Weltmärkten zurückzuerobern versuchen. P.

Die norddeutsche Kieselgur-Industrie. Trotz gesenkter Preise war das Geschäft in der norddeutschen Kieselgurindustrie, wie der Industrie- und und Handelskammerverband Niedersachen nach Rundfragen in Hannover und Lüneburg feststellt, im April, im verflossenen Quartal, sehr still. Bei der geringen Beschäftigung der Isolierindustrie konnten nur etwa 60 Prozent des vorjährigen Umsatzes in rohen und kalzinierten Erden erreicht werden. Nach dem Auslande waren die Absatzmöglichkeiten etwas besser. Besonders war das in feinen Erden der Fall. Bei dem niedrigen Frankenkurs ist aber ein zunehmender Wettbewerb der französischen und algerischen Kieselgur festzustellen, so daß die Arbeiterentlassungen, die infolge der außerordentlich ungünstigen Witterungsverhältnisse im Juni vorgenommen werden mußten, voraussichtlich ihre Fortsetzung finden werden. P.

Der Kaufmann hat die Aufgabe, zwischen Produktion und Konsumtion zu vermitteln, d. h. vorhandene Bedürfnisse befriedigen zu helfen, kommende Bedürfnisse vorauszusehen, neue Bedürfnisse zu wecken, die Produktion der Güter, die zur Befriedigung solcher Bedürfnisse nötig sind, anzuregen und diese Güter selbst dem Konsumenten zuzuführen.

Aus Jaroslaw, Ideal und Geschäft.

Fragekasten.

Zerstörung der Stoffumhüllung von Parafäden

Anfrage: Ich habe ein großes Quantum umsponnene Parafäden am Lager und möchte die Fäden gern von der Stoffumhüllung befreien. Gibt es eine Flüssigkeit, die die Stoffumhüllung zersetzt, jedoch den Gummi nicht angreift?

Antwort: Die Zerstörung der Stoffumhüllung von Parafäden kann sowohl durch verdünnte Säure, wie durch Alkali, im letzteren Falle eventuell unter Druck bis zu 4 Atmosphären erfolgen.

M. & F.

* * *

Färben von nahtlosen Luftballons.

Anfrage: Werden nahtlose Luftballons in mit Anilinfarben durchsetzte Lösungen getaucht, oder erfolgt das Färben erst nach dem Tauchen durch Eintauchen in gefärbtes Benzin, oder, falls man kalt vulkanisiert, durch Eintauchen in die gefärbte Vulkanisierflüssigkeit?

Antwort: Nahtlose Luftballons können entweder in mit Anilinfarben gefärbten Lösungen gleich vor der Vulkanisation gefärbt werden oder nach der fertigen Vulkanisation. Das erstere Verfahren ist nicht so zu empfehlen, da die Rückstände im Lösungskasten im allgemeinen für andere Klebzwecke verwandt werden, was aber nicht immer möglich ist, wenn die Lösungsrückstände mit einer Farbe durchsetzt sind. Andererseits aber bleibt im Rührwerk immer die betreffende Farblösung, sagen wir z. B. rot, die nicht aus allen Ecken des Rührwerks oder an den Flügeln zu entfernen sind. Wollen Sie nun z. B. eine blaue oder gelbe Farbe benutzen, so würden sich beim Verrühren der blauen, bzw. gelben Farbe die noch anhaftenden roten Farbpartikelchen durch das frische Benzin lösen, wodurch natürlich kein reiner Farbton entsteht. Auch ein Eintauchen in gefärbtes Benzin oder Vulkanisierflüssigkeit kommt nicht in Frage. Eine gute Färbung erzielt man auf folgende Weise: Nachdem die Ballons fertig vulkanisiert sind, läßt man sie zuerst trocknen. Nach dem Trocknen kocht man sie in einer Lösung beliebigen Anilinfarbstoffs in Wasser bei zirka 80° aus. Der Ausdruck Kochen i

nicht ganz zutreffend, denn es soll hiermit gemeint sein, daß die Ware in dieser Lösung und Wärmegrad einige Zeit liegen gelassen wird, wobei die Ware oftmals umgerührt werden muß. K.

* * *

Berechtigung zur Tratte.

Anfrage: Wir kauften Ware gegen ein Ziel von 30 Tagen netto ohne weitere Verpflichtung. Bei Fälligkeit setzte der Verkäufer eine Tratte (also keinen akzeptierten Wechsel) in Kurs, die wir nicht einlösten. Sie ging zu Protest. Wer bezahlt die Kosten? Fällt ein Odium auf uns und könnte vom Verkäufer im Wechselprozeß geklagt werden?

Antwort: Der Verkäufer ist, falls nicht eine dahingehende besondere Vereinbarung getroffen ist, nicht ohne weiteres berechtigt, eine Tratte auf den Käufer zu ziehen. Eine Klage aus einer solchen Tratte im Wechselverfahren ist nicht möglich, da die wechselmäßige Zeichnung durch den Verpflichteten fehlt. Der Verkäufer kann lediglich bei verzögerter Zahlungsweise seinen Verzugsschaden, insbesondere also Verzugszinsen, geltend machen. Das Ziehen einer Tratte auf den Käufer ist zwar vielfach üblich, aber nur in wenigen Branchen ist ein solches Vorgehen seitens des Verkäufers handelsüblich, so daß es der Käufer gegen sich gelten lassen und auch die Kosten eines solchen Vorgehens tragen muß. (flpstr) Dr. St.

* * *

Aufwertungsfragen.

Anfrage: Mir wurde durch eine Sparkasse eine Vorkriegshypothek gewährt, die ich während der Inflationszeit zurückzahlte. Vor einiger Zeit wurde mir ein Schreiben der Sparkasse übermittelt mit der Verpflichtung einer 25proz. Aufwertung. Beschränkt sich die Aufwertung nicht im Falle großer Not des früheren Hypothekenbesitzers auf 15 Prozent und kommt der Zuschlag von 10 Prozent nicht nur bei entsprechender Leistungsfähigkeit des Gläubigers in Frage?

Antwort: Der gesetzliche Aufwertungssatz für Hypotheken ist 25 Prozent des Goldmarkwertes der Hypothekenforderung. Nur in ganz besonderen Fällen kann der Aufwertungssatz um 10 Prozent des Goldmarkbetrages herabgesetzt werden. Solche Fälle sind nach der gesetzlichen Vorschrift dann gegeben, wenn die Herabsetzung des Aufwertungsbetrages mit Rücksicht auf die wirtschaftliche Lage des Grundstückseigentümers zur Abwehr einer groben Unbilligkeit unabweisbar erscheint. Bei der Prüfung der Unabweisbarkeit einer solchen Herabsetzung sind nicht nur die Verhältnisse des Schuldners in Rücksicht zu ziehen, sondern es sind auch diejenigen des Gläubigers zu prüfen. Auch ist der gegenwärtige Wert des Grundstücks zu untersuchen, um festzustellen, ob und inwieweit das Grundstück eine Belastung verträgt. Ist die Hypothek auf Grund der geleisteten Zahlung gelöscht worden, so bestehen nach dem Aufwertungsgesetz besondere, den Eigentümer und Schuldner begünstigende Vorschriften. Nach § 15 des Aufwertungsgesetzes kann nämlich die Aufwertungsstelle auf Grund eines Antrags des Eigentümers oder des Schuldners die Eintragung der Hypothek teilweise ausschließen, wenn das Wiederaufleben der Hypothek für den Eigentümer des belasteten Grundstücks oder für den persönlichen Schuldner mit Rücksicht auf seine wirtschaftliche Lage, insbesondere auf erhebliche, auf den Währungsverfall zurückführende Vermögensverluste, eine unbillige Härte bedeuten würde. Ein dahingehender Antrag an die Aufwertungsstelle mußte allerdings bis spätestens zum 1. Januar 1926 geltend gemacht werden. Andernfalls erlöschen die durch vorerwähnte Gesetzesbestimmungen gewährten Aufwertungsrechte. (lpstr) Dr. St.

Neuzeitliche Propaganda für Gummiwaren.

Unter diesem Titel brachten wir in unserer letzten Nummer auf den Seiten 2497 und 2498 einen Artikel, der mehrere neue Werbemethoden der Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix A.-G. schilderte. Die Firma hat u. a. einen Film „Vom rohen Gummi zum Phoenix Cord" anfertigen lassen und führt diesen in einem 2-Achsen-Vomag-Personenautobus durch ganz Deutschland. Sie hat ferner in ihrem Werk einen großen Vorführungsraum eingerichtet, in dem den Besuchern eine Anzahl Werkfilme gezeigt werden, außerdem eine Reihe von Schaufenstern, die Musterausstellungen der verschiedenen Warengattungen zeigen. Der heutigen Ausgabe unseres Blattes liegt nun ein Prospekt der **Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix, Harburg a. E.**, bei, der 6 Abbildungen solcher Schaufenster enthält. Die Händler werden in diesen Bildern viele gute Anregungen für ihre Schaufensterausstattung finden. Wir empfehlen die Beilage deshalb allgemeiner Beachtung.



VOM WELTMARKT



Peru als Absatzgebiet für Gummiwaren. Hauptlieferant für Gummiwaren in Peru sind die Vereinigten Staaten, deren Export dorthin in 1925 = 538 112 $ betrug gegen 568 867 $ in 1924. Dieser Rückgang beruht in der Hauptsache auf Abnahme der Reifenmäntel- und -schläucheeinfuhren. Dagegen stiegen die Einfuhren von Mänteln und Schläuchen aus Frankreich und England ebenso wie die Gesamteinfuhr Perus von 391 938 kg auf 449 780 kg stieg. Im einzelnen stellte sich der amerikanische Export von Pneumatiks für Autos (Mäntel) in 1925 auf 16 910 Stück im Werte von 301 408 $, gegen 22 347 Stück im Werte von 345 877 $ in 1924; für Innenschläuche auf 18 224 Stück im Werte von 47 513 $ gegen 21 739 Stück im Werte von 47 055 $ und für Massivreifen auf 453 Stück im Werte von 18 398 $ gegen 653 Stück im Werte von 25 338 $. An Gummischuhwaren führten die Vereinigten Staaten in 1925 für 18 136 $ nach Peru aus, darunter 1179 Paar Gummistiefel (boots) im Werte von 6082 $, 393 Paar Gummischuhe im Werte von 749 $, 7328 Paar Kanevasschuhe mit Gummisohlen im Werte von 6409 $ und 11 483 pounds Gummisohlen und -absätze im Werte von 4896 $. Mit Ausnahme von Gummischuhen waren für alle diese Posten Zunahmen gegenüber dem Vorjahr zu verzeichnen. Nach der peruanischen offiziellen Statistik stellte sich die Einfuhr Perus in 1925 auf 2005 Dutzend Paar Kanevasschuhe mit Leder- oder Gummisohlen, hauptsächlich aus Deutschland und Frankreich kommend, 85 040 kg „alpargatas" (hauptsächlich aus Spanien), die zwar keine Gummischuhe sind, aber die stärksten Konkurrenten für gummibesohlte Kanevasschuhe, und ferner 8535 kg Gummischuhwaren, ausschließlich aus den Vereinigten Staaten und Frankreich. Die Vereinigten Staaten führten ferner in 1925 für 82 770 $ technische Gummiwaren nach Peru aus (gegen 74 789 $ in 1924), darunter 46 191 pounds Gummitreibriemen im Werte von 31 455 $ (gegen 37 341 pounds im Werte von 25 512 $ in 1924); 88 998 pounds Gummischläuche im Werte von 36 111 $ (gegen 83 388 pounds im Werte von 31 402 $) und 28 022 pounds Gummipackungen im Werte von 15 204 $ (gegen 37 110 pounds im Werte von 17 875 $). An Gummispezialartikeln wurden für 13 517 $ ausgeführt gegen 15 882 $ in 1924.

Linoleumeinfuhr Aegyptens in 1925. Die ägyptische Gesamteinfuhr von Linoleum weist in 1925 mit 280 571 qm im Werte von 36 794 £ gegen 1924 mit 378 632 qm im Werte von 54 864 £ einen nicht unbeträchtlichen Rückgang auf. Dieser ist am größten bei den Einfuhren aus den Vereinigten Staaten mit 957 qm im Werte von 121 £ in 1925 gegen 13 262 qm im Werte von 2247 £ in 1924. Auch die Einfuhr aus England ging zurück, sie betrug 273 057 qm im Werte von 35 642 £ gegen 314 291 qm im Werte von 45 901 £ und die aus Frankreich 3329 qm im Werte von 532 £ gegen 28 232 qm im Werte von 3896 £.

Die Asbestverschiffungen Kanadas im Juni 1926. Von Thetford, Black Lake, Robertson und East Broughton aus wurden im Juni 1926 40 t Crude Nr. 1 verschifft, gegen 130 t im Mai dieses Jahres und 181 t im Juni des Vorjahres; ferner 325 t Crude Nr. 2 gegen 200 t bzw. 264 t und 8150 t Fibre gegen 8503 t bzw. 8937 t. An Refuse in Säcken wurden im Berichtsmonat 6988 t verschifft gegen 6608 t im Mai 1926 und 9212 t im Juni 1925 und an Refuse in loser Ladung 780 t gegen 503 t bzw. 772 t.

Rückgang der Gummiwarenproduktion in Rußland. Die russische Produktionsstatistik läßt im Mai in beinahe sämtlichen Industriezweigen einen plötzlichen Produktionsrückgang erkennen. Dabei ist der Rückgang sehr beträchtlich in der Gummi-Industrie, in der die Herstellung von Galoschen um 32,5 Prozent und von Pneumatiks um 39,4 Prozent gesunken ist. Zurückzuführen ist dies im allgemeinen auf die Feiertage, die in diesem Jahre in den Monat Mai fielen, auf die Ueberschwemmungen, die Einstellung der Arbeit in einzelnen Betrieben, zum Teil auch auf einen gewissen Rohstoffmangel.

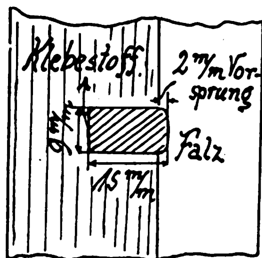
Neue Patente und Gebrauchsmuster

Verfahren zur Regelung der Vulkanisation von Kautschuk oder kautschukähnlichen Stoffen. D. R. P. Nr. 431 038 für The Naugatuck Chemical Company, Naugatuck, Connecticut, V. St. v. A. (veröff. am 29. Juni 1926). Gegenstand der Erfindung ist die Vulkanisation von Kautschuk, Balata, Guttapercha usw. und insbesondere die Unterbrechung des Vulkanisationsvorganges, gleichgültig, ob es sich um festen Kautschuk oder um Kautschukmilchsaft, Kautschuklösungen usw. handelt, ob der Kautschuk vorher bereits einer Behandlung unterworfen war bzw. ein oder mehrere fremde Bestandteile bzw. Vulkanisiermittel enthält, oder ob der Kautschuk schon ganz oder teilweise vulkanisiert ist. Die Unterbrechung der Vulkanisierung kann später in einfacher Weise wieder rückgängig gemacht und der Vulkanisationsprozeß bei gewöhnlicher oder bei höheren Temperaturen, z. B. 100° bis 140°, fortgeführt werden. Die Erfindung erstreckt sich allgemein auf die Vereinigung von Kautschuk mit Phthalsäureanhydrid und anderen die Vulkanisation aufhaltenden Verbindungen, unabhängig von dem Vulkanisationsprozeß selbst. Die nach dem neuen Verfahren erhaltenen Produkte gestatten eine leichtere Handhabung in den verschiedenen Fabrikationsverfahren, ohne daß die Gefahr einer Vorvulkanisation besteht und liefern Gummiwaren mit besseren physikalischen Eigenschaften, z. B. größerer Lagerfähigkeit. Beispiele: 1. 100 Teile Kautschuk, 2 Teile Zinkoxyd, 2 Teile Schwefel, 2 Teile Oxynormalbutylthiocarbonsäuredisulfid und 0,3 Teile fein gemahlenes Phthalsäureanhydrid werden durch Walzen miteinander gemischt. Das Phthalsäureanhydrid reagiert mit dem natürlich oder zufällig vorhandenen Amin oder anderen basischen stickstoffhaltigen Körpern, indem es ihre Basizität herabsetzt; das Reaktionsprodukt wird zweckmäßig im Kautschuk belassen. Zwecks Vulkanisierung wird die Mischung in einer Kammer bei 60° 14 Stunden lang der Einwirkung von Anilindämpfen ausgesetzt, oder das Gemisch wird in eine gesättigte wässerige Lösung von Anilin 12 Stunden lang eingetaucht und dann in Wasser oder Luft eine Stunde lang auf 100° erwärmt. 2. Eine Menge von mit mindestens 0,25 Prozent Ammoniak konserviertem Kautschukmilchsaft, der zur Herstellung von 100 Teilen trockenem Kautschuk genügt, wird mit 1,5 Teilen Tetramethylthiuramidsulfid, 2 Teilen Zinkoxyd, 3 Teilen Schwefel und 4 Teilen Ammoniumsulfid gemischt. Die Vulkanisierung des aus diesem Gemisch durch Koagulation erzielten Kautschuks wird erheblich verzögert. Sie kann dadurch weitergeführt werden, daß man 2 Teile Zinkoxyd und 1,5 Teile Tetramethylthiuramdisulfid zusetzt und das Gemisch 60 Minuten lang auf 100° erhitzt. 3. Kautschukabfall, der aus 100 Teilen Kautschuk, 2 Teilen Oxynormalbuthylthiocarbonsäuredisulfid, 2 Teilen Zinkoxyd und 2 Teilen Schwefel besteht und zufällig ein Amin enthalten oder ein solches später aufgenommen haben kann, wird 24 bis 36 Stunden lang in eine 14prozentige wässerige Ammoniaklösung eingelegt und dann bei gewöhnlicher Temperatur getrocknet. Das Oxynormalbutylthiocarbonsäuredisulfid wird hierbei ohne Vulkanisierung des Kautschuks zersetzt, die Vulkanisierung also gehemmt. Sie kann dadurch weitergeführt werden, daß man erneut 2 Teile Oxynormalbutylthiocarbonsäuredisulfid beimischt und die Masse dann 14 Stunden lang bei 60° der Einwirkung von Anilindämpfen aussetzt. **Patentansprüche:** 1. Verfahren zur Regelung der Vulkanisation von Kautschuk oder kautschukähnlichen Stoffen, dadurch gekennzeichnet, daß man einen der in der Kautschukmasse vorhandenen oder zugesetzten, die Vulkanisierung fördernden Stoffe mit einer Verbinaung in Reaktion bringt, die die vulkanisationsfördernde Wirkung dieses Bestandteiles und damit gleichzeitig den Beginn oder den Fortgang der Vulkanisation hemmt, worauf die Vulkanisation gegebenenfalls durch Zusatz einer weiteren Menge des die Vulkanisation fördernden Mittels oder ohne Zusatz eines solchen durch einfaches Erhitzen in Gang gebracht oder zu Ende geführt werden kann. 2. Verfahren gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die die Vulkanisierung hemmende Verbindung auf das fertige Vulkanisat einwirken läßt. 3. Verfahren gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man der Kautschukmasse eine Verbindung zusetzt, die der Wirkung eines die Vulkanisierung fördernden Stoffes entgegenwirkt, auch wenn die Kautschukmasse einen solchen Stoff nicht enthält, zum Zweck, die Masse gegen eine zufällig erfolgende Einwirkung eines Vulkanisierungsmittels zu schützen.

Aus Gummi bestehende, gegen Wundscheuern der Oberschenkel dienende Schenkelbinde. D. R. P. Nr. 430 638 vom 1. November 1924 für Clara Herrmann geb. Stahn, Hanau a. M. (veröff. am 21. Juni 1926). Die Vorrichtung besteht aus je einer Schenkelbinde, die die inneren Oberschenkelteile gegen Wundscheuern schützen soll. Die Schenkelbinde wird ausschließlich aus reinem Naturgummi, der auch abwaschbar ist, angefertigt. Sie besteht nur aus einem einzigen Stück, aus dem eigentlichen Schutzblatt, das unmittelbar vom Rumpf abwärts den gefährdeten Oberschenkelteil bedeckt. Jedes Schutzblatt läuft in drei Verschluß- oder Befestigungslaschen aus, die aus dem Schutzblatt herausgeschnitten sind, so daß die Laschenblätter nahtlos mit dem Schutzblatt zusammenhängen. Die Laschenbänder sind mit einer beliebigen Anzahl Knopflöcher versehen, die an der entgegengesetzten freien Schmalseite des Schutzblattes an durchgesteckten glatten Beinknöpfen anknöpfbar sind. Diese dienen als verstellbarer Verschluß der Schenkelbinde, so daß sich weitere Hilfsmittel, insbesondere Tragegürtel und Tragbänder, erübrigen und die Schenkelbinden leicht an- und abgelegt werden können. Die Schenkelbinden sitzen glatt und unverrückbar an den Oberschenkeln fest. **Patentanspruch:** Aus Gummi bestehende, gegen Wundscheuern der Oberschenkel dienende Schenkel-

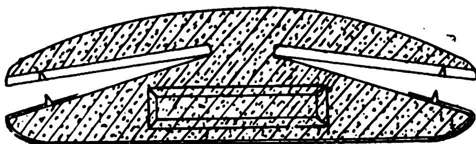
binde mit Laschenbänderbefestigung, dadurch gekennzeichnet, daß die ganze Binde einschließlich ihrer zur lösbaren Befestigung dienenden Laschenbänder aus einem einzigen Gummiblatt herausgeschnitten ist, so daß die Laschenbänder nahtlos mit der Binde zusammenhängen.

Gummipuffer für Türen oder dergleichen. Theo Fuchs, Köln, Sülzgürtel 20. G.-M. Nr. 951 107. Die Neuheit besteht in einem Gummipuffer, der, in den Türrahmen eingesetzt, ein geräuschloses Schließen der Tür erzielen soll. Der Gummipuffer hat 9 mm Durchmesser und ist kreisförmig, die Länge beträgt 15 mm. Die Breite des Türfalzes, gegen den die Tür



anliegt, beträgt 10 bis 15 mm. Mit einem Bohrer wird ein Loch von zirka 10 bis 13 mm Tiefe gebohrt, der Puffer wird eingepreßt, eventuell an der Rückseite beschnitten, um ein genaues Vorstehen von 2 mm zu erzielen. Nur an der Rückseite wird der Puffer mit Klebstoff bestrichen. Bei leichten Türen werden zwei, bei schweren Haustüren entsprechend mehr Puffer eingesetzt. Das Material soll ein weicher Gummi sein, der sich 2 mm eindrückt und neben dem geräuschlosen Schließen ein Festsitzen der Tür im Schloß erzielen soll.

Schleif- und Poliergerät (-griff) aus Gummi. Harburger Gummiwarenfabrik Phönix, A.-G., Harburg a. d. Elbe. G.-M. Nr. 951 033. Die Neuheit besteht in einem Schleif- und Poliergerät (-griff) aus Gummi mit



seitlichen Griffnnuten und durch den Oberteil verdeckten und zugleich verschlossenen Haltedornen zur Befestigung des Schleif- oder Poliermittels, das sowohl für plane als auch umgekehrt für konkave Werkstücke verwendet werden kann.

Tennisball mit Erhöhungen. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 951 128. Die Neuheit an dem Tennisball mit Ueberzug aus Filz, Tuch oder dergleichen besteht darin, daß von den beiden Polen des Balles ausgehend, an denen zweckmäßig die Fabrikmarke in reliefartiger Erhöhung angebracht ist, strahlenförmig zur Mitte des Balles Erhöhungen sich befinden, die durch das Wort „Continental" oder eine andere Bezeichnung gebildet werden, zum Zwecke, durch derartig angeordnete Erhöhungen bei dem Spiel mit dem Ball die Wirkung desselben zu beeinflussen.

Gummiwettermantel. Louis Saupe, Würzburg, Eichhornstraße 24. G.-M. Nr. 951 924. Die Neuheit an dem Gummiwettermantel (Gummikotze) besteht darin, daß auch die Vorderseite, mit Ausnahme des kurzen, jedoch auch verschließbaren Halsausschnittes, ganz geschlossen ist.

Ausländische Patente.

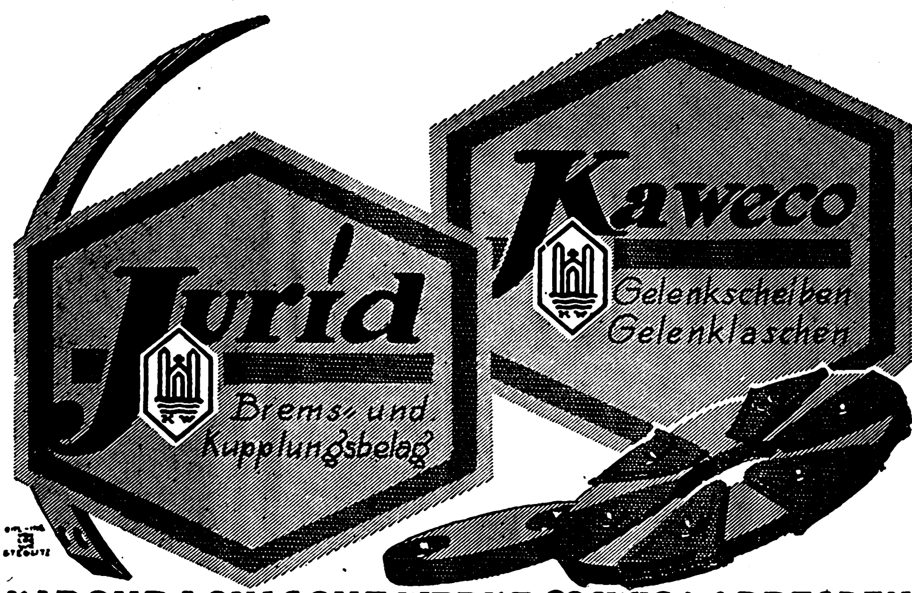
Kricketballfabrikation. Engl. Pat. Nr. 251 436 vom 8. Mai 1925 für G. Beldam, London, und Game Balls Co. Ltd., Brantford, Middlessex (veröff. 7. Juli 1926). Der Ball besteht aus einem quadratischen oder vieleckigen Kern, der von schalenförmigen Schichten zur Bildung der Ballform umgeben ist. Die Schalen bestehen aus einem Gemisch von Korkpulver und vulkanisiertem Milchsaft, werden unter Druck geformt und fest mit dem Ballkern verbunden. Ehe dies geschieht, läßt man die Feuchtigkeit aus der Korkmilchsaftmischung verdunsten.

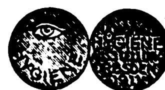
Ueberzug für die Innenflächen von Formen für Vulkanisate. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 580 966 und Nr. 1 580 967 vom 17. und 20. November 1924 für B. Dales und S. Cable (veröff. 13. April 1926). Die Formenflächen, die mit der Kautschukmasse während der Vulkanisation in Berührung kommen, werden mit einer wasserfesten Mischung überzogen, die ein Wachs, das bei Vulkanisationshitze nicht vom Kautschuk adsorbiert wird, bzw. Zuckerrohrwachs enthält.

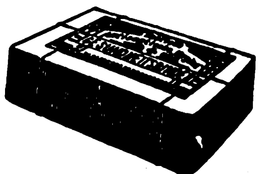
Verfahren, um Vulkanisationsbeschleuniger der Kautschukmasse beizumischen. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 511 984 vom Jahre 1925 für The Goodyear Tire & Rubber Co., Akron. Der Beschleuniger wird in flüssiger oder gasförmiger Form von aktiver Kohle absorbieren gelassen und die so behandelte Kohle der Kautschukmasse zugemischt.

Oberflächenhärtung von Kautschukartikeln. Ver. Staat. Patent Nr. 1 532 234 vom Jahre 1925 für Am. Rubb. Comp. East Cambridge, Mass. Die Oberfläche wird mit verdünnter Bromlösung behandelt.

Verfahren zur Herstellung blattförmiger Kautschukfasermassen. Schweiz. Pat. Nr. 111 127 vom Jahre 1925 für Inc. Respro, Cranston, Rhode Island. Eine lockere fließartige Faserschicht wird auf einem endlosen Band zwischen Walzen, die sich entgegengesetzt drehen, hindurchgeführt. Vor den Walzen bringt man eine Kautschuklösung auf die Oberfläche des Faserfließes auf, die durch die Oberwalze hineingedrückt wird.







Dieses Verfahren wiederholt man mehrmals. In einer Trockenkammer wird dann das Lösemittel verdampft und man erhält mit Kautschuk durchtränkte Faserblätter. Ebenso kann Guttaperchalösung zur Imprägnierung von Faserfließen Verwendung finden.

Herstellung von Kautschukfasermassen. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 552 625 vom Jahre 1925 für The Hevea Corp., New York. Holz-, Lederfasern und dergleichen werden mit Natriummilchsaft oder mit pastösem Milchsaft gleichmäßig gemischt, die Masse geformt und vulkanisiert.

Vulkanisationsbeschleuniger. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 552 820 vom Jahre 1925 für The Naugatuck Chem. Co., Naugatuck, Com. Als Beschleuniger dient das Bleisalz der Dithiobenzoesäure.

Kautschuk-Kunstharzmassen. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 555 131 vom Jahre 1925 für Revere Rubb. Co., Chelsea, Mass. Lösungen von Kautschuk in Tetra werden solange mit Chlorgas behandelt, bis der Kautschuk etwa seine doppelte Gewichtsmenge an Chlor aufgenommen hat. Dann setzt man ein Gemisch aus Phenol und Formaldehyd oder Acetaldehyd, Furfurol zu, erhitzt einige Stunden lang auf den Siedepunkt des Lösemittels und scheidet das entstandene Reaktionsprodukt aus.

Regeneration gewebehaltiger Kautschukartikel. Franz. Patent Nr. 539 602 vom Jahre 1925 für L. Marchal. Die Artikel, z. B. alte Kautschukreifen, werden bei Gegenwart von Kupferdrehspänen mit Kautschuklösemitteln im Autoklaven erhitzt, die Gewebeteile trennen sich von der Kautschuklösung und lassen sich entfernen.

Verfahren zum Regenerieren von alten Kautschukgeweben. Franz. Patent Nr. 598 722 vom Jahre 1925 für P. Marmier und F. de Gaalon. Die Altkautschukgewebe werden im Autoklaven mit einem Gemisch aus Benzin und Vaselinöl bei Gegenwart von Drehspänen aus Kupfer, Zinn, Blei oder Messing etwa zwei Stunden auf 160° C erhitzt und die abgeschiedenen Gewebeteile von der Kautschuklösung getrennt.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39a. 10. V. 20 661. Gustav Vogelsang, Herford i. Westf. Vorrichtung zum Auflegen von Metallplättchen auf Formstifte, insbesondere bei der Herstellung von Gummiabsätzen; Zus. z. Anm. V. 20 074. 22. Oktober 1925.

39b. 9. B. 119 491. Dr. Hermann Beckmann, Berlin-Zehlendorf, Albertinenstraße 26. Verfahren zur Herstellung von Kautschuk mit einer großen Anzahl mikroskopisch kleiner Poren; Zus. z. Pat. 425 770. 28. April 1925.

47d. 3. E. 32 951. Werner Ebell, Neu-Ruppin, Steinstr. 19. Treibriemen aus Seide. 25. August 1925.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

15k. 8. 433 069. Siegfried Saul, Aachen, Dahmengraben 10. Verfahren zur Erzeugung von Bildern, Figuren und Dessins auf Gummiflächen. 11. Oktober 1925. S. 71 848.

30d. 24. 432 986. Dr. Louis Marie Clement Charnaux, Vichy, Allier, Frankreich; Vertr.: G. Loubier, F. Harmsen, E. Meißner, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Durchbrochene blattförmige Kompresse aus Gummi o. dgl. für medizinische oder hygienische Zwecke. 29. Mai 1925. C. 36 741. Frankreich 1. Juli und 2. September 1924.

39b. 1. 432 894. Mervyn Stanley Stutchbury, London; Vertr.: Dr. Carl Böhm v. Börnegg, Frankfurt a. M., Bockenheimer Anl. 45. Verfahren zur Herstellung eines wasserlöslichen Eindampfproduktes aus Latex; Zus. z. Pat. 419 658. 30. September 1923. H. 94 872.

47h. 26. 433 041. Heinrich Schieferstein, Charlottenburg. Kaiser-Friedrich-Straße 1. Hohlkörper aus Gummi, insbesondere für mechanisch schwingende Gebilde; Zus. z. Pat. 431 852. 22. November 1924. Sch. 72 128.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

21c. 955 902. Paul Jordan, Berlin-Steglitz, Gravelotte-Straße 13. Gummischlauchleitung mit zwei eingelegten Hanftragschnüren für die Zugentlastung. 15. Juni 1926. J. 26 627.

30k. 956 257. Firma Ernst Erler, Berlin-Wilmersdorf. Mutterrohr mit auswechselbarem Klistierrohr und Ansatzrohr zum Einstecken des Klistierrohres. 25. Juni 1926. E. 35 580.

34 l. 956 093. Kurt Katzsch, Plauen i. V., Dittesstraße 50. Schutzhülle aus Gummi. 12. Juni 1926. K. 108 292.

47f. 956 079. Josef Treimer, Peter von Agris und Wilhelm Hansen, Walheim. Schlauchverbinder. 30. April 1926. T. 28 442.

63e. 956 067. Paul Piepenstock, Mülheim, Ruhr, Dickswall 81. Zwischenring für Doppelluftbereifung. 27. November 1925. P. 43 581.

71a. 956 017. Wilhelm Langenfeld, Köln, Weißenburgstr. 10a, und Gustav Salm, Köln-Nippes, Gneisenaustr. 10. Gummiabsatz mit auswechselbarem Rande. 4. Juni 1926. L. 59 782.

71a. 956 025. W. Langenfeld, Köln, Weißenburgstr. 10a, und Gustav Salm, Köln-Nippes, Gneisenaustr. 10. Gummiabsatz mit auswechselbarem Rande. 15. Juni 1926. L. 59 855.

71a. 956 048. Georg May, Eberstadt b. Darmstadt. Auswechselbarer Gummiabsatz. 25. Juni 1926. M. 90 024.

72a. 956 173. Rheinisch-Westfälische Sprengstoff A.-G., Köln. Hartgummikörper (Gewehrschaftkappe, Hauergriffschale u. dgl.) mit eingepreßter Stahlblechplatte. 18. Juni 1926. R. 67 039.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Berlin. Das unter der Firma Carl Sack, Apotheker, N 39, Chausseestraße 88, betriebene Handelsgeschäft ist nebst Zubehör mit allen Aktiven und Passiven in die am 1. Februar 1926 unter der Firma Verbandstoff-Fabrik Carl Sack gegründete Gesellschaft m. b. H. dergestalt eingebracht, daß das Geschäft vom 1. Januar 1926 ab als auf Rechnung der G. m. b. H. geführt, anzusehen ist. Die Löschung der Firma Carl Sack, Apotheker, ist erfolgt.

Berlin. Verbandwattefabrik G. m. b. H. Der Sitz der Gesellschaft ist von Berlin nach Leipzig verlegt.

Hannover. Continental-Caoutchouc und Gutta-Percha Compagnie. Die Prokura der Herren Heinz Aßbroicher, Julius Blumenberg, Carl Gehrke, Rudolf Haupt, Fritz Henke und Waldemar Schloßhauer ist erloschen.

Leipzig. Penin, Gummiwaren-Fabrik A.-G. — Leipziger Gummiwarenfabrik A.-G. vorm. Julius Marx, Heine & Co. Das Unternehmen gibt offiziell bekannt, daß die Allgemeine Deutsche Creditanstalt in Leipzig sich bereit erklärt habe, im Umtausch gegen je 100 Rm. Aktien der Gesellschaft 100 Rm. 10proz., mit Nachzahlungsanspruch ausgestattete und ab 1. Juli d. J. dividendenberechtigte neue Vorzugsaktien der Phil. Penin, Gummiwaren-Fabrik A.-G. in Leipzig-Plagwitz zu gewähren. Eine völlige Fusion der beiden Unternehmungen ist nach Meldungen von anderer Seite nicht beabsichtigt, dagegen soll die Rationalisierung der Betriebe durch deren gemeinsame Verwaltung nach Verpachtung der Leipziger Gummi-Warenfabrik an Penin erfolgen.

München. Süddeutsche Gummiwebwaren G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator: Herr Hans Gundermann, Kaufmann in München.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin. Carl Lederer, Automobile und Reparaturanstalt, NW 7, Georgenstraße 12. Die Firma lautet jetzt: Carl Lederer Inh. Hans Koch.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Aachen. Kraftfahrzeug- und Maschinenbau-Werkstätten Paeffgen & Co., Jülicher Straße 342/352. Herstellung von Automobilersatzteilen, An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen und sämtlichen Zubehörteilen und Betrieb einer Reparaturwerkstätte.

Berlin. Berlast Beratungsgesellschaft für Lastkraftwagen G. m. b. H., Waterloo-Ufer 12.

Crinitz (Lausitz). Herkona Fahrrädwerke Otto Herner. Offene Handelsgesellschaft.

Dortmund. Motorfahrzeug-Gesellschaft m. b. [H.] Kaiserstraße 29. An- und Verkauf von Motorfahrzeugen aller Art, Ersa[tz-] und Zubehörteile und Betrieb einer dazugehörigen Werkstätte.

Kapitalumstellungen.

Berlin. Werner Peres-Autovertrieb G. m. b. H. V[er-]trieb von Erzeugnissen der Autoindustrie. Das Stammkapital ist [um] 10 000 Reichsmark erhöht auf 20 000 Reichsmark.

Rohkautschuk-Gesellschaften.

rg. **London.** Cicely Rubber Estates, Ltd., die dur[ch] Ankauf das erntereife Gebiet von 2348 auf 4314 acres erweiterte, verte[ilt] aus 84 218 (18 380) £ Reingewinn 65 (27½) Prozent auf Vorzugs-, 60 (22½) Prozent auf Stammaktien mit zusammen 79 859 (18 159) £ und mac[ht] 5000 (1380) £ Rücklage.

rg. **London.** Kuala Reman Rubber Estates, Lt[d.,] schüttet aus 64 415 (15 939) £ Reingewinn 15 (0) Prozent aus, mac[ht] 5000 £ Rücklage und 6966 (7551) £ Uebertrag.

rg. **London.** Beaufort Borneo Rubber Co., Ltd., ve[r-]teilt aus 30 580 (21 676) £ Gewinn 17½ (10) Prozent Dividende.

rg. **London.** Anglo-Dutch Plantations of Java Ltd., setzte die Dividende auf 22½ (i. V. 13) Prozent fest.

Neugründungen.

Amsterdam. N. V. Rubber-Cultuurmaatschappij „Tjoeroeg", Heerengracht 199/201. Gummi- und eventuell ande[re] Kulturen. Kapital 2 000 000 fl., wovon 300 000 fl. eingezahlt sind.

Amsterdam. N. V. Rubber Cultuur Mij. „Kawoeng", Heerengracht 435/437. Ausbeutung von Gummi- und anderen Kulture[n]. Kapital 1 000 000 fl., wovon 215 000 fl. eingezahlt sind.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Essen. Konzern der Rheinisch-Westfälische[n] Elektrizitätswerke. Die Generalversammlung der zum obig[en] Konzern gehörenden Licht- und Kraftwerke der Mose[l-]kreise A.-G. in Bernkastel-Cues setzte die Dividende auf 6 Prozent fe[st].

Mannheim. Rheinische Elektrizitäts-Gesellschaft Akt.-Ges. In der Aufsichtsratssitzung wurde beschlosse[n,] der auf den 1. September einzuberufenden Generalversammlung für d[...]

Geschäftsjahr 1925 aus 1 174 115 (i. V. 1 020 172) M Reingewinn nach angemessenen Abschreibungen und Rücklagen 8 (7) Prozent Dividende auf die Stammaktien und 6 (6) Prozent auf die Vorzugsaktien vorzuschlagen und 62 915 Rm. (158 972) auf neue Rechnung vorzutragen.

Geschäftsaufsichten.

Mainz. Ueber das Vermögen des Kaufmanns Herrn Theodor Bärsch, Inhaber der Firma Theodor Bärsch & Co., Automobilwerkstätte und Automobilvertrieb in Mainz, Neutorstraße 6. Der Geschäftsmann Herr Andreas Wernersbach in Mainz ist als Aufsichtsperson bestellt worden.

München. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen des Herrn Leonhard Pachtner, Inhaber der Firma Leonhard Pachtner, Spezialfabrik für Gummilösungen und Schuhzemente in München, Jagdstraße 7, ist seit 15. Juli 1926 durch Zwangsvergleich beendet.

Konkurse.

Budwethen. Das Konkursverfahren über das Vermögen des Fahrradhändlers Herrn Franz Voigt wird nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Essen (Ruhr). Ueber das Vermögen der offenen Handelsgesellschaft unter der Firma Keith & Beckmann, Auto-Industrie zu Essen, Rüttenscheider Straße 134/136. Herr Kaufmann Fritz Garbe in Essen, Moorenstraße 15, ist zum Konkursverwalter ernannt. Offener Arrest und Anzeigepflicht bis zum 15. August 1926. Anmeldefrist bis zum 26. August.

Leipzig-Stötteritz. Ueber das Vermögen der im Handelsregister nicht eingetragenen offenen Handelsgesellschaft Heinz Glaß, Automobilreparaturwerkstatt in Leipzig-Stötteritz, Arnoldstraße 10 (Gesellschafter die Herren Ewald Rönitz in Hoboken (U. S. A.), und Heinz Glaß in Leipzig-Thonberg). Konkursverwalter: Herr Bücherrevisor Max Belger, Leipzig-Anger, Karl-Krause-Straße 22. Anmeldefrist bis zum 19. August 1926.

Leerhafe (bei Wittmund). In dem Konkursverfahren über das Vermögen des Fahrradhändlers und Schlossers Herrn Heinrich Christoffers in Leerhafe, jetzt in Wiesmoor, wird an Stelle des durch Beschluß vom 26. Juli 1926 zum Konkursverwalter ernannten Herrn Rechtsanwalts Steggewentz in Wittmund der Fahrradhändler Herr Hans Wachter in Wittmund zum Konkursverwalter ernannt.

Todesfälle.

Gotha. Herr Geheimer Kommerzienrat Albert Kandt, Generaldirektor der Firmen Fahrzeugfabrik Eisenach, Dixi-Automobil-Verkaufs-Gesellschaft m. b. H., Gothadixi Handelsgesellschaft m. b. H., Tiergarten-Garagen G. m. b. H., letztere drei in Berlin, ist gestorben.

Vom Ausland.

rg. **Borlänge** (Schweden). Aktiebolaget Borläng Maskinaffär, Handlung in Fahrrädern und Zubehör (1912 errichtet, Aktienkapital 50 000 Kr.), wurde in Konkurs erklärt.

rg. **Kopenhagen.** Die große Automobilfabrik der Ford Motor Co., hier, schränkte den Betrieb ein, die Herstellung beträgt nur noch 80 Stück täglich. Dagegen wird die Karosserie-Abteilung neuzeitlich umgebaut.

Neugründungen.

Amsterdam. De Amsterdamsche Rubber Unie, Paardekraalstraat 10. Großhandlung in Gummiartikeln.

Amsterdam. A. Hammers, Rozenboomsteeg 6. Gummiwarenhandlung.

Amsterdam. A. H. L. Schmidt, Agathe Dekenstraat 40. Fahrradhandlung.

Arnhem. H. Elgersma & Co., Kortestraat 24. Großhandlung in Auto- und Motorteilen, Autobereifung usw.

Dordrecht. N. V. Dordrechtsche Auto-Garage, Singel 279/281. Automobil- und Motorradhandlung.

rg. **Helsingborg** (Schweden). Aktiebolaget Bilringar Handel in Automobilreifen. Aktienkapital: 17 000 Kr.

Oegstgeest. Rooyakkers & Kamsteeg, Geversstraat. Autohandlung.

's-Gravenhage. Mij. tot bevordering van handel in Automobielen, Beeklaan 274. Autohandlung. Kapital 200 000 fl., wovon 47 000 fl. eingezahlt sind.

's-Gravenhage. Garage Ahorn, Ahornstraat 14. Auto- und Motorradhandlung.

Wien. Hartmann & Co., G. m. b. H., III., Heumarkt 7, Zweigniederlassung der in Innsbruck bestehenden Hauptniederlassung. Herstellung und Vertrieb von Verbandstoffen, Bandagen, chirurgischen Gummiwaren, Artikeln zur Krankenpflege.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Amsterdam. Firma „Siwaco", Prinsengracht 810. Handel in Krankenpflegeartikeln und Verbandstoffen.

's-Gravenhage (Holland). C. den Hartog, Achterom 44. Fahrrad- und Motorradhandlung.

Hollands Gummiwaren-Außenhandel
im ersten Halbjahr 1926.

Einfuhr			fl.
Rohgummi, wilder	177	t i. Werte v.	449 000
Rohgummi, Plantagen	1 547		4 431 000
Altgummi und Abfälle	427		125 000
Regenerate	167		98 000
Hartgummi	53		118 000
Balata	26		97 000
Guttapercha	2		4 000
Automobilreifen:			
Decken	64 104	Stück	3 329 000
davon aus Deutschland	1 414		80 000
Belgien	6 130		278 000
Großbritannien	11 059		603 000
Frankreich	16 434		860 000
Italien	6 655		327 000
Ver. Staaten	22 239		1 170 000
Schläuche	49 059		427 000
davon aus Deutschland	991		8 000
Belgien	4 196		34 000
Großbritannien	9 956		92 000
Frankreich	17 337		151 000
Ver. Staaten	16 460		139 000
Motorradreifen:			
Decken	2 762		50 000
Schläuche	3 153		13 000
Reifen für andere Räder:			
Decken	531 424		1 043 000
davon aus Deutschland	18 122		30 000
Belgien	239 443		502 000
Großbritannien	49 657		138 000
Frankreich	197 305		328 000
Italien	26 327		43 000
Schläuche	343 097		323 000
davon aus Deutschland	90 269		77 000
Belgien	132 291		140 000
Frankreich	103 734		89 000
Vollgummireifen	895		84 000
Andere Erzeugnisse aus Gummi	1 044	t	2 056 000
davon aus Deutschland	535		964 000
aus Hartgummi	37		153 000
davon aus Deutschland	19		105 000
aus Guttapercha	24		92 000
Gummischuhe	884 592	Paar	799 000
davon aus Deutschland	158 232		177 000
Belgien	310 426		192 000
Großbritannien	163 598		209 000
Frankreich	216 938		155 000
Ver. Staaten	20 305		45 000
Stoffe und Gewebe mit Gummi	202	t	688 000
davon aus Deutschland	85		337 000
Großbritannien	55		195 000

Ausfuhr			fl.
Rohgummi, wilder	103	t i. Werte v.	280 000
davon n. Deutschland	56		176 000
Rohgummi, Plantagen	578		1 686 000
davon n. Deutschland	220		633 000
Altgummi und Abfälle	1 005	t i. Werte v.	239 000
davon n. Belgien	414		60 000
Frankreich	279		38 000
Balata	42		184 000
davon n. Deutschland	11		50 000
Großbritannien	26		120 000
Automobilreifen:			
Decken	2 905	Stück	167 000
davon n. Deutschland	2 485		153 000
Schläuche	2 968		15 000
Reifen für andere Fahrräder:			
Decken	641 327		945 000
davon n. Großbritannien	450 562		634 000
Schläuche	206 459		136 000
davon n. Großbritannien	91 467		63 000
Vollgummireifen	1 329		335 000
davon n. Deutschland	235		54 000
Schweiz	327		94 000

Zoll- und Verkehrswesen

Notwendige Angaben in Waren-Ursprungszeugnissen für Griechenland. Die griechischen Behörden legen Wert darauf, daß aus den vo[n] den Handelskammern und sonstigen Behörden auszustellenden Waren Ursprungszeugnissen einwandfrei hervorgeht, ob die Ware vom Mark[t] des Landes der Ausstellungsbehörde stammt, oder ob es sich um Transitware handelt. In letzterem Falle muß auch das Herkunftslan[d] in den Ursprungszeugnissen besonders angegeben werden, ebens[o] auch, ob es sich um eine Ware aus diesem Lande handelt, oder um ein Transitware. (flp)

Schwedische Zolltarifentscheidung. Ringe aus Kautschuk, massiv, zum Anbringen an bestimmten Rollen (länkrullar) sind mit 1,2 Kronen je kg nach Tarif-Nr. 643 zu verzollen.

Zolltarifentscheidungen in Finnland. Elektrische Kabel nur zum Schutz gegen Beschädigungen mit Blei armiert (aber nicht mi[t] Bleimantel versehen) sind nach Tarif-Nr. 668 mit 4 Fmk. je kg zu ve[r]zollen. — Antiseptische Baumwollwatte ist mit 5 Fmk. je kg nach Tarif-Nr. 168a zollpflichtig. — Treib- und Transportseile, -bänder und -schnüre sind nach Tarif-Nr. 30 zu tarifieren (4,50 und 10 Fmk. je kg), wenn aus der Herstellungsweis[e] oder aus ihrer Apertierung oder Montierung deutlich hervorgeht od[er] wenn der Wareneigentümer glaubwürdig nachweisen kann, daß sie zu[r] Verwendung für technische Zwecke bestimmt sind. — Gummituch für Krankenhausbedarf, aus Baumwollgewebe, m[it] Kautschuklösung getränkt oder überzogen, wenn das Spinnmaterial i[n] so wesentlichem Grade als Teil der Ware anzusehen ist, daß es bei de[r] Berechnung des Zolles für die Ware zugrunde zu legen ist, unterlieg[t] einem Zoll von 16 Fmk. je kg nach Tarif-Nr. 318. — Treib- un[d] Transportriemen aus Gespinstware, mit einer Lösun[g] von Kautschuk oder Balata getränkt oder bestrichen sind mit 16 Fmk je kg nach Tarif-Nr. 489 zu verzollen und Uebertragungsriemen aus Kautschuk, mit Zähnen, bestimmt für Fahrräder, mit 24 Fmk je kg nach Tarif-Nr. 490. — Schneebänder aus Kautschuk für Kraftwagen, sind mit 20 Fmk. je kg (Tarif-Nr. 493) zollpflichtig nach derselben Tarif-Nummer sind auch Fußbälle aus Kautschuk zu verzollen.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“, Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3339. Wer ist Hersteller des **Schlauch-Konservierungsmittels „Pneumacit“?**

Nr. 3341. Wer fabriziert **Radiergummi** mit dem Aufdruck **„Lion Brand Nr. 156“?**

Nr. 3344. Wer ist Hersteller von **„Rubbolin“?**

Nr. 3346. Wer ist Fabrikant der **Patentgummileder-Marke „Uskide“** und **„Dryden“?**

Nr. 3347. Wer fabriziert **„Celastoid“?**

Nr. 3367. Wer liefert Einrichtungen, Gummibahnen von etwa 0,5 mm Stärke mit siebähnlichen Lochungen zu versehen?

Nr. 3371. Wer stellt sogenannte **Gipsspritzen mit Gummimundstück** zum Vergipsen von Löchern her?

Nr. 3372. Wer baut **Gasöfen** zum Heizen von Matrizenplatten?

Nr. 3379. Wer ist Hersteller der **Universal-Glockenbrause „Sanita“?**

Nr. 3380. Wer ist Fabrikant von **Clysos, Marke „Welt“?**

Nr. 3382. Wer ist Hersteller von **Gummi-Faßaufschlagkissen,** Marke „Sieger“?

Nr. 3393. Wer ist Hersteller von **Lederschuhen mit Rohgummisohlen und -Absatz?**

Nr. 3397. Wer ist Fabrikant des **kautschukhaltigen Treibriemen-Gleitschutzmittels „Perfekt“?**

Nr. 3409. Wer ist Fabrikant des **imprägnierten Baumwollwerkstoffes** für Zahnräder „Silcurit“?

Nr. 3410. Wer baut als Spezialität **Maschinen für die Anfertigung von Kupferasbestringen,** sowie solche für die Umbörtelung von Hochdruckplattenringen mit Kupfer?

Nr. 3411. Wer ist Hersteller des **Gummiartikels „Holdrio“?**

Nr. 3412. Wer fabriziert **Schutzhüllen** aus dünnwandigem Gummi für Hüte zum Schutze gegen Regen und Nässe?

Nr. 3414. Wer stellt **Baumschutzringe aus Gummi** her?

Nr. 3415. Wer fabriziert **Gummiabsätze** Marke „Berg-Mark“?

Nr. 3417. Wer fabriziert **Gummifiguren mit abnehmbarem Hut** (Student, Pfadfinder)?

Nr. 3424. Wer fabriziert **Bleistiftkapseln aus Gummi,** wie sie z. B. von Straßenbahnschaffnern verwendet werden?

Nr. 3425. Wer ist Fabrikant von **Kabelrohr** (braun glasiertes Bougierohr), Marke „Isoelectra“?

Nr. 3426. Wer ist Fabrikant der **Wasserhahndichtung „Ideal-Gummi“?**

Nr. 3427. Wer ist deutscher Generalvertreter für **Rustines-Reparaturmaterial?**

Nr. 3428. Wer fabriziert **dünnen Oelfilm mit sehr feiner Kanevaseinlage?**

Nr. 3429. Wer würde die in „Gummi-Zeitung“ Nr. 42, Seite 2330, erwähnten **elastischen Fußstützen für Weingläser** und dergleichen herstellen?

Nr. 3430. Wer ist Hersteller von **Stahldrahtpanzer für Lederspül- und Baggerschläuche?**

Nr. 3433. Wer liefert **Flake (Kautschukmasse)?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 3420. Wer ist Hersteller von **Bierabfüllschläuchen mit Saugball?**

Nr. 3431. Wer baut **Spezialschränke zum Aufbewahren von Gummiwaren** der verschiedensten Art, um ein schnelles Verderben zu verhindern?

Nachrichten aus der Industrie.

Fußballblase. Eine der gesündesten Sportarten ist der beliebte Fußballsport. Ueberall wird dieser Sport gepflegt und selbst in den entlegensten Ortschaften hat der Fußballsport Freunde und Gönner. Grundbedingung für ein flottes, schönes Spiel ist vor allen Dingen eine tadellose Fußballblase. Die Fabrikation von Fußballblasen ist ein Gebiet, das sich speziell die Firma **„Degufrah“, Deutsche Gummiwarenfabrik Franz Au & von der Halben in Berlin-Weißensee** zum Studium gewählt hat. Die Firma hat eine Blase herausgebracht, die sich in der Praxis ganz ausgezeichnet bewährt hat und auch den verwöhntesten Ansprüchen vollauf genügen wird. Das Fabrikat der Firma ist von ersten Vereinen gespielt und hervorragend begutachtet worden. Außerdem hat die Firma noch eine Spielblase herausgebracht mit versenkbarem Schlauchansatz (patentierter Stöpselverschluß). Die Spielblasen werden gleichfalls in erstklassiger Qualität angefertigt und speziell auch für Ballgroßhandlungen ein vorzüglicher Verkaufsartikel sein. Ueber die Preise unterrichtet die Firma auf Wunsch.



RECHTSFRAGEN



Der „spekulative Einschlag“ bei Grundstücksverkäufen und die Pflicht der Hypothekenabstoßung.

sk. Bekanntlich ist der Grundstücksverkäufer gemäß §§ 434 und 439 BGB. an sich verpflichtet, die auf dem Grundstück lastenden Hypotheken zu löschen. In Fällen aber, wo er zur Tilgung aufgewerteter Hypotheken unverhältnismäßig hohe Aufwendungen machen muß, kann nach grundlegenden Entscheidungen des Reichsgerichts der Grundstücksveräußerer von dem Erwerber verlangen, daß er zu der von dem Veräußerer zur Bewirkung der Hypothekenlöschung aufzuwendenden, infolge der Aufwertung erhöhten Summe einen Beitrag leistet. Lehnt der Erwerber dies ab, so darf der Veräußerer von dem Kaufvertrage zurücktreten. Will jedoch der Veräußerer an dem Vertrage festhalten, so kann er, solange der Erwerber eine Beitragsleistung zu dem Aufwertungsbetrage ablehnt, bis dahin die Hypothekenbeseitigung verweigern. Diese Grundsätze können indessen nur dann zur Anwendung kommen, wenn dem zwischen dem Veräußerer und Erwerber abgeschlossenen Kaufvertrag der spekulative Einschlag fehlt, und wenn das Veräußerungsgeschäft zu einer Zeit abgeschlossen worden ist, zu der der Verkäufer überhaupt noch nicht mit einer Aufwertung der Hypotheken oder doch nicht mit einer Aufwertung in dem Maße zu rechnen brauchte, wie es nunmehr durch die Aufwertungsgesetzgebung endgültig festgelegt worden ist. Hierbei ist aber von wesentlicher Bedeutung, was das Reichsgericht in seiner jüngsten Entscheidung vom 21. April 1926 (V 416/25) wie folgt ausführt: Ein „spekulativer Einschlag“ in diesem Sinne, der die Anwendung der erwähnten Grundsätze ausschließt, ist zunächst nur dann vorhanden, wenn der Veräußerer des Grundstücks, der die Verpflichtung zur Hypothekenbeseitigung übernommen hat, bei dem Vertragsschluß von der Annahme ausgegangen ist, daß der Grundsatz Mark gleich Mark aufgegeben werden könne; hat er mit dieser Möglichkeit gerechnet, so hat er das Risiko übernommen und kann sich nicht darüber beschweren, wenn er nunmehr zur Tilgung der Hypotheken die durch das Aufwertungsgesetz bestimmten Beträge aufwenden muß. Ob in dem zur Entscheidung stehenden Falle der vom Käufer auf Löschung der Hypotheken verklagte Verkäufer, wie das Berufungsurteil feststellt, in spekulativer Absicht das hier streitige Grundstück gekauft und alsdann an den Kläger weiterverkauft hat, ist für die Frage, ob der unter den Parteien abgeschlossene Kaufvertrag in dem vorerwähnten Sinn spekulativer Natur gewesen ist, nicht ausschlaggebend. Die bloße Feststellung des Berufungsgerichts aber, daß der Beklagte damit gerechnet habe, die Hypothekengläubiger mit verhältnismäßig geringen Papierbeträgen abfinden zu können, während er selbst von seinem Abkäufer die hohe ausländische Valuta erhielt, reicht für die Annahme des spekulativen Einschlags in jenem Sinne nicht aus.

Zu Unrecht in das Kontokorrent eingestellte Ansprüche können von der Aufwertung nicht ausgeschlossen werden.

sk. Eine Leipziger Firma hatte von Kaufleuten in Mülheim a. Ruhr eine größere Menge Ware gekauft. Der Kaufpreis sollte mittels eines Akkreditivs bezahlt werden, das sie bei dem N.'schen Bankverein in Düsseldorf zu stellen hatte. Zur Vermittlung der Akkreditivstellung bediente sich die Leipziger Firma ihrer Bank, der Leipziger Handels- und Verkehrsbank und diese wandte sich dieserhalb wieder an die Zweigniederlassung der Dresdner Bank in Leipzig. Der Düsseldorfer Bankverein hat die Akkreditivsumme von 643 000 M ausbezahlt, aber nicht an die Verkäufer selbst, sondern an einen gewissen L. auf Grund gefälschter Frachtbriefduplikate und gefälschter sowie ungenügender Bescheinigungen über die Beschaffenheit der Ware und ihre Einfuhrfreiheit. Jedenfalls hat die Leipziger Firma die Ware nicht bekommen und aus eigenem Recht und auf Grund Abtretung der Rechte der Leipziger Handels- und Verkehrsbank 643 000 M eingeklagt. Das Landgericht Düsseldorf hat der Klage stattgegeben, das Oberlandesgericht daselbst die Beklagte zur Zahlung nicht von 86 891 M, wie sie verlangt hatte, sondern zur Zahlung von 30 000 Gm. verurteilt. Beide Teile legten hiergegen Revision beim Reichsgericht ein, wurden damit aber zurückgewiesen. Aus den Entscheidungsgründen der Höchsten Instanz ist folgendes bemerkenswert: Nachdem das Reichsgericht sich den Standpunkt der Vorinstanzen zu eigen gemacht hat, daß die Beklagte, weil sie von den Weisungen des Auftraggebers unentschuldbar abgewichen sei, den eingeklagten Betrag zurückzahlen müsse, führt es zur Aufwertungsfrage aus: Die Beklagte bekämpft zu Unrecht jede Aufwertung. Ihren Hinweis auf Art. I § 12 Abs. 3 der Dritten Steuernotverordnung hat der Berufungsrichter einwandfrei für nicht durchgreifend erachtet. Diese Vorschrift schließt von der Aufwertung nur diejenigen Ansprüche aus einem Kontokorrentverhältnis aus, die den Saldo als solchen betreffen. Ein solcher Anspruch stand nicht in Frage. Der inzwischen in Kraft getretene, auch im Rechtszug der Revision zu berücksichtigende § 65 AufwG. schließt wiederum die Ansprüche aus einem Kontokorrentverhältnis von der Aufwertung aus, und zwar hat er den einschränkenden Zusatz „die den Saldo als solchen betreffen“ gestrichen. Demzufolge sind nunmehr auch die Einzelposten des Kontokorrentverhältnisses der Aufwertung entzogen. Aber dieses Verbot kann, nach seinem Inhalt, doch nur die einzelnen Posten des gegenseitigen Rechnungsverhältnisses insoweit treffen, als sie im Saldo aufgegangen sind und als Bestandteile des Kontokorrentverhältnisses sich darstellen. Vorliegendenfalls macht die Klage nicht einen Posten des Kontokorrentverhältnisses geltend, sondern sie bezweckt umgekehrt, das von ihr verfolgte Forderungsrecht als zu Unrecht in das Kontokorrent

eingestellt aus diesem wieder herauszunehmen; sie fordert den Betrag von 643 000 M als zufolge des irrtümlichen Saldoanerkenntnisses der Dresdner Bank zu Unrecht in das Vermögen der Beklagten übergegangen gemäß §§ 812 ff. BGB. (Ungerechtfertigte Bereicherung) von der Beklagten zurück. Daß auch ein Anspruch solcher Art, mit dem die Zugehörigkeit des fraglichen Einzelpostens zu dem Kontokorrentverhältnis gerade verneint wird, von der Aufwertung ausgeschlossen sein sollte, ist weder aus dem Wortsinn und Inhalt des § 65 AufwG. zu entnehmen, noch durch dessen Zweck und Absicht gerechtfertigt. Andererseits war dem Verlangen nach voller Aufwertung nicht stattzugeben, da die Klägerin das Geld doch nicht über die gesamte Inflationszeit wertbeständig hätte erhalten können. (29. VI. 26. A.-Z. II 397/25.) (flpstr)

* * *

Unberechtigtes Vorgehen eines Händlerverbandes gegen einen Fabrikanten.

rd. Ein Händlerverband hatte in Rundschreiben an seine Mitglieder wiederholt vor dem Geschäftsverkehr mit einem bestimmten Fabrikanten gewarnt, weil dieser sich um den Verkauf seiner Fabrikate unmittelbar bei Privatleuten bemühe. Der Fabrikant strengte daraufhin gegen den Verband Klage auf Schadenersatz und Unterlassung an und drang in allen Instanzen mit seinem Anspruch durch. Das Reichsgericht erkannte dahin, der beklagte Verband habe nicht das Recht, derartige Kampfmittel gegen den Kläger zu gebrauchen und seine Mitglieder gegen den Kläger einzunehmen wegen eines Verhaltens, das nur s c h e i n b a r, aber nicht t a t s ä c h l i c h die berechtigten Interessen der Händler schädigt; denn es ist festgestellt, daß der Kläger an Händler um etwa den Betrag billiger verkauft, der normalerweise den Händlerverdienst ausmacht, so daß die Bezugspreise der unmittelbar bei ihm kaufenden Privatleute kaum günstiger sind als beim Bezuge vom Händler. Weiterhin ist festgestellt, daß die Veröffentlichungen des Beklagten den Eindruck erwecken, als ob der Kläger darauf ausginge, die Händler auszuschalten und möglichst viel an Privatpersonen zu verkaufen. Das, was der Kläger an Private verkauft, macht aber noch nicht 10 Prozent seines gesamten Umsatzes aus. Der Kläger, so führte das Reichsgericht in seinen Entscheidungsgründen aus, hat sonach Anspruch darauf, daß der beklagte Verband Warnungen vor dem Geschäftsverkehr mit ihm unterläßt, die bei den Mitgliedern den Eindruck erwecken, das Kaufen bei dem Kläger müsse verhindert werden, weil er damit umgehe, den ehrlichen Zwischenhandel auszuschalten. Wer mit Warnungen im geschäftlichen Verkehr vorgeht, muß in der Fassung vorsichtig sein, damit der Empfänger der Nachricht die tatsächlichen Verhältnisse zu übersehen vermag, um selbst die erforderlichen Schlüsse daraus zu ziehen. Der Beklagte hat auch Boykottierungsmaßregeln gegen den Kläger ergriffen, und mit Recht hat der Vorderrichter dies als ein sittenwidriges Kampfmittel angesehen. Denn der Boykott, die schärfste wirtschaftliche Kampfwaffe, kann nur als berechtigt angesehen werden, wo eine schwere wirtschaftliche Notlage nach Erschöpfung aller Verständigungsversuche zu einem außerordentlichen Druck zwingt, um maßvolle Forderungen zu verwirklichen. Das rigorose Vorgehen des Beklagten steht in keinem billigen Verhältnis zu der Handlungsweise des Klägers, der sein Geschäft etwa 30 Jahre lang in derselben Weise betreibt und die Mitglieder des Verbandes kaum jemals geschädigt hat. (Reichsgericht, II. 168. 25.) (flpstr)

* * *

Kartellgemeinschaft innerhalb einer G. m. b. H.

sk. (N. v.). Die Getreidepreßhefefabrik und Dampfkornbrennerei N. in D. war Gesellschafterin der Berliner Hefeverband G. m. b. H. in Liquidation, die die von den Gesellschaftern in ihren Fabriken erzeugte Hefe vertrieb. Die Rechte und Pflichten der Gesellschafter hinsichtlich der Ablieferung und des Vertriebs der Hefe waren in einer zum Gesellschaftsvertrage gehörigen besonderen „Uebereinkunft" niedergelegt. Die D . . er Fabrik kündigte nach zweijähriger Mitgliedschaft ihre Zugehörigkeit zum „Hefeverbande", behauptete aber, sie gehöre immer noch zu der G. m. b. H. und habe nach wie vor das Recht der Mitbenutzung des der Gesellschaft gehörigen Patentes betr. die Herstellung garkräftiger Preßhefe. Mit der Klage verlangte die G. m. b. H. Verurteilung der Beklagten zur Unterlassung der Hefeherstellung nach diesem Verfahren, da das Patent der G. m. b. H. zustehe, aus der Beklagte ausgetreten sei. Landgericht Berlin und Kammergericht gaben der Klage statt, das Reichsgericht wies die Revision der Beklagten zurück. Die reichsgerichtlichen Entscheidungsgründe lassen sich wie folgt zusammenfassen: Richtig ist, daß die Beklagte ihre Mitgliedschaft bei der klagenden G. m. b. H. nicht ohne weiteres verloren hat, schon weil die Stellung als Gesellschafter der G. m. b. H. an den Besitz der Geschäftsanteile gebunden ist. Bei der engen wirtschaftlichen Zusammengehörigkeit der gesellschaftlichen Organisation und des Kartells und der zwischen beiden bestehenden Wechselwirkung, die sich darin zeigt, daß G. m. b. H. und Kartellverpflichtigte zur Erreichung ihrer Zwecke gegenseitig aufeinander angewiesen sind und die Erfüllung der Kartellverpflichtungen die Grundlage bildet, für die Zusammenfassung der Kartellmitglieder in der G. m. b. H., wäre es jedoch ein Unding, wenn man der Beklagten, nachdem sie sich durch Kündigung von diesen Verpflichtungen befreit hat, gestatten wollte, auch ferhin Mitglied der G. m. b. H. zu bleiben und an den in dieser Mitgliedschaft begründeten vermögensrechtlichen Vergünstigungen teilzunehmen. Ein automatisches Ausscheiden aus der gesellschaftlichen Organisation ist aber wegen der Eigenart der Gesellschaftsform der G. m. b. H. ausgeschlossen. Aus dieser Verwicklung herauszukommen, bietet nur der § 34 des G. m. b. H.-Gesetzes (Einziehung von Geschäftsanteilen) einen Ausweg. Von den mehrfachen gesetzlichen Erfordernissen für die Anteilsentziehung kann abgesehen werden, wenn es sich um die Ausschließung eines Gesellschafters auf Grund persönlicher Verhältnisse handelt, ein solcher Fall liegt auch dann vor, wenn wie hier, ein Gesellschafter seine Beziehungen zum Kartell durch Kündigung löst und deshalb der G. m. b. H. nicht zugemutet werden kann, seine Zugehörigkeit zu ihr fortdauern zu lassen. Die Einziehung der Geschäftsanteile hat selbstverständlich in entgeltlicher Weise zu geschehen. Es wäre aber widersinnig, wenn der Beklagten bis zur Bewirkung der Einziehung die Weiterbenutzung des Patentes zustehen sollte. (Entscheidung des Reichsgerichts vom 2. Juli 1926. II. 570/25). (flp)

★ Aus der Praxis des Arbeitsrechts ★

Mit dem Ablauf eines Tarifvertrags entfällt auch das vereinbarte Schiedsgericht.

sk. Der Apothekenbesitzer Sch. in W. hatte dem bei ihm angestellten S. fristlos gekündigt, worauf dieser bei dem Schiedsgericht auf Weiterzahlung des Gehalts klagte, das durch den Tarifvertrag der Tarifgemeinschaft deutscher Apotheker vorgesehen war. Der Ortsausschuß Jena lehnte es ab, in dem Rechtsstreit, der auch schon beim Landgericht Gera anhängig geworden sei, eine Entscheidung zu treffen. Am 25. Januar 1924 entschied der Hauptausschuß in Berlin, daß Sch. an S. 2100 Goldmark zu zahlen habe. Mittlerweile war der Tarifvertrag abgelaufen und nunmehr klagte Sch. auf Aufhebung des Schiedsspruchs. Das Landgericht Berlin gab der Klage statt, das Kammergericht wies sie ab, das Reichsgericht hob dieses Urteil auf und verwies die Sache an den Vorderrichter zurück. Aus den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz: Beizupflichten ist der Meinung der Revision, daß der Hauptausschuß nicht mehr als Schiedsgericht tätig werden durfte, nachdem der Tarifvertrag bereits abgelaufen war. Es ist allerdings richtig, daß die Parteien zunächst an die im Tarifvertrag enthaltene Schiedsabrede gebunden waren, denn eine solche Vereinbarung gehört, wenn sie tariflich erfolgt, zum normativen Teil des Tarifvertrages, geht daher automatisch und unabdingbar in alle Einzelverträge über. Die Bindung endigte aber mit dem Ablauf des Tarifvertrages. Das geschah nicht etwa deshalb, weil mit diesem Ereignis jede Nachwirkung des Tarifvertrages aufhörte. Ist der normative Teil des Tarifvertrages einmal in den Einzelarbeitsvertrag übergegangen, so bleibt er für diesen maßgebend, bis ein neuer Tarifvertrag zustande gekommen ist oder auch die Parteien des Arbeitsvertrags abweichende Vereinbarungen getroffen haben. Es können nicht die Einzelarbeitsverträge mit dem Wegfall des Tarifvertrages plötzlich mehr oder weniger inhaltslos dastehen. Jene Regel kann aber nicht gelten, wenn die tarifmäßige Vereinbarung das Bestehen von Einrichtungen der Tarifgemeinschaft voraussetzt, ohne die sich die Vereinbarungen überhaupt nicht durchführen lassen. Die Tarifgemeinschaft der deutschen Apotheker kannte als ihre Organe paritätisch besetzte Ortsausschüsse und den ebenso besetzten Hauptausschuß. Sie waren gleichzeitig die Schiedsgerichte erster und zweiter Instanz. Mit dem Ablauf des Tarifvertrages erlosch die Tarifgemeinschaft und ihre Organe fielen fort. Vom 1. Januar 1924 ab gab es keinen Hauptausschuß mehr. Die Personen, die ihn gebildet hatten, konnten als Hauptausschuß nicht mehr tätig werden. Die noch nicht abgewickelten Sachen mußten, von rein formalen Maßnahmen abgesehen, unerledigt bleiben. War insofern dem Urteil des Kammergerichts zuzustimmen, so mußte die Sache doch zur näheren Klärung des Sachverhalts zurückverwiesen werden, da der Beklagte die Behauptung aufgestellt hat, daß die Tarifparteien nach der Kündigung des Vertrages vereinbart haben, die bereits anhängig gewordenen Schiedsverfahren sollten noch nach Maßgabe der bisherigen Vertragsbestimmungen abgewickelt werden. Ist das richtig, dann war der Hauptausschuß auch nach dem 31. Dezember 1923 als Schiedsgericht noch vorhanden, dann konnte er in dieser seiner Eigenschaft noch tätig werden. Erheblich ist die angebliche Abrede aber nur, wenn sie zwar nach der Kündigung, aber noch vor dem Ablauf des Tarifvertrages getroffen worden ist. Nur in diesem Falle wurde der laufende Tarifvertrag in zulässiger Weise ergänzt. War die Tarifgemeinschaft erst einmal beendet, so konnte der alte Vertrag nicht mehr ergänzt werden, es konnte dann nur ein neuer Tarifvertrag abgeschlossen werden. (2. Juli 1926. A. Z. VI 132/26.) (flpstr)

* * *

Eigenmächtige Betriebsstillegung durch den Betriebsrat.

-dt. Auf Grund eines Verbandsbeschlusses versuchte eine Fabrik, mit ihrer Belegschaft zu einer Einigung über Leistung von Ueberstunden zu kommen. Die Verhandlungen mit dem Betriebsrat führten jedoch zu keinem Ergebnis. Am 4. Februar 1924 wurde darauf der Belegschaft durch Werkanschlag von der Fabrikleitung bekannt gemacht, daß die Arbeiter, die mit der gewünschten Mehrarbeit bis zu 54 Stunden wöchentlich einverstanden seien, weiterbeschäftigt würden, während die anderen vertragsmäßig gekündigt werden sollten. Infolge der Befragung einzelner Arbeiter in diesem Sinne verschärften sich die Streitigkeiten, bis das beklagte Betriebsratsmitglied in allen Abteilungen der Fabrik durch Sirenen das Zeichen zur Beendigung der Arbeit geben ließ. Die Klägerin behauptet, daß sie durch den unberechtigten Eingriff des Beklagten insofern geschädigt sei, als sie für die erforderlichen Notstandsarbeiten Mehrkosten habe aufwenden müssen und erhob Klage auf Zahlung eines Teilbetrages von 2000 M. Während das Landgericht Bielefeld den Anspruch für gerechtfertig erklärte, erkannten Oberlandesgericht Hamm und Reichsgericht auf Abweisung der Klage, und zwar aus dem Grunde, weil das unstreitig rechtswidrige Verhalten der Beklagten durch eine nicht minder rechtswidrige Handlung der Klägerin provoziert worden sei. „Die Klägerin hat durch die Androhung der vertragsmäßigen Kündigung" — führt das Reichsgericht aus — „einen Druck auf die Belegschaft ausgeübt. Hierzu war sie nicht befugt, da ein solches Vorgehen mit dem hinsichtlich der Arbeitszeit geleisteten Rechtsschutz im Widerspruch stand. Hat sich der Beklagte aber in dem Glauben befunden, daß er infolge des Handelns der Klägerin zur Anwendung der gewählten Mittel befugt sei, und daß er in Erfüllung einer rechtlichen Pflicht so handeln dürfte, so liegt ein Verstoß gegen die guten Sitten nicht vor. Die Ueberzeugung des Beklagten von der Rechtmäßigkeit seines Handelns schließt seine Haftung aus." — Hier ist ein Grundsatz unseres Rechts zur Anwendung gekommen, der gerade im Arbeitsrecht eine große Rolle spielt: daß derjenige, der sich selbst ins Unrecht begibt, sich nachher nicht mehr auf den Rechtsstandpunkt stellen kann. Aehnlich liegt der Fall bei einer fristlosen Entlassung infolge grober Beleidigung seitens des Arbeitnehmers, die dann nicht als gerechtfertigt angesehen wird, wenn die vom Arbeitnehmer ausgesprochenen Beleidigungen durch solche des Arbeitgebers provoziert wurden. (flpstr)

★ Steuerrecht und Steuerrechtspraxis ★

Besteuerung des Steuerzahlens.

sk. Die Befreiungsvorschrift in § 4 Abs. 1b des Preußischen Stempelsteuergesetzes vom 16. März 1924 lautet: „Von der Stempelsteuer sind befreit: Urkunden, die wegen Bestimmung des Betrages öffentlicher Abgaben und Einziehung derselben und überhaupt wegen Leistungen an den Fiskus des Deutschen Reiches oder des Preußischen Staates infolge allgemeiner Vorschriften aufgenommen oder beigebracht werden müssen, sofern sie allein zu diesem Zweck dienen." Der Preußische Staat, vertreten durch das Landesfinanzamt in Neiße, verlangte von einer oberschlesischen Bergbau- und Hüttenbetriebs-Akt.-Ges. 662 Gm. Landesstempel für die Beurkundung eines „Verpfändungs- und Abtretungsvertrages" vom 28. Juni 1924, mit dem die Gesellschaft Sicherheit für gestundete Steuerbeträge mit 40 000 Tonnen Erz leistete. Mit der Klage begehrte die Gesellschaft Feststellung, daß der Vertrag nicht stempelpflichtig sei. Das Landgericht Neiße wies das Begehren ab, während das Oberlandesgericht Breslau demselben entsprach. Das Reichsgericht wies die Revision des Preußischen Staates zurück. Aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen ist folgendes von grundsätzlicher Bedeutung: Es fragt sich, ob § 4 Abs. 1b des Preußischen Stempelsteuergesetzes auf die streitige Urkunde anwendbar ist oder nicht. Sie ist ausschließlich „wegen Einziehung öffentlicher Abgaben", nämlich wegen der dabei gegen Sicherheitsleistung gewährten Stundung aufgenommen worden. Nun hat der Präsident des Landesfinanzamtes Oberschlesien in seinem die Stempelpflichtigkeit der Urkunde bejahenden Bescheide ausgeführt, daß eine Urkunde dem in der Befreiungsvorschrift angegebenen Zweck allein nur dann diene, wenn sie ausschließlich im Staats- oder Reichsinteresse aufgenommen oder beigebracht werde. Obwohl die Zweckfrage und die Interessenfrage miteinander nichts zu tun haben, der das Interesse betreffende Satz also aus dem gesetzlichen Erfordernis, daß die Urkunde nur zu dem in der Befreiungsvorschrift umschriebenen Zweck dienen darf, nicht hergeleitet werden kann, hat die Steuerverwaltung die Befreiungsvorschrift stets nur dann angewendet, wenn nach ihrer Meinung ein ausschließliches Interesse des Staates oder des Reiches an dem Aufnehmen oder Beibringen der Urkunde bestand. Dieser Handhabung des Gesetzes ist der erkennende Senat in seinem Urteil vom 28. Oktober 1924 VI 61/24 entgegengetreten. Danach braucht nicht ein ausschließliches Interesse des Staates oder Reiches gegeben zu sein, es genügt vielmehr, wenn ein solches Interesse auch vorhanden ist. Nur das entspricht dem Grundgedanken der Befreiungsvorschrift. Sie will das Steuerzahlen und alles, was damit zusammenhängt, nicht in unangemessener Weise auch noch besteuern. Das würde aber der Fall sein, wenn das Gesetz eine auch im Interesse des Staates oder des Reiches aufgenommene, die Steuerzahlung betreffende Urkunde mit einem Stempel belegen würde. Ein Interesse des Reiches an der Urkunde vom 28. Juni 1926 liegt aber klar zutage. (VI 123/26. 1. Juni 1926). (flpstr)

Eigenhandel und Umsatzsteuer.

AGV. Ueber den Begriff des Eigenhandels im Umsatzsteuerrecht hat der Reichsfinanzhof am 7. Mai 1926 ein bemerkenswertes Urteil gefällt, dem folgender Sachverhalt zugrunde liegt: Der Steuerpflichtige hat eine dreifache Berufstätigkeit: einmal ist er selbständiger Bäckermeister und verkauft seine Erzeugnisse in dem Laden seines eigenen Bäckereigrundstückes, ferner verkauft er in demselben Laden Landbrot, das er von einer Fabrik bezieht und drittens ist er bei dieser Fabrik als Backmeister angestellt. Streitig ist allein, ob er für den Vertrieb des Landbrotes mit dem gesamten Entgelt steuerpflichtig ist oder nur mit der Vergütung, die er bei der Abführung des Erlöses an die Fabrik für seine Tätigkeit vereinbarungsmäßig für sich behält. Das Finanzgericht hält für entscheidend, ob der Steuerpflichtige das Brot als Agent oder als Kommissionär im Sinne des Handelsgesetzbuches vertreibe, und hat demgemäß zugunsten des Steuerpflichtigen entschieden, diese Auffassung ist aber rechtsirrtümlich. Maßgebend für die Steuerpflicht ist nicht das Handelsrecht, sondern das Umsatzsteuerrecht. Das ergibt vor allem die Rechtsprechung des Reichsfinanzhofes über das Kommissionsgeschäft: nach Handelsrecht vereinnahmt der Kommissionär allein die Vergütung für seine Tätigkeit, nach Umsatzsteuerrecht das gesamte Entgelt für die Lieferung, nach Handelsrecht ist für das Kommissionsgeschäft Voraussetzung die Absicht der Gewinnerzielung, nach Umsatzsteuerrecht ist eine solche Absicht unerheblich. So ist auch im vorliegenden Falle nicht entscheidend die rechtswissenschaftliche Einordnung der Vereinbarung zwischen dem Steuerpflichtigen und dem Fabrikanten in eine bestimmte Gruppe typischer Verträge, sondern die Verkehrsauffassung. Die Verkehrsauffassung knüpft vornehmlich an die soziale Stellung des Gewerbetreibenden und an sein Auftreten nach außen, das Innenverhältnis des Kleinhändlers zu dem Erzeuger oder Großhändler der Ware läßt sie regelmäßig unberücksichtigt. So geht die Kundschaft, wenn ein Bäckermeister auf seinem eigenen Bäckereigrundstück in seinem eigenen Laden neben seinen eigenen Erzeugnissen unter seiner eigenen durch ein Türschild gekennzeichneten Firma auch fremdbezogenes Landbrot verkauft, ohne weiteres davon aus, daß sie wegen dieses Landbrotes mit dem Ladeninhaber in dieselben Rechtsbeziehungen tritt, wie wegen der anderen Waren, die er feilhält. Insbesondere ist es in Fällen dieser Art nicht der Wille des Käufers, zu dem Erzeuger der fremdbezogenen Ware in unmittelbare Rechtsbeziehungen zu treten. Daran ändert es auch nichts, wenn die Bäckerei des Steuerpflichtigen durch ein Schild im Laden hinsichtlich des Landbrots als Verkaufsstelle der Fabrik bezeichnet wird; denn auch solche Bekanntmachungen werden im Verkehr lediglich als Herkunftsbezeichnung der Ware angesehen. Diese Beurteilung trifft auch zu für die Zeitungsanzeige, worin die Fabrik ihr Landbrot anpreist und dabei unter einer Reihe anderer Verkaufsstellen auch den Namen des Steuerpflichtigen anführt. Es ist durchaus üblich, daß Fabriken für ihre

Marken durch Anschläge, Anzeigen, Kataloge usw. öffentlich werben und dabei die Verkaufsstellen namhaft machen, ohne daß von einer Seite beabsichtigt ist, zwischen der Fabrik und dem Bezieher im Kleinhandel ein unmittelbares Rechtsverhältnis herzustellen. Ob die Kundschaft, wie der Beschwerdeführer behauptet, aus diesen öffentlichen Bekanntmachungen schließt, daß der Kleinhändler für Rechnung des Erzeugers verkauft, ist für die Beurteilung des Verhältnisses zwischen dem Kunden und dem Kleinhändler unerheblich. Hiernach war die Berufung unter Aufhebung der Vorentscheidung zurückzuweisen. (V. A. 257/26.) (flpstr)

* * *

Steuergefährdung setzt nicht vollendete Steuerverkürzung voraus.

sk. Der Angeklagte hatte in seiner Vermögenssteuererklärung für 1924 vom 7. Juli 1924 verneint, daß er „weiteres" versteuerbares Vermögen besessen habe. In Wirklichkeit besaß er in Brieg und Breslau Hausgrundstücke. Das Landgericht Ratibor hat mit Urteil vom 15. Januar 1926 Verurteilung wegen Steuergefährdung (§ 367 Reichsabgabenordnung) abgelehnt, weil hierzu eine vollendete Steuerverkürzung erforderlich sei. Um eine solche annehmen zu können, müsse „durch Festsetzung einer zu geringen Steuer erreicht" sein, daß der Staat von dem Steuerpflichtigen weniger einfordere, als er von ihm zu beanspruchen habe. Von einer Steuerverkürzung und somit von einer vollendeten Steuergefährdung könne also nicht die Rede sein, wenn hier die Unrichtigkeit einer Steuererklärung bereits vor einer Veranlagung aufgedeckt werde. Der zweite Strafsenat des Reichsgerichts (2 D 247/26) hat mit Urteil vom 1. Juli 1926 das landgerichtliche Erkenntnis aufgehoben und die Sache an den Vorderrichter zurückverwiesen. In den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen wird ausgeführt: Ein steuerwidriges Verhalten kann schon in der Weise zu einem Steuerausfall führen, daß infolge — vorsätzlicher oder fahrlässiger — Unterlassung der gebotenen Offenbarung steuerrechtlich erheblicher Tatsachen die Steuerbehörde überhaupt keine Kenntnis von der Steuerschuld oder dem Steuerschuldner erhält, so daß hierdurch die rechtzeitige Veranlagung, Festsetzung, Beitreibung und Vereinbarung einer nach den Steuergesetzen zu beanspruchenden Steuer vereitelt wird. Wenngleich in Fällen solcher Art es auch bei Veranlagungssteuern gerade „infolge der Tat" zu einer Festsetzung der Steuer (§ 359 Abs. 3 RAbgO.) möglicherweise gar nicht kommt, muß doch bereits dann ein Steuerausfall als eingetreten und eine Steuereinnahme als „verkürzt" gelten, wenn der steuerwidrige Vorgang, insbesondere die bewußt oder unbewußt steuerrechtliche Beeinflussung des Verhaltens der Steuerbehörde „bewirkt" hat, daß der Eingang der geschuldeten Steuereinnahme ganz unterblieben ist oder doch geringer war oder später erfolgte, als es nach den gesetzlichen Vorschriften ohne den steuerwidrigen Vorgang dem regelmäßigen Verlauf der Dinge entsprochen hätte. Zur Begründung der Freisprechung hätte daher das Landgericht sich nicht mit dem Hinweis auf die Tatsache begnügen dürfen, daß die Unrichtigkeit der Steuererklärung vom 7. Juni 1924 aufgedeckt wurde, ehe sie zur Festsetzung einer zu geringen Steuer geführt habe. Diesen Erfolg konnte die Erklärung des Angeklagten, keinerlei versteuerbares Vermögen zu besitzen, überhaupt nicht haben; wurde ihr Glauben geschenkt, so konnte sie nur bewirken, daß stillschweigend oder ausdrücklich — jedoch ohne daß es nach dem Gesetz eines Bescheides über die Freistellung und seiner Bekanntgabe an den Angeklagten bedurfte — das Steuerermittlungsverfahren (§§ 204ff RAbgO.) eingestellt, von einer Steuerfestsetzung gegen ihn abgesehen und er für steuerfrei erachtet wurde. Da, als bekannt wurde, daß der Angeklagte Grundstücke besaß, seit der Steuererklärung vom 7. Juni schon zwei Monate verflossen waren, so mußte und muß damit gerechnet werden, daß die Steuererklärung schon vor der Aufnahme der Ermittlungen eine abschließende Erledigung gefunden hatte, so daß eine Steuerverkürzung bereits eingetreten war. (flpstr)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Chemie des Kautschuks. Von B. D. W. Luff. Deutsch von Dr. Franz C. Schmelkes. Verlag Julius Springer, Berlin. Preis geb. 13,20 M.

Verfasser gibt in den 14 Kapiteln seines Buches ein umfassendes Bild der Chemie des Kautschuks, das in einem verhältnismäßig kleinen Rahmen eine lückenlose Uebersicht des heutigen Standes der chemischen Erkenntnis dieses Gebietes darstellt. In Kapitel I wird die Geschichte des Kautschuks bis zur Entdeckung der Vulkanisation dargestellt, Kapitel II beschäftigt sich mit den chemischen und physikalischen Eigenschaften des Kautschukmilchsaftes und den verschiedenen Methoden seiner Koagulation. In den folgenden Kapiteln III und IV wird die Gewinnung des Wildkautschuks und des Plantagenkautschuks dargestellt, wobei bei der überragenden Bedeutung des letzteren den Methoden zur Wildkautschukgewinnung zum Teil nur mehr historisches Interesse zugesprochen werden kann. In Abschnitt V wird der Rohkautschuk in seiner Zusammensetzung behandelt, während in Abschnitt VI die physikalischen Eigenschaften des Rohkautschuks und der Wert der vorhandenen Prüfungsmethoden für denselben, besonders der Viskositätsbestimmungen behandelt wird. Mit Kapitel VII wird in die eigentliche Chemie des Kautschuks eingetreten. In kurzer sachlicher Zusammenfassung wird ein Bild der heutigen Anschauung über die Konstitution und Synthese des Kautschuks gegeben. Die Polymerisationsmethoden werden dargelegt und die verschiedenen Derivate werden abgehandelt. Das folgende Kapitel beschäftigt sich mit der Kautschukvulkanisation und deren Theorie, als deren Fazit Verfasser feststellt, daß mit Schwefel gut vulkanisierter Kautschuk bis heute noch nie auf einem Wege erhalten würde, der nicht die Bindung des Schwefels auf irgendeine Weise in sich schlösse, die schwerlich anders als chemische Bindung aufgefaßt werden kann. Im Anschluß an die Theorie der Vulkanisation werden dann die neueren Arbeiten über die Aktivität der verschiedenen Schwefelformen, die Vulkanisation in Lösung und die Vulkanisation mit anderen Mitteln wie Schwefel, mit Nitroverbindungen, mit Sielen usw. besprochen. Dann folgt die Besprechung der Eigenschaften des vulkanisierten Kautschuks und der

Veränderung der Fertigprodukte bei der natürlichen und künstlichen bzw. beschleunigten Alterung. Es zeigt sich, daß über die letztere Frage verhältnismäßig wenig Vergleichsmaterial bisher vorliegt und es kann erwartet werden, daß dieses Gebiet, das trotz seiner Bedeutung noch verhältnismäßig wenig wissenschaftlich bearbeitet wurde, in den nächsten Jahren von der wissenschaftlichen Forschung besonders bevorzugt werden wird. Von besonderer Wichtigkeit erscheinen dann die Abschnitte über die Wirkung der anorganischen und organischen Beschleuniger, von denen die letzteren erst in den Nachkriegsjahren zu großer, jetzt fast allgemeiner Verwendung gelangt sind. Hier versagt daher naturgemäß auch die ältere deutsche Literatur auf dem Kautschukgebiete vollkommen und kann es daher besonders begrüßt werden, daß der Verlag Springer sich entschlossen hat, die Uebersetzung des vorliegenden modernen Werkes zu verlegen. Die letzten Kapitel des Buches befassen sich, natürlich nur kursorisch, mit den Fabrikationsmethoden der verschiedenen Kautschukwaren und den Methoden zur Analyse derselben. In kurzer Zusammenfassung wird hier eine klare Uebersicht gegeben, die nichts Notwendiges vermissen läßt. Das Buch, das sich durch gute Ausstattung auszeichnet, gibt alles in allem eine klare Uebersicht über den heutigen wissenschaftlichen Stand der Chemie des Kautschuks in allen ihren Teilen, eine Uebersicht, in der nichts Wesentliches fehlt. Die neuere deutsche Fachliteratur kann ihr kaum Gleichwertiges an die Seite stellen, die Uebertragung aus dem Englischen ins Deutsche und seine Herausgabe in Deutschland ist zu begrüßen. Die Anschaffung des Buches kann warm empfohlen werden.
Ma.

Die Wachse und Wachskörper. Von Dr. Carl Lüdecke, Stuttgart, Wissenschaftliche Verlagsgesellschaft m. b. H., 1926. Preis gebd. 14 Rm. (Monographien aus dem Gebiete der Fettchemie, Band VII).

Man verstand früher unter der Bezeichnung „Wachs" nur Bienenwachs, jetzt ist Wachs ein Sammelname verschiedener Produkte des Mineral-, Pflanzen- und Tierreiches. Daher muß eine Monographie des „Wachses" auch solche Stoffe umfassen, die chemisch nicht als eigentliche Wachse anzusprechen sind, doch äußerlich Wachscharakter zeigen. Dr. Lüdecke gibt im vorliegenden Buche eine gründliche Beschreibung der für die wachsverarbeitenden Industrien in Betracht kommenden Produkte nach Vorkommen, Gewinnung, Eigenschaften, Zusammensetzung, Prüfung, Verarbeitung, Verwendung. Nicht nur die im allgemeinen bekannten Glieder der Wachsgruppe, wie Bienen-, Karnauba-, Montan- usw. Wachse werden eingehend behandelt, sondern auch weniger bekannte Wachse, z. B. Hummel-, Zuckerrohr-, Kaffee- usw. Wachs finden im Text gebührende Beachtung. Im ersten Abschnitt: Animalische Wachse, werden zunächst die flüssigen Wachse, die für die Wachsindustrie geringere Bedeutung besitzen (Döglings- und Walratöl) kurz erwähnt, dann eingehender die festen Wachse dieser Gruppen beschrieben (Walrat, Wollwachs) und der Hauptrepräsentant: Bienenwachs ausführlich behandelt. Chinesisches Insektenwachs und Schellackwachs stehen am Schluß dieses Abschnittes. Es folgen die vegetabilischen Wachse als wichtige Produkte der wachsverarbeitenden Industrien, vor allem: Karnaubawachs und Kandillawachs, denen sich Zuckerrohr-, Kaffee-, Japan- und Baumwollwachs anschließen. Nach Mitteilungen über Stearin, dem Spaltungsprodukt von Fetten, werden eingehend das Montanwachs (Braunkohlenbitumen), das Erdwachs (Ozokerit) und die Paraffinsorten (Braunkohlen-, Schieferöl-, Erdölparaffin) besprochen. Kurze Mitteilungen über Kunstwachse nebst Ausführung einiger patentierten Herstellungsverfahren dieser Produkte beschließen diese Technologie der Wachse. Daran schließen sich Mitteilungen über Untersuchungsmethoden für Wachse und Wachskörper (angefügt ist eine Tabelle der Grenzwerte der Kennzahlen der wichtigsten Wachse, Wachskörper und Verschnittmittel) und über die mannigfaltige Verwendung der Produkte in der Technik. Literaturnachweis, Sach- und Namenverzeichnis, Patentliste beschließen das Buch. Dr. Lüdecke hat in seiner Monographie über Wachse und Wachskörper nicht nur eine weitgehende Schilderung des gesamten Gebietes dieser wichtigen und interessanten Stoffgruppe in wissenschaftlicher und für den Praktiker verständlichen Form geliefert, sondern auch die Verwendungsarten, Verfälschungen, Prüfungen dieser Körper und der daraus hergestellten Halbfabrikate berücksichtigt. Die Ausstattung des Buches ist trefflich.
(f) R. M.

Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

An alle Stellenbewerber richten wir wiederholt die dringende Bitte, Lichtbilder und Originalzeugnisse **nur auf Verlangen** einzusenden. Erfolgt keine Rückgabe, so ist das Rückgabe-Ersuchen **unter der gleichen Chiffre** wie die Bewerbung uns zur Weitergabe zu übermitteln. Da diese Bewerbungsbriefe hier nicht geöffnet werden, wir also den Inhalt nicht nachprüfen können, müssen wir eine direkte Vermittlung bezügl. Rückgabe von Lichtbild etc. ablehnen. **Die Geschäftsstelle.**

Offene Stellen

Durchaus branchekundiger, stilgewandter

Diktat-Korrespondent

mit Reiseerfahrungen bei der Konsumenten-Kundschaft, für die Leitung einer Verkaufs-Abt. **gesucht.**

Organisat. begabte Bewerber mit umfassenden Kenntnissen der techn. Gummi- u. Asbest-Branche wollen ausführl. Angebote mit Zeugnis-Abschr., Gehaltsansprüchen u. frühestem Eintrittstermin unter TL 5981 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.« einreichen.

Tüchtiger strebsamer Kaufmann

mit sämtlichen kaufm. Fächern vollkommen vertraut und an selbständ. u. gewissenhaftes Arbeiten gewöhnt, von einem techn. Engrosgeschäft der Gummi-, Asbest- u. Treibriemenbranche in leitende Stellung gesucht.

Bewerber müssen in der Lage sein, den Inhaber, der sich viel auf Reisen befindet, selbständig zu vertreten. Beherrschung der Stenographie und Schreibmaschine, sowie flottes Korrespondieren u. Diktieren Bedingung. Event. kommt auch Reisetätigkeit in Frage und bei entsprechenden Leistungen spätere Prokura-Erteilung. Angebote mit Zeugnisabschr. u. Gehaltsanspr. unter TS 5989 an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Süddeutsches Großhandelshaus sucht tücht.

Diktat-Korrespondenten

der mit der technischen Branche durchaus vertraut ist und über einen sehr guten Briefstil verfügt.

Gef. Angebote mit Bild, Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen, Angabe der Eintrittsmöglichkeit u. der Schulbildung unter SN 5957 an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.« erbet.

Nordwestdeutschland
Rheinland — Westfalen
Skandinavien

Alte, eingeführte Großhandels- und Exportfirma sucht für obige Gebiete je einen

REISENDEN.

Herren aus der **chirurg. Branche,** die bei den in Frage kommenden Abnehmerkreisen eingeführt sind, wollen sich mit ausf. Angaben über bisherige Tätigkeit, Bild, Gehaltsanspr. usw. unter S S 5961 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung« wenden.

Gesuchte Stellen

Langjähriger

Werkmeister

für Ptg.

sucht, gestützt auf Ia Zeugnisse, Stellung. Offerten unt. T D 5974 an die Geschäftsstelle d. »Gummi-Zeitung«.

Packungs-Meister

welcher d. Herstellg. selbstschmierender Qualitäts-Stopfbüchsenpackung. genau kennt, **sucht,** da ledig, **Stellung** In- od. Ausland. Ang. u. RZ 6937 a. d. »Gi.-Z.«

Inserate

haben in der „Gummi-Zeitung" guten Erfolg

Gesuchte Stellen

Gummifachmann, firm in Auto- u. Fahrradbereif. sowie sämtl. techn. Artik. wie: Mischwesen, Walzen- u. Kalanderarbeiten, Spritz-, Streichmaschin., Platten u. Preßartikel, Schläuche all. Art, Walzenbezüge, Hohlkörp. u. Formarbeit, Hartgi. usw., sucht dauernd., ausbauf. Stell. a. MEISTER o. OBERMEISTER i. In- o. Ausl. Gef. Offert. unt. T A 5967 a. d. »Gi.-Ztg.«

Celluloid

Graveurmeister I. Kraft

vollkommen selbständiger Arbeiter in

Puppen- u. Spielwaren, Bias-Formen

sucht Stellung im In- oder Auslande. Letzteres bevorzugt. Gef. Angebote unter T E 5975 an d. Geschäftsst. d. »Gummi-Zeitung«.

Kauf und Verkauf

Spezialfabrikation

bunt umsponnene

GASSCHLAEUCHE

in abgepaßten Längen und am Stück, liefert preisgünstig f. d. Wiederverkauf 1607

Rheinische Gummi- und Asbest-Gesellschaft Schreven & Riedl, Duisburg 38

Leipziger Messe: National II 79/80

Gummiabsätze

für den Export gegen Kasse **zu kaufen gesucht.** Es werden nur wirklich billige Offerten berücksichtigt. Gef. Offert. unter R U 5935 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Beinbeißringgarnituren
mit durchgehendem Ring,
Galalithgarnituren, Beinkanülen, Ohrenschwämmchen, Zahnringe
Kragen- u. Doppelknöpfe, Falzbeine, sämtliche Artikel aus diesen Materialien nach Muster und Zeichnung liefert billigst und prompt 1991
Zenner & Co., Bein- und Kunsthornwaren-Fabrik Nürnberg 29.
(Einzelne Vertreterbez. noch frei.)

Gestanzte

Flaschenscheiben

beiderseitig geschliffen u. poliert liefert laufend zu konkurrenzlosen Preisen in bester Qualität und Ausführung

Hermann Wrück
Leipzig C. 1.

Ch. Riebenfeld, Berlin C 25,
Alexanderstraße 10
Tel.-Adr.: Riebengummi :: Fernsprecher: Humboldt 50..

Altgummi, Rohgummi Regenerate 536

Offerten und Anfragen stets erwünscht.

Kaufe jeden Posten

Auto-Reifen
Fahrrad-Reifen
Motorrad-Reifen

und Schläuche in Partie und regulär

Gebr. Rosenblüth, 59..
Leipzig, Brühl 25 :: Tel. 22067

Wir können laufend größere Posten

Faktis u. Gummiöl

aus eigen. Herstellung sehr günst. liefern

Gummolin-Fabrik, Bonn/Rh.

Tel. 2504, Drahtanschr. Gummolin 598..

Kunsthornplatten

(Art Galalith)

ca. 1300 Kg. schwarz, Stärke ca. 4—8 m..
„ 200 „ farbig, „ „ 1—6
weit unter Preis abzugeben.

Fritz A. Weber, Hamburg
Luisenhof, Telephon: Roland 6590/91

Kabelgummi-Mischung

bis zu 10 000 Kilo monatlich prompt lieferbar **preiswert abzugeben.**

Anfragen erbeten unter **T N 5983** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Spezial-Fabrik
nahtloser
Gummiwaren
wie Sauger, Fingerlinge
Martin Jacobson
Berlin NW 21
Alt-Moabit 95/96

Vorteilhafte Bezugsquelle für Grossisten.

Großhandlung in

Gummiabsätzen

mit langj., treuer Kundschaft, sucht Verbindung mit Gummiabsatzfabrik, die eine erstklassige Ware herstellt u. in Preisen leistungsfähig ist. Offerten unter **T G 5978** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitg.« erbeten.

2 Mischwalzwerke

zu kaufen gesucht,

Walzenlänge **1300 mm,** Walzendurchmesser **450-500 mm.** Offert. unter T M 5982 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Günstig zu verkaufen:

Diverse **Vulkanisierkessel** in verschiedenen Größen, 1 **3-Walzenkalander** mit elektr. Antrieb, 1 **2-Walzenkalander** für Transmission, Diverse **Walzwerke, 1 Stoffbestreichmaschine, 1 Spreadingmaschine** fast neuem Zustand. Off. unter T H 5979 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Altgummi

habe 20–25 Tonnen vollfleisch. Autodecken Protekteure, sowie 6 –700 kg rote, weiche Autoschläuche, auch getrennt, **zu verkaufen.** Erbitte Preisangebote unt. T C 5973 a. die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

Je ein W. & Pfl. **Kneter** G. K. 14, Waschmaschine G. 14, **1 Mastikator** ca. 180 Ltr. W. & Pfl. Schlauchmasch. 250 mm Ø. **Akkumulatoren,** hydraul. **Pumpen** verkauft billig 5757
C. E. MODES, Berlin-Neukölln.

Kaufe u. verkaufe
alle Größ. gut erhalten **Walzwerke, Kneter Spreadingmasch., Waschmaschinen Kalander, Pressen** und alles sonstige.
C. E. Modes, Berlin-Neukölln 4467

3 Vulk.-Kessel, liegend, 2050 mm lg., 1800 mm bt., Baujahr 1910, pr. St. M. 500,—, **1 Wickelmaschine** 5944 für Fahrradreifen, neu, Michelstadt M. 300, **zu verkaufen.**
J. DEGEN, Offenbach a. M., Sprendlinger Landstraße 122.

1 Streichmaschine
3500 × 1500 mm, einwandfrei erhalten, verkauft billig
C. E. Modes. Berlin Neukölln. 5735

Wir haben abzugeben:

Große Posten Gummi-Absätze, reguläre u. Partieware in verschied. Qualitätsmarken,
ferner
Große Posten Gummi-Sohlen-Platten u. Gummiplatten, für d. Autoindustrie geeignet,
und ersuchen Interessenten, sich melden zu wollen.
Die Waren **werden zu enorm billigen Preisen abgegeben — nur Großabnehmer kommen in Betracht.**
Gef. Off. unt. **S V 5964** an die Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Ein Partieposten

Windelhöschen und Badehauben

in Vollgummi abzugeben. Gef. Anfragen unter S Z 5966 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Großabnehmer für Gummiabsätze gesucht.

Eine sehr leistungsfähige Gummifabrik sucht Abnehmer in Gummiabsätzen, aber nur mit großem Bedarf.
Interessenten werden gebeten, genaue Angaben über Umsätze, Qualitätswünsche usw. unter **T B 5969** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« zu geben.

Gummi-Absätze!

Suche größere Posten Absätze u. Sohlen,
Partie und regulär, auch zurückgesetzte Ware,
gegen Kasse zu kaufen.
Offerten unt. **MS 5603** an die Gesch. der »Gi.-Z.«

Automatische Stanze

zum Ausstanzen der Rohmasse

für Absätze u. Sohlen

zu kaufen gesucht.

Offerten unter **S T 5962** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Gegen Barzahlung werden gesucht:
1 Dreiwalzenkalander
3 Mischwalzwerke div. Größen.
Offerten unter **„Rubber“/5214** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

200 Deckel

für Bleiformen

zur Gummi-Absatz-Fabrikation, 200/300 mm mit Ansatz für Hohlraum am Gummiabsatz, neu oder gebraucht, in gutem Zustande **zu kaufen gesucht.** 5976
Gef. Angebote an
Sz. REDLICH
Warszawa, Polen, Muranowska 44

Zu kaufen gesucht:

1 gut erhaltene **Schlauchmaschine** mit 180 mm Schnecken-Ø. Off. unt. **S O 5958** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Techn. Gummiwaren-Geschäft

m. alter Kundschaft **zu verkaufen.** Offert. unter **T P 5985** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Partie-Gummi-Absätze

gegen **sofortige** Kasse zu kaufen gesucht. Nur wirklich preiswerte u. gutsortierte Partien haben Interesse. Angebote unter **T R 5986** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung« erbet.

Verschiedenes

Welches

Gummi-Regen.-Werk ist regelmäßiger Groß-Abnehmer von gebrauchten **Autodecken, Schläuchen, Vollgummi** gegen Kasse. Offerten erbeten unter **T T 5990** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Heim-Arbeit

sucht tüchtiger **Etuisarbeiter.**
Offert. unter T O 5984 an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.« erbet.

Thüringer Celluloid- u. Gummiwaren-Großhandlung sucht für
Bezirk: **Altenburg, Leipzig, Halle, Merseburg, Naumburg und Zeitz,**
Bezirk: **Altenburg, Borna, Grimma, Döbeln, Freiberg und Chemnitz,**
Bezirk: **Plauen i. V., Hof, Weida, Oelsnitz i. V. u. Ziegenrück**
sofort tüchtige, branchekundige

Reisevertreter

Ausführliche Angeb. m. Lichtbild unt. **S P 5959** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Wer liefert

Handschuhe

die gegen organische Lösungsmittel beständig sind?
Angebote unt. **S U 5963** a. d. »Gummi-Ztg.«

Angliederung oder Neugründung

Bestehend. kleineres Unternehmen strebt anschließ. die Fabrikat. neuen Artikels an, wozu außer hellen Räumen etwa 25 000 M. Barkapital erforderlich sind. Bekannter Fach- und Kaufmann stellt seine reichen Kenntnisse u. Erfahrungen z. Verfügung. Groß. Kundenkreis, bedeut. Absatz im In- u. Ausland, wenig Konkurrenz. **Aeußerst günstige Gelegenheit.** Angebote unter **T F 5977** an die Gesch der »Gi.-Z.« erbeten.

Rechtskräftige
vollstreckbare Forderung gegen die Firma Max Förster & Co., K. G. in Dresden-A., Gerokstr. 16 bezw. deren Inhaber
MAX FÖRSTER 5955
Vertrieb der „Feminosal“-Artikel in Dresden-A., Blasewitzer Str. 72
in Höhe v. M 493,30 ist im ganzen od. geteilt zu verkaufen. Ang. erb. an **Gummiwerk Union Carl O. Witthauer, Neustadt b. Koburg.**

Langj. gut eingef. Vertreter in Groß-Hamburg und Norddeutschland m. großem Händler-Kundenkreis sucht noch einige lohnende 5971

I. Fabrik-Vertretungen

(chirurg. Gummiartikel, Treibriemen, rohe- und gummierte Hanfschläuche, Putzwolle, techn. Gummiwaren etc.) z. übernehmen. Kontor u. Lagerraum vorhanden. Off. unter **H V 5316 a. Rudolf Mosse, Hamburg I.**

Westdeutsche Gummiwarenfabrik
sucht zum Vertrieb ihrer seit Jahren bestens eingeführten
Ia Gummi-Absätze an allen Plätzen geeignete

Vertreter

gegen hohe Provision. **Nur Herren,** die den Artikel und die **einschlägige Kundschaft genauestens kennen,** kommen in Frage. Angeb. unt. R T 5934 a. d. »Gi.-Ztg.«

TO RUSSIA

and Central Europe you sell best via Vienna. Write Lerner, St. Veitgasse 17, Vienna XIII., Austria. 5968

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung«, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.



Gummiwarenfabrik
Hutchinson Mannheim

Flaschenscheiben, Konservenringe

in tadellosen Qualitäten und Schnitt.

Niederlagen:

Berlin N 54, Neue Schönhauser Str. 20, Tel.: Norden 94
Breslau II, Fränckelplatz 9, Telephon: Ohle 2192
Düsseldorf, Worringer Straße 99, Telephon: 1831
Hamburg, Caffamacherreihe 85, Telephon: Elbe 9444
Hannover, Hildesheimer Straße 32, Telephon: Nord 9388
Königsberg i. Pr., Heinrichstraße 8/9, Telephon: 9499
Leipzig, Dresdner Straße 7, Telephon: 29 024
Nürnberg, Karolinenstraße 22, Telephon: 11 905

Wichtiges Hilfsbuch für die Gummi- und Asbest-Industrie sowie den einschlägigen Handel.

Weltadreßbuch der chemischen Industrie

in zwei Bänden.

Band I, Deutschland und Deutsch-Oesterreich, erschienen 1924
„ II, Alle außerdeutschen Industrieländer, „ 1925

Für 3000 Chemikalien und Farben, darunter alle in der Gummi-Industrie benötigten, für Oele, technische Artikel
finden Sie in jedem Band die besten Lieferanten aus den betreffenden Ländern, ebenso die Abnehmer für die vielen in der chemischen Industrie benötigten Gummiwaren, Asbestwaren und technischen Artikel. Preis für Band I (840 Seiten) 20,— M zuzüglich Porto; Preis für Band II (1000 Seiten) 25,— M zuzüglich Porto.

Die Artikel sind in den vier europäischen Hauptsprachen benannt.

Bestellen Sie bald! Die Exemplare werden schnell vergriffen sein!

Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36

Fr. M. Daubitz, Gummiwaren-Fabrik Berlin-Rudow

Telegr.-Adr.: Gummidaubitz, Rudow — **Gegründet 1868** — **Fernsprecher: Adlershof 54/56**

Gebläse - Duschen Clysos

Verlangen Sie Spezialofferte!

Nahtlose Sauger

Urinale
chirurgische Artikel

Patentgummi Irrigatorschläuche
Zu konkurrenzlos billigen Preisen.

Verlangen Sie Spezialofferte!

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.



Beachten Sie die Bezugsquellen-Anfragen!

VULKAN

Gummiwarenfabrik
WEISS & BAESSLER A.-G.

Wir empfehlen den Bezug unserer **weltbekannten** prima Fabrikate und Marken-Artikel

LEIPZIG W33

Zweigfabrik in Großenhain i. Sa.
Zweig-Niederlassung Berlin W35

SPEZIALITÄT:
Chirurg. Hart- und Weichgummiwaren
Nahtlose Gummiwaren
Wube Spielwaren u. Scherzartikel
„Unabziehbar" Sauger u. Milchflaschen DRP

Zur Messe in Leipzig: Neumarkt 18, Zeißig-Haus 2. Stock, Zimmer 163a

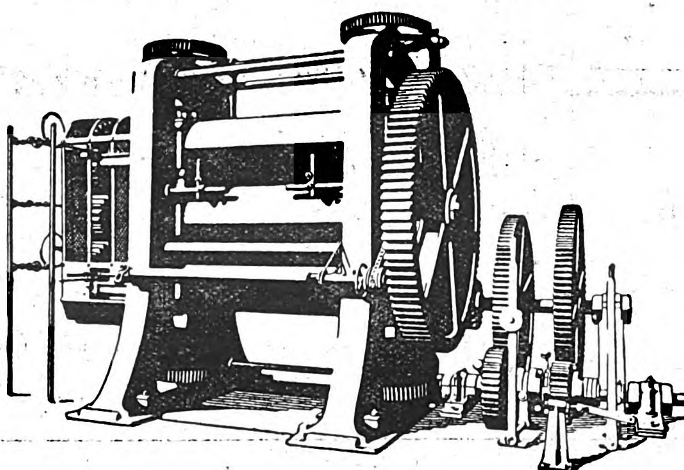


DRAHTANSCHRIFT: MASCHINENBERGER BERGGLADBACH

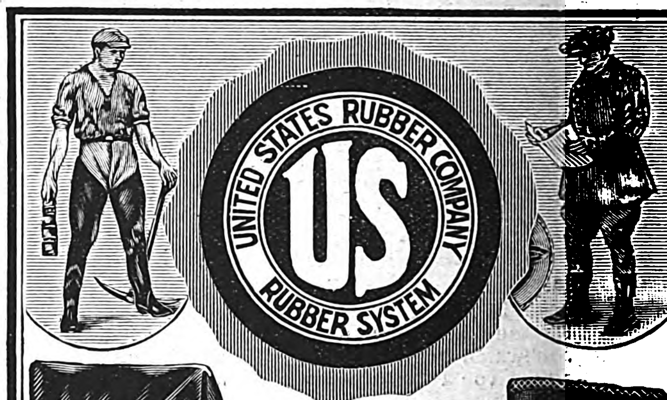
FERNSPRECHER: No 2-36 UND 55 GEGRÜNDET 1873

BERGER & Co GMBH

Maschinenfabrik u. Eisengießerei
BERG-GLADBACH b/KÖLN
Sämtliche Maschinen für die Gummifabrikation



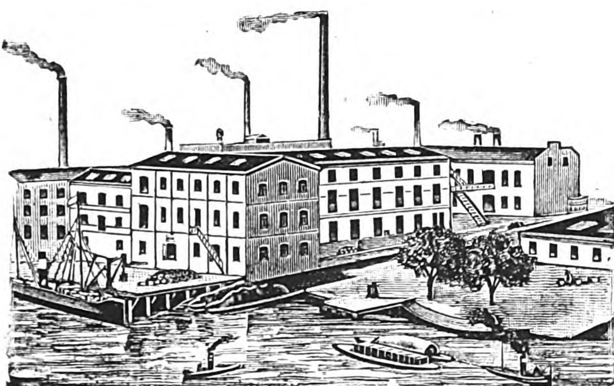
Walzenkalander





Gummistiefel

EKERT & Co. HAMBURG, EKERT HAUS
FILIALE: BERLIN SW 48, FRIEDRICHSTR. 235



Lieferung nur an Händler!

NEUMANN & BÖCLER

Asbest- und Gummiwaren-Fabrik

HAMBURG 8

SPEZIALITÄTEN:
Ingenieur-Hochdruckplatten
Graphit- und Fettpackungen aller Art
Blockpackungen
Tuckspackungen

Muster stehen zur Verfügung!



MAX MÜLLER



◆ fabriziert seit 1889: ◆

Maschinen u. Formen für Auto-, Motorrad-, Velo- u. Massivreifen

Spezialität: Trommelmaschinen für Bereifungen

Eigene Gießerei

Pressen u. Formen für chirurgische u. alle technischen Artikel
sowie Absätze, Sohlen etc.



Formen und heizbare Ballpressen
für Spielbälle, Spritzen, Hupen, Duschen



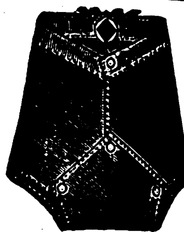
Schneidemaschinen für Flaschenscheiben, Coods- u. Stopperringe, Konservenringe, Dichtungsringe, Gummifäden, Paraband, Isolierband, Radiergummi

Eigene Gravier-Anstalt

Fernruf:
Nord 2495 und 2595

MAX MÜLLER, HANNOVER-HAINHOLZ

Tel.-Adr.: Max Müller
Hannover - Hainholz.



Windelhosen

aus nur Ia gummierte[n]
Stoffen fertigen al[s]
Spezialität

176[...]

Simon & Stegman[n]
Leipzig, Königsplatz [...]

Holz-Massenartike[l]
jeder Art
roh, poliert, gefräst, ge-
dreht, z. B.
Holzdosen für G[ummi]ware[n]
Zungenspatel, Vieh-
klistierrohre usw.
liefern prompt u. preiswe[rt]
(Muster oder Zeichnung
erwünscht) 75
Zimmermann & Ihle,
Olbernhau i. Sa.-G[...]

Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Stuttgart

Spiel- und Sportbibliothek des Union-Verlags

Als neuester Band erschien:

Deutsches Wandern

Von Dr. Heinrich Gerstenberg. Mit 28 Abbildungen. Steif broschiert G.-M. 1,80

Die Aufgabe dieses Buches ist, die Wanderkunst in innere Beziehungen zum Wesen und Leben unseres Volkes zu setzen, nicht wie es heute ist, sondern wie es durch neue Erziehung und Sitte werden soll.

Zu haben in allen Buchhandlungen

Achtung Gummifabriken!

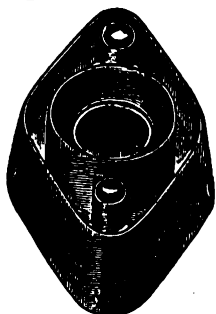
Wir haben große Warenposten

Gummiabfälle und Gummiregenerate

abzugeben, die wir zu sehr günstigen Preisen dem Verkaufe unterstellen, weswegen wir Interessenten ersuchen, sich bei uns melden zu wollen, unter Angabe näherer Details, wie beispielsweise für welche Qualitäten usw. Interesse vorhanden ist.

Gef. Offerten unter **G L 5965** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Stanzmesser



Ausschlagmesser / Schnitte

in prima Qualität und Ausführung

August Gueffroy

Werkzeugfabrik
— Gegründet 1880 —

Berlin N 20

Prinzen-Allee 34

Fernspr.: Humboldt 3660

It-Ringe

Asbestringe Massenfabrikation **Sappringe**

sowie

selbstschmierende Stopfbüchsen-Packungen

für alle Verwendungszwecke in anerkannt erstklassigen Qualitäten, ferner

Asbest- u. -Kautschuk-Fabrikate
Hochdruckdichtungsplatten

liefert als Spezialität

Anhaltische Asbest- und Packungswerke

G. m. b. H.

Staßfurt-Leopoldshall.

431

Lieferung nur an Händler

L. GLOBECK & FRICKE

G. m. b. H.

BERLIN-WEISSENSEE, LEHDERSTR. 107/110

★

Vulkanisier u. Press-Formen

jeder Art u. Grösse für sämtliche Gebiete der

Hart- u. Weichgummi-Industrie

Formen für die

Celluloidwarenfabrikation

40 jährige Erfahrung

Heft 47 Berlin, den 20. August 1926. 40. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie"

Bezugspreis viertelj. 6,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto
Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt
Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM.
Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Deutschlands Rohkautschukeinfuhr im ersten Halbjahr 1926, verglichen mit 1925.

Wenn man die diesjährigen Einfuhrzahlen für Rohkautschuk mit den vorjährigen vergleicht, so ist ein starker Rückgang festzustellen. Während in den Monaten Januar bis Juni 1925 221 631 Doppelzentner eingeführt wurden, waren es in der gleichen Zeit 1926 nur 94 980 Doppelzentner, das ist eine Verminderung um 126 651 Doppelzentner, also um fast 60 Prozent. In den Werten kommt dieser Rückgang nicht so stark zum Ausdruck. In der ersten Hälfte 1925 betrug er 80 035 000 M, diesmal 52 113 000 M, also 27 922 000 M oder 34 Prozent weniger. Das besagt, daß die Preise für Rohkautschuk im ersten Halbjahr 1926 wesentlich höher gewesen sind als im Vorjahre. Sie stellten sich im Durchschnitt auf 548 M für den Doppelzentner gegen 361 M im Vorjahre. Die Hauptmenge des Rohkautschuks kam auch in diesem Jahre aus Niederländisch-Indien, und zwar 37 161 Doppelzentner. An zweiter Stelle steht Britisch-Indien mit 19 590 Doppelzentnern. Dann folgt Malakka mit 9720 und erst an vierter Stelle das früher dominierende Brasilien mit 9267 Doppelzentner. — Die Gesamtausfuhr an Rohkautschuk belief sich auf 9204 Doppelzentner im Werte von 5 614 000 M gegen 3955 Doppelzentner im Werte von 1 321 000 M im Vorjahre.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im Juli 1926.

Das „Reichsarbeitsblatt" berichtet: Eine entscheidende Veränderung in der allgemeinen Lage der deutschen Wirtschaft war für den Juli nicht zu erwarten. Immerhin haben die einzelnen Besserungserscheinungen, die im Juni zu beobachten waren, im Berichtsmonat angehalten und auf die Großeisenindustrie übergegriffen. Während der sommerliche Beschäftigungsrückgang in einigen Gewerbezweigen gewöhnlich im Juli nicht ganz durch den in anderen Gewerben einsetzenden Saisonbeginn ausgeglichen wird, ist in diesem Jahr jener jahreszeitliche Rückgang durch Teilbesserungen wettgemacht worden, die über den gewöhnlichen Saisoncharakter hinausgreifen. Auf dem Arbeitsmarkt wirkte sich diese Gestaltung erst in der letzten Juliwoche günstig aus. Es darf hierbei nicht unberücksichtigt bleiben, daß einerseits die zu beobachtende stärkere Nachfrage nach Arbeitskräften überwiegend von der Landwirtschaft ausging, daß aber andererseits die vermehrten Aufträge bei einer Reihe von Betrieben verschiedener Industriezweige zum Teil infolge der Rationalisierung des Produktionsapparates ohne Neueinstellung von Arbeitskräften ausgeführt werden konnten, also den Arbeitsmarkt noch nicht wesentlich entlasteten. Die Zahl der unterstützten Erwerbslosen ist jedenfalls in der ersten Julihälfte von 1,741 Millionen auf 1,719 Millionen am 15. Juli zurückgegangen und auch für die zweite Julihälfte ist eine weitere Besserung anzunehmen. Nach den Einzelberichten, die aus der Industrie für rund 2 Millionen Beschäftigte vorliegen, zeigt sich wiederum eine schwache Verbesserung des Grades der Beschäftigung. 3860 unter den Einzelberichten typischer Betriebe verschiedener Industriezweige haben vergleichbare Angaben über den Beschäftigungsgrad wie über die Anzahl der am 15. Juli und 15. Juni Beschäftigten gegeben. Danach waren im Juli 64 Proz. der Arbeiter und Angestellten in Unternehmungen mit schlechtem Geschäftsgang tätig gegenüber 68 Prozent im Juni. Der Anteil der gut beschäftigten Betriebe ist von 5 auf 10 Proz. gestiegen, ist also trotz der Verdoppelung noch immer gering insbesondere gegenüber dem Vorjahre. Die Gesamtlage der Gummi-Industrie besserte sich nicht. Eine Aufnahmefähigkeit für Arbeitskräfte kam weder in Mitteldeutschland (Provinz Sachsen und Hannover) noch in Westdeutschland (Rheinland) in Frage; zum Teil erfolgten noch Entlassungen von Arbeitskräften.

Sonder-Ausstellung „Fließarbeit" auf der Kölner Herbstmesse.

Die im Rahmen der Technischen Messe in Köln (12. bis 17. September) veranstaltete Sonderausstellung „Fließarbeit" verspricht eine der interessantesten Ausstellungen zu werden, die man bisher auf Messen gesehen hat. Die Ausstellung, die unter der technischen Leitung des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit (Berlin) steht, soll durch praktische Darstellung von Fließzeilen aus mehreren Industriezweigen einen Ueberblick über den Stand und die Möglichkeiten einer Arbeitsweise geben, die für die gesamte Wirtschaft von allergrößter Bedeutung ist. Eine Reihe großer Firmen, deren Betriebe nach den neuen Grundsätzen der Rationalisierung eingerichtet sind, werden in anschaulicher Weise fließende Fertigung, bei der jedes einmal angefaßte Stück bis zur endgültigen Form zeitlich und örtlich fortlaufend fertiggestellt wird, vorführen. Mit der Sonderausstellung, die von mehreren Verbänden der Metallindustrie tatkräftig unterstützt wird, wird eine wissenschaftliche Tagung verbunden, auf der von maßgebenden Persönlichkeiten der Praxis und der Wissenschaft die technische, sowie die betriebs- und volkswirtschaftliche Bedeutung der Fließarbeit behandelt werden soll.

Können Sie schnell offerieren?

Bezugsquellenkartei und Offertsammlung des Händlers.

Täglich gehen bei jedem Händler Offerten seiner Lieferanten ein, sei es, daß sie angefordert wurden, oder daß eine Fabrik von sich aus mit einem Artikel sich in Erinnerung bringt. Dazu kommen Preislisten, Prospekte, Kataloge, die von Zeit zu Zeit an den Handel versandt werden. Täglich fast kommen dann noch Vertreter der Fabriken, die ebenfalls neues Offertmaterial unterbreiten. So liegt dem Händler unserer Branche jeden Tag eine Fülle von Empfehlungen vor, für die er im Augenblick gar keine Verwendung hat. Es wäre trotzdem grundfalsch, unbenutztes Material einfach beiseite zu legen, ohne es zuvor gründlich ausgewertet zu haben. Wer mit ihm nichts anderes anzufangen weiß, als es in der Registratur abheften zu lassen oder in Pultkästen zu verstauen, kann es auch sofort in den Papierkorb werfen, wobei er noch den Vorteil hat, unnützen Ballastes ledig zu werden. Wer die wichtigen Angebote seiner Lieferanten bei Bedarf erst suchen muß, entbehrt des wichtigsten Instrumentes des Handels, um schlagfertig zu sein, jede Anfrage der eigenen Kundschaft erschöpfend sofort zu beantworten. Heute ist im Handel Zeit mehr denn je Geld. Wer den Bedarf der Kundschaft zuerst erfaßt, am raschesten das Richtige, das Gewünschte genau trifft und sofort mit Auskunft und Offerte zur Stelle ist, der hat am meisten Aussicht, das Geschäft zu machen. Es ist ja heute so, daß die Kundschaft infolge knapper Mittel nur das am dringendsten Gebrauchte kauft, und das auch nur im allerletzten Augenblick. Dann aber tut Eile not, und wer die Kundschaft am schnellsten zu bedienen vermag, ist daher heute der aussichtsreichste Bewerber. Wer aber sich selbst erst in 90 von 100 Fällen bei seinem eigenen Lieferanten orientieren muß, verliert kostbarste Zeit, die er sich sparen könnte, wenn er in das gesamte eingehende Offertmaterial eine systematische Ordnung zur Weiterbearbeitung und späterer Verwendung bringt.

Was täglich an Angeboten, angeforderten und freiwilligen, an Prospekten, Preislisten und Katalogen eingeht, was an Offerten aus Vertreterbesuchen gewonnen wird, aber auch wichtige Annoncen aus Fachblättern, werden in einer Mappe gesammelt und von einem dazu bestimmten Herrn nach festgesetzten Gesichtspunkten bearbeitet. Alles Material, das schon vorhanden ist, wird ausgeschieden. Ebenso Angebote für Waren, die für den Verkauf nicht in Betracht kommen. Dann ist zu sichten, welche Offerten nur für einen bestimmten Zweck gemacht wurden und daher nur eine einmalige Bedeutung haben; auch sie werden abgelegt. Alles andere Material jedoch wird weiter bearbeitet.

Mehrseitige Kataloge und Preislisten (buchartig) werden gut erreichbar bibliotheksmäßig abgestellt. Diese geschlossene Sammlung wird in sich nach einem geeigneten Prinzip geordnet, übersichtlich durchsigniert und für sich katalogisiert. Ein „Katalog der Kataloge", der an deutlich sichtbarer Stelle aufgehängt ist, gibt raschen Aufschluß über gesuchtes Material.

Alles andere gedruckte Prospekt- und Preislistenmaterial, das keine Buch- oder Broschürenform besitzt, muß in Spezialmappen abgeheftet werden. Zweckmäßig wird man gleich alles andere, noch übrige Material mit unterbringen, also schriftliche Offerten von allgemeiner Bedeutung, Niederschriften von Vertreterangeboten, anderwärts erhaltene Notizen über Bezugsquellen und Preise bestimmter Ware, Annoncenausschnitte usw. Wenn sich ein hier abgeheftetes Schriftstück auf einen bestimmten Geschäftsvorfall bezieht, so muß jedoch in der allgemeinen Registratur eine Abschrift an der zuständigen Stelle abgelegt werden, oder, wie man will, auch umgekehrt. — Die Ordnung des allgemeinen Offertmaterials in den Spezialmappen wird zweckmäßig nach Waren erfolgen. Es ist am besten, zunächst eine Reihe von Materialgruppen zu bilden, weil sich damit eine leichtere Uebersicht erzielen läßt, etwa derart, daß man das Material für Asbestwaren, Packungen, Metallschläuche, Schlaucharmaturen, Treibriemen, elektrisches Isoliermaterial, technische Gummiwaren, Schutzkleidung, Oele und Fette usw. für sich sammelt, je nach Bedarf in vielleicht 10 bis 20 Gruppen. Jede Gruppe erhält eine Spezialmappe, die in sich wieder die verschiedenen Waren alphabetisch ordnet. Die Spezialmappen, die stets besonders sorgfältig zu führen sind, die von Zeit zu Zeit auf Ausschaltungen nachzuprüfen sind, um Ballast zu vermeiden und Uebersicht zu fördern, werden zur Sammlung der Kataloge gestellt, wo dann das Nachschlagen von Preisen usw. stets mit wenigen Griffen ohne zeitraubende Sucherei vonstatten geht.

Diese Offertsammlung bedarf jedoch zu voller Auswertung noch einer Ergänzung. Es ist ein Schlagwortverzeichnis erforderlich zum Nachweis von Bezugsquellen. Denn es wird genug Artikel geben, für die in den Spezialmappen gerade keine Unterlagen vorhanden sind. Ein solches als Kartothek angelegtes Schlagwortregister ist leichter zu handhaben, als die Mappen. Bezugsquellen werden hier schneller gefunden. Diese Kartei tritt also hauptsächlich dann hervor, wenn die Offertsammlung für einen Artikel keine brauchbaren Unterlagen zur sofortigen Erledigung gibt. Das Register verzeichnet alphabetisch auf je einer Kartei jeden in Betracht kommenden Artikel mit der Adresse der Lieferanten; etwaige weitere Notizen sind natürlich je nach Bedarf jedem Händler überlassen. Ein derartiges Bezugsquellenverzeichnis ist außerordentlich nützlich. Es muß dauernd überwacht und mit großer Sorgfalt geführt werden: Es darf niemals veralten; es muß möglichst täglich an ihm gearbeitet werden, um es auf der Höhe zu halten und seinen vollen Wert mit Erfolg zur Geltung kommen zu lassen. Jeder, der ein solches Register führt, muß den Ehrgeiz haben, die letztmögliche Vollständigkeit zu erreichen. Er muß geradezu den Eifer eines Sammlers besitzen, sein Register stets komplett zu haben. Die Offertsammlung gibt ihm die ersten Unterlagen. Dann aber erfährt er durch Fachblätter, in Text und Inseratenteil, immer neue wichtige Bezugsquellen, die alle in seine Kartei gehören. Auch mündlich wird er hier und da manches Wichtige erfahren. Wer seine Bezugsquellen derart jahrelang mit Sorgfalt sammelt, wird aus seiner Kartei immensen Gewinn ziehen. Was geht alles für wichtiges Material verloren durch Ablegen von Offertmaterial in die allgemeine Registratur, durch Mangel an systematischem Suchen der Bezugsquellen, durch systemloses Notizen und Sammeln von Prospekten, Preislisten usw. ohne den Zwang einer festen Organisation!

Wie wichtig aber gerade heute die peinlich genaue Organisation des Einkaufes und die Ueberwachung der Bezugsquellen ist, sollte jeder Händler begriffen haben, der in der Not der heutigen Verhältnisse nach Mitteln und Wegen Ausschau hält, sein Geschäft in Gang zu halten und die schwere Krise auch nur einigermaßen heil zu überstehen. Jeder Händler weiß, daß die Forderung der „Leistungsfähigkeit" heute die erste und höchste ist, und daß dieses an sich recht vage Wort doch heute eine ganz bestimmte Bedeutung, einen wichtigen Inhalt bekommen hat. Dieser Inhalt wird ihm von der heutigen Kundschaft und ihren Bedürfnissen gegeben. Leistungsfähigkeit bedeutet heute: Schnelligkeit in Angebot und Lieferung, vorteilhafter Preis, bestgeeignete Ausführung und Qualität. Es sind das Forderungen, die im Grunde vom Käufer bei jedem Geschäft gestellt werden, jedoch heute in ganz besonderer Weise: sie werden nachdrücklich, geradezu fanatisch betont und überwacht, während sie in normalen Zeiten zwar mehr oder weniger bewußt mitklingen, aber zumeist doch ganz im Hintergrunde stehen. Das Verkaufen — und damit das Einkaufen — ist dabei von ganz anderer Art, ruhiger, schematischer, weniger nervös und überspannt. Aber wir müssen jetzt mit unseren anormalen Verhältnissen rechnen und wollen dabei zugleich lernen, auch in normalen Zeiten manches besser zu machen.

Schnelligkeit im Angebot,

das ist die erste Forderung, der der Händler gerecht werden muß. Durch Hin- und Herfragen bei Lieferanten, oder Rückfragen bei dem Kunden wird Zeit verloren. Eine systematische Offertsammlung und Bezugsquellenkartei spart manche zeitraubende Fragerei. Der Händler muß zusehen, sich so mit Offertmaterial zu versehen, daß es ihm möglich wird, auf der Stelle, ohne Rückfragen bei Lieferanten so viele Anfragen der Kundschaft wie nur möglich allein zu erledigen. Er spart sich Zeit und Arbeit und auch den Fabriken, die dann wichtige und eilige Offerten, die doch gelegentlich von ihnen erst eingeholt werden müssen, rascher und besser erledigen können. Eine gut organisierte und geführte Offertsammlung kann schon nach kurzer Zeit manches Wunder bewirken. Der Händler wird bedeutend schlagfertiger im Konkurrenzkampf. Es macht nicht nur einen guten, Vertrauen einflößenden Eindruck auf den Kunden, wenn er auf seine Anfrage postwendend Antwort erhält, statt 4, 7, 10 oder noch mehr Tage warten zu müssen. Oft hat er gar nicht so lange Zeit, zu warten, da unter den heutigen Verhältnissen sein Bedarf äußerst dringend ist. Wie oft aber auch fragt die Kundschaft nach Artikeln an, die man nicht tagtäglich liefert. Muß dann erst nach einer geeigneten Bezugsquelle gesucht werden, oder soll erst etwas anderes Aehnliches dafür empfohlen werden, so ist damit zu rechnen, daß der Kunde unterdessen längst von anderer Seite das Gewünschte bekommen hat. Wenn es in den Rahmen des technischen Handels fällt, läßt man heute ungern ein Geschäft aus. Die Aufträge kommen nicht so dick, daß man auf den und jenen verzichten möchte. Dann aber macht es auch auf den Kunden den besten Eindruck, wenn er mit seiner Anfrage oder Bestellung nicht

fehl geht und nicht abgewiesen wird. Wer einen Kunden wegen eines Artikels, den man nicht gerade täglich führt oder noch nicht verkauft hat, zur Konkurrenz gehen läßt, muß damit rechnen, daß er dann dort auch andere Waren kauft, die man selber natürlich hat. Der Kunde wird aber stets dort die größere Leistungsfähigkeit vermuten, wo er seinen Bedarf restlos decken kann.

Aber auch

Schnelligkeit in der Lieferung

ist heute mehr als jemals für den Händler nötig. Je nach der Eile des Falles wird er bei einer Fabrik bestellen, die nach seiner Erfahrung der jeweiligen Forderung am besten entspricht. Aber über seine Erfahrung hinaus werden ihm auch hier die Offertsammlung und die Bezugsquellenkartei ausgezeichnete Dienste leisten. Wenn der Kunde sofort eine Ware bestellt — ohne vorheriges Ersuchen um Offerte —, ist es ebenso große Zeitverschwendung, vor allem bei seltener verlangten Artikeln, erst lange nach der besten Quelle suchen zu müssen. Für so viel wie nur möglich Artikel soll sie bekannt sein, zumindest in der Bezugsquellenkartei. Die Vorbereitung für kommende Orders müssen eben lange im voraus schon getroffen sein, so daß, wenn eine Order eingeht, sie ohne Aufenthalt erledigt werden kann. Und die Frage „Wo kaufe ich?" ist so wichtig für die schnelle Durchführung von Lieferungen, daß eine gute Bezugsquellenkartei und Offertsammlung zur Beantwortung das wichtigste Hilfsmittel darstellt.

Schließlich muß der Händler in den Stürmen eines erbarmungslosen Konkurrenzkampfes auch bestimmte Preisvorteile zu bieten vermögen. Es wäre nun bestimmt das falsche Prinzip, etwa seinen Einkauf so zu organisieren, daß man jeden Artikel in der jeweils billigsten Schmiede kauft, um selbst den denkbar niedrigsten Preis seiner Kundschaft vorlegen zu können. Ganz wahllos, ohne Berücksichtigung der Qualität der Ware und der Geschäftsgepflogenheiten eines Lieferanten, darf kein verständiger Kaufmann einkaufen. Es sind ja hauptsächlich ganz bestimmte Standardartikel, die besonders dem Konkurrenzkampf unterliegen und an die Preisstellung außerordentliche Anforderungen stellen. In diesen Artikeln wird aber doch eine Einkaufspolitik erforderlich, die sich stark auf die Offertsammlung stützt und ihre Organisation auf sie aufbaut. Es bietet große Vorteile, möglichst viel immer in einer Fabrik zu kaufen und sich mit seinen Bestellungen nicht überall zu verzetteln. Es ist hier nicht die Stelle, die Gründe ausführlich darzulegen. Aber die Vorteile sind so groß, daß mancher „billige" Einkauf sich beim Ziehen der Bilanz als teuer bezahlt erweist. Bekannte, gute, gleichmäßige Ware, genaue Kenntnis der Eigenarten von Fabrik und Händler, ihrer diversen Sonderwünsche und Gepflogenheiten, bequemere Abwicklung der Regulierungen, besondere Liefervereinbarungen, alles das ergibt Vorteile, die nur eine intensiv gepflegte, möglichst ausschließliche Geschäftsverbindung gewährt. Und doch sind heute eine ganze Reihe Ausnahmen zu machen. Soviel man beispielsweise auch in einer Gummiwarenfabrik kaufen mag, so leistungsfähig diese in vielen Beziehungen für das Gros der Waren sein mag, so gibt es doch immer eine Reihe von Artikeln, die sie aus besonderen Gründen nicht vorteilhaft zu liefern vermag, in denen andere Werke leistungsfähiger sind. Keine Jagd nach dem niedrigsten Preis darf aber hier etwa die Parole werden, sondern ein sorgfältiges Prüfen und Untersuchen, genaueste Berechnung der fraglichen Ware. Jeden Artikel, den ein Händler führt, sollte er auf den besten Einkauf durchprüfen. Wenn der Vorteil bedeutend wird und von Ausschlag für die Führung des Geschäfts in einem Artikel, soll, wenn keine wichtigeren Gründe dagegen sprechen, an der billigsten Quelle gekauft werden, aber immer mit dem Ziel im Auge, so viel wie nur möglich und angängig bei einer Quelle zu kaufen.

Jedenfalls müssen die wirklich billigen Quellen dem Händler stets bekannt sein. Die Offertsammlung muß stets sofort Auskunft geben können. Es gibt heute genug Geschäfte, die der Händler nur machen kann — oft werden ihm niedrige Preise limitiert —, wenn er die billigsten Quellen berücksichtigt, wo er unter keinen Umständen mit der Ware seiner Hauptlieferanten zum Ziel kommen würde. Trotzdem muß sich der Händler dann noch seinen Lieferanten genau ansehen, denn er hat starke bestimmte Verpflichtungen gegen seinen ganzen Stand und seine Hauptlieferanten.

Wo also der Händler im Preise aufs äußerste gedrängt wird, müssen ihm stets Wege zu den billigsten brauchbaren Quellen offen stehen. Er muß sie dauernd im Auge behalten und überprüfen. Ihre Notierungen müssen ihm stets zur Hand sein. Dann läßt sich das Offerten- und Einkaufswesen aufs fruchtbarste aufbauen. In schweren Konkurrenzkämpfen kann man auch mit billigsten Qualitäten neben anderen aufwarten. Bezugsquellenkartei und Offertsammlung werden stets sofort das Material liefern. Der erfolgreiche technische Händler muß schlagfertig sein, und er kann es, wenn er seine Verkaufsunterlagen stets systematisch geordnet, lückenlos, auf voller Höhe zur Hand hat. E. I. H.

Wie lange soll ein Autoluftreifen halten?

Die Veranlassung zu nachstehender Betrachtung ist die mit Wirkung vom 14. Juni d. J. eingetretene neuerliche Preisermäßigung für Autoluftreifen, der erst eine ähnliche Ermäßigung im April vorausging.

Daß eine weitere Verbilligung der Aprilpreise schließlich kommen mußte, war durch das Sinken der Rohgummipreise und durch den Preisrückgang der Rohbaumwolle bedingt. Obwohl die Gummiwarenfabriken keine oder nur sehr geringe Mengen Rohgummi und Baumwollstoffe besitzen dürften, die den letzten Wochenpreisen entsprechen, so mußten sie doch den allgemeinen Verhältnissen Rechnung tragen und unter dem Druck der schlechten Wirtschaftslage zu einer weiteren Preisermäßigung schreiten.

Ueber die Rentabilität dieser neuen Verkaufspreise noch weitere Worte zu verlieren, erübrigt sich, es sei hierbei auf die beiden Artikel in der „Gummi-Zeitung" Nr. 31, S. 1688, verwiesen, mit dem Hinzufügen, daß sich die Verhältnisse seit dieser Zeit nicht gebessert haben. Die jetzigen Verkaufspreise werden, aller Voraussicht nach, wohl den niedrigsten Tiefstand erreicht haben, da mit einem weiteren nennenswerten Preisrückgang des Rohgummis infolge der bekannten englischen Maßnahmen nicht gerechnet werden kann. Die Ansichten maßgebender Sachverständiger gehen, trotz der Londoner, Hamburger und sonstigen Marktberichte, dahin, daß in Kürze mit höheren Rohgummipreisen zu rechnen sein werde, da sie ein Eingreifen der Spekulation befürchten, welch letztere ihre vormonatlichen Verluste wieder einbringen möchte.

Leider ist das diesjährige Wetter der Reifenindustrie nicht besonders günstig, die erwartete Entfaltung des Autosports ist infolge der Unbilden der Witterung nicht eingetreten, und sollten selbst noch schöne und günstige Herbstmonate folgen, so kann dadurch der bis jetzt erfolgte Ausfall nicht mehr ausgeglichen werden.

Ueber den gleichen Uebelstand wird auch in der amerikanischen Reifenindustrie geklagt; auch diese hatte infolge der nassen Witterung nur einen verhältnismäßig geringen Reifenabsatz und verfügt zurzeit über sehr große Lagervorräte, so daß mit einer Erzeugungsbeschränkung in den nächsten Monaten gerechnet werden muß.

Wie es mit dem Autosport in manchen Kreisen aussieht, kann aus den Mitteilungen einer Frankfurter Zeitung entnommen werden, in der berichtet wird, daß, trotz Vergrößerung und Vermehrung der Räumlichkeiten im Städtischen Pfandhaus, der Raum zu klein geworden ist, um alle die Autos und Motorräder unterzubringen, die in immer wachsender Anzahl als Pfandobjekte gebracht werden. Das starke Anwachsen dieser Pfänder erfordert nunmehr das Freimachen eines weiteren städtischen Lagerraumes, um dem Ansturm genügen zu können. Wahrlich ein trauriges Zeichen der Zeit!

Einige Deutsch-Amerikaner, Fachleute der Reifenbranche, die gegenwärtig eine Besuchsreise durch Europa machen, gaben nach der Besichtigung einer deutschen Reifenfabrik ihr Urteil dahin ab, daß dieses deutsche Erzeugnis qualitativ entschieden zu gut sei und dadurch eine Lebensdauer besitze, die, vom fabrikseitigen Standpunkt aus betrachtet, direkt widersinnig sei. Erstens, so führten diese Herren aus, sei bei der Verwendung solch hochwertiger Mischungen bei den gegenwärtigen Verkaufspreisen ihrer Ansicht nach wohl kaum mit einem auskömmlichen Nutzen zu rechnen, und zweitens würden sich die Fabriken die Vergrößerung ihrer Produktion selbst unterbinden, da bei der ungewöhnlich langen Verwendungsmöglichkeit naturgemäß ein geringerer Reifenverbrauch die unausbleibliche Folge sei. Selbst die in Amerika mit einem hohen Regeneratprozentsatz hergestellten Cordreifen haben eine zwei- bis dreifache Lebensdauer gegenüber den früher hergestellten Reifen aus Kreuzgeweben, so daß auch dort durch diesen Umstand relativ ein Minderverbrauch eintritt. Amerika sei infolge der zurückgegangenen Rohgummipreise allerdings auch von der Verwendung eines hohen Regeneratprozentsatzes teilweise wieder abgekommen, doch würde auch gegenwärtig noch Regenerat zu den Mischungen verwendet, und zwar je nach Beanspruchung der Reifen ungefähr 10 bis 20 Prozent, wozu noch bemerkt wurde, daß die Lebensdauer

der Reifen dadurch fast gar nicht beeinflußt, dagegen aber eine fünf- bis zehnprozentige Ersparnis an Rohgummi erzielt würde. Allerdings sei darauf zu achten, daß die verwendeten Regenerate qualitativ sehr gut und aus Abfällen hergestellt sein müssen, die noch kein Regenerat enthalten.

Diese Auslassungen der amerikanischen Fachleute stehen bezüglich der Gebrauchsdauer der Reifen, wenn zur Herstellung Mischungen mit Regeneratzusätzen zur Verwendung gelangen, im Widerspruch mit früheren Mitteilungen von der gleichen Seite, denn damals wurde zugegeben, daß Reifen mit 20 Prozent Regeneratzusatz auch eine geringere Lebensdauer von ungefähr 20 Prozent besitzen. Auch von wissenschaftlicher Seite wurde nach Prüfung der Regeneratreifen vor einiger Zeit in der „Gummi-Zeitung“ berichtet, daß die Lebensdauer, je nach der Menge des verwendeten Regenerates, eine verschiedene sei. Aber selbst diese Angaben können nicht als stichhaltig und grundlegend angesehen werden, da die Gebrauchsdauer der Reifen von der Güte des Regenerates abhängig ist, und schließlich jede Fabrik — vorausgesetzt, daß sie dieses Produkt selbst im eigenen Betriebe erzeugt — bei ihren vielen verschiedenen Regeneraten eine andere Zusammensetzungs- und Bearbeitungsmethode hat. Auf jeden Fall müßten Regeneratmischungen, die bei der Herstellung von Autoluftreifen Verwendung finden sollten, vorher gründlich im Laboratorium auf ihre Abreibungs- und Zermürbungsfähigkeit untersucht werden, bevor mit einer endgültigen Dauerverarbeitung begonnen wird. Allein auch diese Laboratoriumsversuche sind nicht stichhaltig und bilden nur einen gewissen Anhaltspunkt; erst die Praxis und das wirkliche Ausprobieren der Reifen auf guten und schlechten Straßen, kann ein Ergebnis zeitigen, aus dem Schlüsse gezogen werden können.

Eine bemerkenswerte Arbeit, die dieses Problem behandelt, finden wir in „Gummi-Zeitung“ Nr. 31, S. 1693, unter „Der wirtschaftliche Nutzen von Regenerat als Ersatz für Rohkautschuk“. Bierer und Davis versuchen unter Anführung von Mischungen nachzuweisen, daß es möglich ist, bei dem Laufgummi der Reifen 10 Prozent Rohgummi durch eine doppelte Menge Regenerat zu ersetzen, ohne daß dadurch irgendwelche Schädigung der Qualität entsteht. Leider ist in dieser Abhandlung über das Regenerat nichts weiter angeführt, und es dürfte von Interesse sein, zu erfahren, welcher Art die Abfälle waren, die zur Herstellung des Regenerates dienten. Nachträglich konnte festgestellt werden, daß über das vorerwähnte Regenerat von Bierer und Davis in Nr. 35, S. 1919 genauere Angaben unter „Ueber den zweckmäßigen Verbrauch von Regenerat als Kautschukersatz“ gemacht wurden.

Sollte diese Abhandlung den Tatsachen entsprechen, so wirft sich von selbst die Frage auf: Welche wirtschaftlichen Vorteile bietet die Verwendung von Regenerat im allgemeinen, und wie wirkt sich diese hinsichtlich der Preisgestaltung der Reifen aus? Vorausgesetzt, daß die Gebrauchsdauer einer Regeneratmischung die gleiche ist, wie die einer Mischung ohne diesen Zusatz, so würde die Reifenproduktion eine zehnprozentige Minderverwendung von Rohgummi erfordern, also ein Faktor, der wirtschaftlich bezüglich der Rohgummieinfuhr sehr beachtenswert wäre. Genau genommen wird aber die Rohgummiersparnis unter 10 Prozent liegen, da zur Herstellung der Karkasse, um deren Elastizität nicht zu beeinträchtigen, keine Regeneratmischung Verwendung finden soll. Es kommt mithin nur die Rohgummiersparnis bei dem Laufgummi des Reifens in Betracht. Was aber die Preisfrage betrifft, so sehen wir unter Berücksichtigung der gegenwärtigen Rohgummipreise keinen nennenswerten Vorteil in der Verwendung von Regeneratmischungen. An reinem Materialwert würde allerdings ein geringer Betrag erspart werden, wenn aber berücksichtigt wird, daß durch die Verarbeitung der doppelten Menge Regenerat auch mehr Löhne und sonstige allgemeine Betriebsunkosten für diesen vergrößerten Mischungsverbrauch entstehen, und auch die Frachtkosten für das Mehrgewicht bezahlt werden müssen, so wird die geringe Materialersparnis dadurch wieder so ziemlich aufgehoben. Die Verarbeitung einer zehnprozentigen Regeneratmischung für den Laufgummi hat demnach nicht den erwarteten verbilligenden Einfluß auf die Preisgestaltung der Reifen.

Eine weitere Frage ist die, ob es überhaupt unbedingt notwendig ist, daß die Reifen eine so hohe Lebensdauer haben müssen, wie in der „Gummi-Zeitung“ Nr. 36, S. 1991, angeführt. Diese Frage gleicht einem zweischneidigen Schwert; der Fabrikant wird vielleicht bei einer kommenden Rohgummipreiserhöhung durch die Preisfrage gezwungen werden, Regeneratmischungen zu verwenden, wodurch vielleicht eine geringe Senkung der Selbstkostenpreise herbeigeführt wird, der Verbraucher wird aber immer eine noch größere Lebensdauer der Reifen beanspruchen. Es wird nun aber immer noch eine offene Frage bleiben, ob durch die größere Regeneratverwendung in Wirklichkeit ein Minderverbrauch von Rohgummi eintritt, denn wenn die Reifen eine kürzere Laufzeit haben, so tritt folgerichtig durch den dadurch bedingten Mehrverbrauch der Reifen wieder ein größerer Rohgummiverbrauch ein. Fraglich bleibt es fernerhin, ob der Reifenverbraucher wirklich billiger fährt, wenn er die Reifen etwas billiger einkaufen kann, dafür aber voraussichtlich einen, wenn auch geringen, Mehrverbrauch von Reifen hat. In welchem Verhältnis wird dann die Einkaufsersparnis zum Mehrverbrauch an Reifen stehen?

Wie wir aus einem Bericht der „Gummi-Zeitung“ Nr. 33, S. 1808, „Amerikanischer Meinungsaustausch über die Verwendung von regeneriertem Gummi in Autoreifen“ entnehmen können, hat diese Frage auch in Amerika die Fachleute in zwei Parteien geschieden, von denen die eine für die Verwendung von Regeneratmischungen, die andere dagegen für die Verarbeitung von reinen Gummimischungen ist. Ph. S.

Die Wirkung von grießigen Bestandteilen in amerikanischem Gasruß.

Von Dr. **Werner Esch** in Hamburg-Uhlenhorst.

Die gewöhnlichen Sorten von amerikanischem Gasruß enthalten eine gewisse Menge von grießigen Bestandteilen und besitzen eine ziemlich rauhe Struktur, eine Tatsache, mit der sich bereits der britische Forscher G. Gallie in einem Vortrage vom 15. Oktober 1925 in Birmingham (Rubber Age, London, Februarheft 1926, S. 569) beschäftigt hat. Gallie fand folgendes:

Die grießigen Bestandteile (grit) im Gasruß sind sehr verschieden groß. Sie besitzen grau-schwarze Farbe, sind zuweilen mit Rost bedeckt, zuweilen zeigen sie metallischen Glanz. Wäscht man den Grit gründlich, so färbt er nur wenig an den Fingern ab, läßt sich aber infolge seiner Härte nicht mit den Fingern zerdrücken. Im spezifischen Gewicht ist der Grit nicht schwerer als der eigentliche Gasruß, enthält aber mehr, zuweilen bis zu 2 Prozent, an acetonlöslichen Bestandteilen. Analytisch läßt sich der Gritgehalt von Gasruß durch Sieben und Nachwaschen unter einem Strome von Wasser bestimmen, wobei man größere Brocken durch leichtes Drücken und Reiben zerteilt.

Nach Gallie verursacht der Grit im Gasruß folgende Nachteile: 1. Die Reißfestigkeit und die anderen mechanischen Eigenschaften des Kautschukvulkanisats werden herabgesetzt. 2. Bei dünnwandigen Waren, die Gase oder Flüssigkeiten zurückhalten oder nicht durchlassen sollen, werden undichte Stellen hervorgerufen. 3. Beim Spritzen, Kalandrieren und Streichen bekommt die Oberfläche der Gummiwaren nicht den richtigen „Finish“. 4. Bei Gummiwaren, die stark mechanisch beansprucht oder oft zusammengepreßt und wieder gedehnt werden, entstehen schwache Stellen.

Durch besondere Versuche stellte Gallie fest, daß beim Mischen nur etwa $^4/_5$ der Gritmenge zerdrückt wurden und etwa $^1/_5$ erhalten blieb. Ferner, daß ein Zusatz von 5 Prozent abgesiebtem Grit zu einer Mischung von 95 Kautschuk mit 5 Schwefel die Reißfestigkeit von 100 kg/qcm auf 75 kg/qcm, also um 25 Prozent, verminderte.

Die Gritwirkungen im Gasruß sind auch schon vor geraumer Zeit amerikanischen Gummifachleuten aufgefallen und haben diese veranlaßt, den bezogenen Gasruß fürsorglich nachzusieben, ehe man ihn auf Kautschukwaren verarbeiten ließ. Dieses Nachsieben verursacht aber nicht unbeträchtliche Kosten und Verstäubungsverluste, verrußt die ganze Umgebung, und auch das nachgesiebte Rußmaterial stäubt dann beim Einmischen derartig, daß man dringend auf Abhilfe sann. Diese besteht in der sogenannten Windsichtung des Rußes.

Zu diesem Behufe wurden Vergleichsversuche zwischen gewöhnlichem grithaltigen Gasruß aus verschiedenen Fabriken und windgesichtetem gritfreien Gasruß angestellt, wobei die Grundmischungen allemal gleiche prozentuale Zusammensetzung hatten (normale Laufdeckenmischung) und gleichmäßig bei 141° C vulkanisiert wurden. Die erhaltenen Reißwerte waren bei

Heizung Minuten	10	20	30	40	50	60	70	80	90	141° C
Ruß A grithaltig	—	190	229	253	260	260	263	263	267	kg/qcm
Ruß B grithaltig	—	176	179	204	239	245	253	246	236	„
Ruß C grithaltig	—	130	158	183	211	200	197	190	186	„
Ruß D grithaltig	—	112	167	183	211	232	239	243	246	„
Ruß 1 gritarm	109	178	218	239	246	250	246	250	260	„
Ruß 2 windgesichtet, gritfrei	176	230	254	288	299	299	295	292	288	„
Ruß 3 windgesichtet, gritfrei	155	232	264	299	309	316	320	320	309	„
Ruß 4 windgesichtet, gritfrei	162	204	250	281	299	306	309	306	302	„

Die windgesichteten gritfreien Proben entstammen der gleichen Fabrik. Hieraus ergibt sich eine deutliche Ueberlegenheit des windgesichteten Gasrußes, den die Verbraucher nicht erst nachzusieben brauchen, sondern gebrauchsfertig angeliefert erhalten.

Kautschukforschung ⁎ Kautschukchemie

Ueber Kautschuknitrosit-Nitrosat-Sole.*)

Von **Karl Fischer.**

Man hat sich zwar bereits vielfach mit den verschiedensten Derivaten des Kautschuks beschäftigt, die kolloiden Eigenschaften dieser neuen Verbindungen sind dabei aber meist völlig außer acht gelassen worden. Dabei muß gerade das Studium dieses Teiles dem eigentlichen Kautschukproblem sehr viel näher treten, weil sich auch in der Art der Aggregation der Verbindungen die strukturellen Eigentümlichkeiten des ursprünglichen Kautschuks noch zeigen müssen, und jede weitere Aufklärung dieser strukturellen Fragen die Kautschukwissenschaft zu fördern geeignet ist.

Ich wählte das Nitrosit-Nitrosat, weil es auch vom Kolloidstandpunkt aus besonderes Interesse beansprucht. Wir werden sehen, daß die Lösungen des Kautschuks in konzentrierter Salpetersäure sehr hochdisperse Sole sind; eine Zerspaltung des Kautschukmoleküls bis zur denkbar einfachsten Verbindung also nicht stattfindet. Das Nitrosit-at läßt sich durch Wasser ausflocken und kann dann wieder in verschiedenen Flüssigkeiten dispergiert werden. Sie Sole in Alkohol, Aceton oder ähnlichem geben beim Verdunsten des Lösungsmittels klare, braungelb gefärbte Lacke, die vielleicht ein gewisses technisches Interesse beanspruchen dürften.

Zunächst wurde der Auflösungsvorgang des Kautschuks in Salpetersäure, Dichte 1,5 verfolgt. Es eignet sich dazu besonders die positive Wärmetönung, die eine Erwärmung der Flüssigkeit zustandebringt, welche leicht quantitativ verfolgt werden kann. Dazu wurde die folgende Apparatur verwendet:

Ein Rührer trug an seinem unteren Teil eine kleine Glasglocke mit seitlichen Schlitzen. Der in dieser Glocke festgeklemmte Kautschuk wurde völlig in der Salpetersäure untergetaucht, die sich in einem gegen Wärmeverlust geschützten Becherglas befand. Der Rührer hatte stets gleiche Tourenzahl, die verwendete Menge Salpetersäure betrug 40 ccm, gelöst wurden je 0,5 g Kautschuk von möglichst gleichmäßiger Größe und Beschaffenheit der Oberfläche.

Ueber den zeitlichen Verlauf der Auflösung bei verschiedenen Kautschuksorten und bei ein und derselben, aber verschieden vorbehandelten Kautschuksorte, unterrichtet die erste Tabelle. Die Salpetersäure hatte in allen Fällen zu Beginn die gleiche Temperatur von 17,0° C.

Tabelle I.

Erwärmung der HNO_3 infolge der Nitrosit-Nitrosat-Bildung bei verschieden vorbehandeltem und verschiedenartigem Kautschuk.

Minuten	Hevea crepe, 5 Jahre gelagert: Nicht vorbehandelt	Auf 30° in Wasser vorerwärmt	auf 40° in Wasser vorerwärmt	Caucho balls, 5 Jahre gelagert, nicht vorbehandelt
	°C	°C	°C	°C
5	20,5	20,5	23,0	20,5
10	23,0	23,0	27,0	23,0
15	25,5	26,0	29,0	26,0
20	27,0	27,0	—	28,0
23	27,0	—	—	28,0

Man sieht aus der Tabelle, daß die Unterschiede der zwei verschiedenen Kautschuksorten in zu erwartender Weise nicht groß sind. Das ist lediglich eine Folge der gleichlangen, fünfjährigen Lagerdauer und ist auch ein Ausdruck dafür, daß die elastischen Eigenschaften dieser Rohkautschuke nicht sehr verschieden sind. Größer sind die Unterschiede bei ein und demselben Kautschuk und verschiedener Vorbehandlung. Die verschiedene Vorerwärmung bedeutet eine verschieden weitgehende Aufweitung und damit Auflockerung des betreffenden Kautschuks. Sie beträgt bei Erwärmung auf 40° C erfahrungsgemäß etwa 2 Prozent, bei 30° etwa 1 Prozent und erleichtert somit den raschen Abbau. Weil dafür aber noch andere, zweckmäßigere Hilfsmittel zur Verfügung stehen, so konnte von einer Erweiterung der Untersuchung in der eingeschlagenen Richtung abgesehen werden. **)

*) Die Anregung zu dieser Arbeit verdanke ich Herrn Privatdozent Dr. M. Kröger.

**) Von praktischem Wert ist die Methode aber sicher zur raschen Kennzeichnung von Vulkanisaten, besonders in Gegenwart von Zusatzstoffen.

Wir wenden uns nunmehr dem zweiten Teil zu. Er befaßt sich mit dem Lösungszustand der Nitrosat-Nitrosite verschiedener Herkunft, einschließlich der Vulkanisate, in der konzentrierten Salpetersäure. Dazu wurden die Aenderungen der Viskosität und der Oberflächenspannung der Salpetersäure durch die Gegenwart der Kautschuknitrosit-Nitrosate festgestellt. Darüber unterrichten Tabellen 2 und 3 und zwar über den Verlauf dieser Aenderungen bei zunehmender Verdünnung der Salpetersäure mit Wasser. Sie lassen sich also nur verfolgen bis zur beginnenden Ausflockung, da dann Viskosimeter und Stallagmometer verstopft werden. Die entsprechende Kautschukmenge wurde in 40 ccm Salpetersäure gelöst.

Tabelle II.

Die Viskositäten reiner Salpetersäure und der salpatersauren Nitrosit-Nitrosatlösungen bei wachsender Verdünnung durch Wasser.

Wasserwert des Viskosimeters 26", Temperatur 27° C, Nitrosatmenge 20 ccm.

	Reine Salpetersäure d = 1,5	0,5 g Hevea crepe auf 40° vorerwärmt	0,5 g Hevea crepe nicht vorbehandelt	2 g Hevea crepe nicht vorbehandelt	2 g Caucho balls	10 g Para hards
+ H_2O	23"	25"	25"	32"	33"	240"
+2 ccm H_2O	25,8"	27"	27"	34"	35"	210"
+4 „ H_2O	28"	29,5"	30"	37"	39"	195" flockt
+6 „ H_2O	30,9"	32"	32,5"	38"	39"	72"
+8 „ H_2O	33"	34"	34"	40" flockt	41"	55"
+10 „ H_2O	35"	35,4"	35,5"	40"	42" flockt	52"
10 ccm von dem Viskosimeter-Inhalt entfernt:						
	31,5"	33,3"	33"	37,5"	36"	
+2 ccm H_2O	32"	34"	33"	36"	36"	
+4 „ H_2O	32"	34"	35"	36"	36"	
+6 „ H_2O	32,5"	34,5" flockt	35" flockt			
+8 „ H_2O	32,5"	34,5"	36"			

gelöst in rauchender Salpetersäure	2 g Vulkanisat ½ Stunde S-Gehalt 7 %	2 g Vulkanisat 1½ Stunde S-Gehalt 7 %
+ H_2O	28"	28,5"
+ 4 H_2O	33,5"	33,2"
+ 8 H_2O	37"	37"
+ 10"	39"	38,5"
10 ccm Viskosimeter-Inhalt entfernt:		
	36"	35,5"
+ 2 H_2O	36" flockt	36" flockt
+ 6 H_2O	34,5"	34,5"

Tabelle III.

Aenderung der Oberflächenspannung, gemessen an der Tropfenzahl der Salpetersäure und der Nitrosit-Nitrosatlösungen mit wachsender Verdünnung durch Wasserzusatz.

Wasserwert des Stalagmometers 90 Tropfen. Temperatur 20° C.

	Reine Salpetersäure d = 1,5	0,5 g Hevea crepe	0,5 g Caucho balls	2 g Caucho balls	4 g Para hards	10 g Para hards
+ H_2O	235	234	230	230	221	218
+ 2 H_2O	225	223	218	220	/	
+ 4 H_2O	217	206	203	211		
+ 6 H_2O	199	194	194	205		
+ 8 H_2O	186	185	186	203		
+ 10 H_2O	177	182	179	200	188	179
+ 12 H_2O	171	178	176	197		
+ 14 H_2O	164	178	173	191		
+ 16 H_2O	160	175	170	186		
+ 18 H_2O	155	172	170	/		

Gelöst in rauchender Salpetersäure	2 g Vulkanisat 30 Minuten S-Gehalt 7 %	2 g Vulkanisat 90 Minuten S-Gehalt 7 %
+ H_2O	240	238
+ 5 H_2O	210	199
+ 10 H_2O	196	187
+ 15 H_2O	188	183
+ 20 H_2O	185	178

Bei den Versuchen ist zunächst zu berücksichtigen, daß durch die Auflösung des Kautschuks ein Teil der Salpetersäure verbraucht worden ist. Dadurch ergibt sich zunächst ein Wert der Oberflächenspannung, welcher höher ist als der der reinen Salpetersäure. Das ist aber natürlich nur scheinbar. In Wahrheit wird in der Ausgangslösung ein nahezu gleich großer Wert der Oberflächenspannung vorliegen. Mit zunehmender Verdünnung wird dann infolge der verschiedenen Neigung der Kurven für die reine Salpetersäure und für die Nitrosat-Nitrositlösungen die Oberflächenspannung bei den letzteren immer verhältnismäßig geringer. Das bedeutet also, daß das ursprünglich sehr hochdisperse Nitrosit-Nitrosat fortlaufend infolge von Aggregation beim Verdünnen in das eigentlich kolloide Gebiet übergeht, um schließlich grobdispers auszuflocken. Die Viskosimetrie läßt ähnliche Schlüsse zu. Die Viskosität der Salpetersäure allein steigt zunächst an, durchläuft ein Maximum und fällt dann wieder ab. Auch hier muß sich bei den Nitrosat-Nitrositlösungen der Verbrauch an Salpetersäure bei der Herstellung der Lösungen in einem höheren Ausgangspunkt der Viskosität äußern. Dieser scheint nicht wesentlich höher zu liegen, als aus dem Salpetersäureverbrauch geschlossen werden kann. Das erreichte Maximum bei zunehmender Verdünnung aber liegt wesentlich höher, so daß auf ein Kolloid geschlossen werden kann, das von einem hochdispersen Ausgangszustand ausgehend alle Stadien der Aggregation bis zur Flockung durchläuft. Dasselbe zeigt der Viskositätsanstieg bei Uebergang zu den 25 prozentigen Solen. Daß dieser Anstieg nicht größer ist, ergibt sich zwanglos aus dem lyophoben Charakter der Solteilchen, das heißt, wir dürfen eben rückwärts schließen, daß die Solvatation gering ist.

Wir können uns nunmehr mit dem durch Wasser ausgeflockten Nitrosat-Nitrosit beschäftigen. Unmittelbar nach der Flockung durch wenig Wasser ist es eine braune, zähe klebrige Masse, bei der Flockung mit viel Wasser, oder bei Behandlung des eben erwähnten Produktes mit Wasser resultiert eine nach dem Auspressen gelbe bröcklige Masse. Beim Erhitzen auf etwa 100° beginnt noch vor völligem Trocknen eine Zersetzung unter Verglimmen, die bisweilen bei ziemlich weitgehend getrockneter Substanz recht lebhaft verlaufen kann. Es hinterbleiben dabei reichliche Mengen von Kohle. Die völlige Beseitigung von Feuchtigkeit ist schwierig und wurde nicht durchgeführt. Wichtiger erschien die Untersuchung der weiteren Dispersion in verschiedenen Flüssigkeiten. Das ist in den Flüssigkeiten mit hoher Dielektrizitätskonstante möglich, im Falle des Wassers unter Zuhilfenahme eines Peptisators. In Alkohol und Aceton geht die Dispersion ohne weiteres. Daß es sich hierbei nicht um molekulare Lösungen handelt, geht aus dem Tyndallkegel hervor; die Lösung in Aceton wurde auch ultramikroskopisch geprüft und ergab deutlich sichtbare Brownsche Bewegung. Als Peptisatoren für Wasser sind Salpetersäure, Kalilauge, Ammoniak und ähnliches geeignet. Die Salpetersäure muß natürlich nach dem Vorangehenden in hinreichender Konzentration vorliegen, während die alkalischen Peptisatoren nur in sehr geringer Konzentration nötig sind. In Flüssigkeiten mit niedriger Dielektrizitätskonstante wie Benzol, Chloroform, Schwefelkohlenstoff, tritt keine Dispersion ein. Aether scheint eine Mittelstellung nach den Alkoholen hin einzunehmen. Bei höherer Temperatur wird nämlich eine gewisse Dispersion erreicht. Alkohol und Aceton enthielten eine geringe Menge Wasser. Es ist nicht unmöglich, daß der hier gefundene Zerteilungsgrad lediglich eine Folge dieses Wassergehaltes ist, und daß in vollkommen wasserfreien Lösungsmitteln eine molekulare Lösung auftritt. Auch im Kautschuk kann das Nitrosat-Nitrosit durch Unterwalzen dispergiert werden.

Der erreichte Zerteilungsgrad liegt aber, wie der Versuch zeigt, bei kurzer Walzdauer nur teilweise im eigentlich kolloiden Gebiet. Die Verhältnisse liegen also wie bei den schlechten Rußsorten. Die Gründe für diese Dispersion im Kautschuk, im Gegensatz zum Benzol, sind natürlich dieselben wie beim Ruß. Sie beruhen auf gegenseitiger Adsorption der kolloiden Kautschukaggregate und der hier vorliegenden Nitrosit-Nitrosataggregate, wodurch eine Zerspaltung der groben Zusammenlagerung erreicht wird. Lösen wir den Kautschuk dann in Benzol, so ist natürlich auch in diesem dann das Nitrosat-Nitrosit zum Teil in kolloider Verteilung enthalten.

Der kolloide Charakter wurde nun durch Untersuchung der Dialyse und Diffusion näher zu erfassen versucht. Bei der Dialyse eines mit Ammoniak peptisierten wässerigen Sols wurde nach 24 Stunden nur eine geringfügige Diffusion festgestellt. Parallelversuche mit Kongorubin und mit Kaliumbichromat zeigten, daß beim letzteren ein fast völliger Austausch stattgefunden hatte, während Kongorubin in ähnlicher Weise diffundiert war, wie unser Nitrosat-Nitrosit, woraus sich weiter ergibt, daß der Zerteilungsgrad ein verhältnismäßig hoher ist. Das gleiche zeigen die Diffusionsversuche in eine Gelatinegallerte. Hierbei diffundierte im Verlaufe eines Tages das Bichromat mehrere Zentimeter, das Kongorubin etwa 1 bis 2 mm, das Nitrosat wenige Millimeter.

Weiteren Einblick in den Solcharakter gestatteten kataphoretische Versuche. Es wurde gefunden, daß in Alkohol bei Gegenwart einer Spur Salpetersäure eine Wanderung zur Kathode stattfindet, das Kolloid also positiv elektrisch geladen ist; dagegen tritt bei einer Dispersion mit Ammoniak in Wasser eine Wanderung zur Anode auf; die Ladung ist demnach negativ. Gerade aber die Möglichkeit der verschiedenen Aufladung zeigt deutlich, daß wir es hier mit kolloiden Teilchen zu tun haben. Die verwendete Apparatur war die übliche. Die verwendete Spannung betrug 220 Volt.

Zusammenfassung.

Es wird gezeigt, daß bei der Auflösung von Rohkautschuk und Nitrosaten in konzentrierter Salpetersäure ein hochdisperses Nitrosit-Nitrosat Sol entsteht. Dieses, sowie das mit Wasser ausgeflockte Nitrosit-Nitrosat wurde kolloidchemisch näher untersucht.

Leipzig, Physikalisch-Chemisches Institut der Universität.

Neuer Plattenstärken-Meßapparat.

Zur Kontrolle der Plattenstärke während des Kalandrierens der Platten, oder während der Weiterverarbeitung, werden bis heute fast ausschließlich Fühlmikrometer bzw. Meßdosen verwendet. Mit diesen läßt sich aber nicht immer ein einwandfreies Messen bewerkstelligen, da der Mechanismus bzw. die Fühlhebel sehr der Verschmutzung durch das zur Verwendung gelangende Mehl ausgesetzt sind. Auch mußte es bisher als großer Uebelstand empfunden werden, daß keinerlei Kontrolle des Messenden stattfinden konnte, man daher ganz auf die Zuverlässigkeit des Bedienenden angewiesen war.

Es wurde daher ein Meßapparat ausgebildet und durchkonstruiert, der in den Prinzipskizzen 1, 2 und 3 dargestellt ist, oben gerügte Mängel beseitigt und vor allen Dingen gestattet, die im Augenblick gezogene Plattenstärke, ohne von einem Bedienungsmann abhängig zu sein, an beliebig vielen Kontrollstellen zu messen.

Abb. 1 zeigt die Vorrichtung im Aufriß und Seitenriß, wobei die Uebersetzung durch Hebel vorgenommen wurde. Die Meßgenauigkeit beträgt bei diesem Apparat 1:500, d. h. die Toleranz beträgt plus minus $^{1}/_{100}$ mm. Will man also Platten von $^{42}/_{100}$ mm ziehen, so ertönen Warnungszeichen dann, wenn die Platte unter $^{41}/_{100}$ und über $^{43}/_{100}$ mm kalandriert werden.

Der Meßapparat nach Abb. 1 besteht aus dem exzentrisch gelagerten Unterteil 1, der Fühlrolle 2, die im Lagerstück 3 gelagert ist, das seinerseits wiederum gleitend in der Büchse 5 im Querhaupt 4 angeordnet ist. Das Gleitstück 3 ist vermittels eines dünnen Klavierstahldrahtes 6 mit der kurzen Seite des im Drehpunkt 8 gelagerten doppelseitigen Hebels 7 gelagert. Der Endpunkt 9 des langen Armes dieses Hebels ist wiederum mit dem kurzen Arm 10 des im Drehpunkt 11 aufgehängten doppelarmigen Hebels 12 vermittels dünnen Stahldrahtes befestigt. Der lange Arm des Hebels 12 ist als Kontaktzunge ausgebildet, die auf der Skala 13 spielen kann und je nach ihrem Ausschlag einen Stromkreis vermittels der Kontaktpunkte 14 schließt.

Die Wirkungsweise der Vorrichtung ist nun folgende: Das exzentrische Unterteil 1, das bei Abb. 4 noch näher besprochen wird, wird auf die zu ziehende Plattenstärke eingestellt. Die Fühlrolle überträgt alsdann vermittels der doppelten Verhebelung, die etwa entstehenden kleinen Maßunterschiede in der Plattenstärke auf die Kontaktschrauben 14, die vermittels tönender oder Lichtsignale das Meßergebnis an den Kontrollstellen anzeigen.

Abb. 2 zeigt den gleichen Apparat, nur ist bei diesem die Verhebelung, um Verschmutzung zu vermeiden, durch eine Membrandose 5 ersetzt, die, wie die Membrane eines Aneroidbarometers gewellt ausgebildet ist. Die Membrane ist mit einem Standrohr dünnen Durchmessers 6 verbunden, das an geeigneten Stellen 7 Kontaktstellen 8 eingeschmolzen erhält.

Die Wirkungsweise dieser Vorrichtung ist in der Einstellung des Unterteils wie bei Abb. 1. Bei Plattenveränderungen in der Stärke wird der gewellte Membrandeckel vermittels der Fühlrolle 2, 3, 4 bewegt, die Membrane ist mit Quecksilber gefüllt, so daß der Quecksilberspiegel im Standrohr bei Aenderung des Volumens der Membrandose je nach der Aenderung steigt oder sinkt. Der Quecksilberfaden im Standrohr schließt dann beim Steigen oder Sinken entsprechend geschaltete Kontakte, die ihrerseits Schall- oder Lichtsignale zum Ansprechen bringen. Dieser Apparat ist vor allem für sehr staubige Betriebe zu empfehlen.

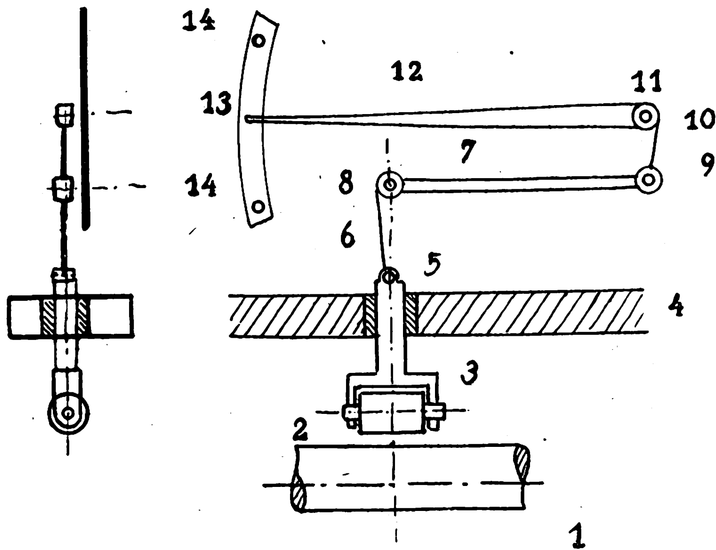


Abb. 1.

Die in Abb. 3 gezeigte Vorrichtung ist in der oben geschilderten Membraneinrichtung genau wie die Vorrichtung nach Abb. 2 gebaut, das Standrohr des Apparates 2 wird hierbei nur an seinem Ende zu einer kleineren Membrandose erweitert, die die kleinen Bewegungen des Membrandeckels der großen Dose in größere Bewegungen des kleinen Membrandeckels übersetzt. Dieser kleine Deckel überträgt seine Bewegungen vermittels eines doppelarmigen Hebels auf eine Skala mit Kontaktstiften 11, die die Signale auslösen.

Die Vorrichtung Abb. 4 und 5 muß zusammen erklärt werden. Abb. 4 zeigt die Einstellvorrichtung des Unterteils, während Abb. 5 die Anzeigevorrichtung an den verschiedenen Kontrollstellen zeigt.

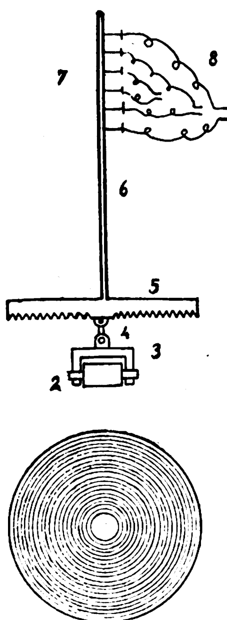


Abb. 2.

Das einstellbare Unterteil besteht aus den Lagerböcken 3, der Exzenterwalze 1, die um ihre Lagerzapfen 2 bei deren Drehung um 180° eine Hebung bzw. Senkung des Mittelstückes ergibt. Auf den Zapfen ist eine mit Schnäppern feststellbare Kurbel 5 fest aufgekeilt, die auf einer Skala 4 einstellbar ist. Die Skala 4 ist außer mit Zahlenmarken auch mit Kontaktstiften an den einzelnen Zahlen versehen, die durch einen Schleppzeiger der Kurbel geschlossen werden.

Es ist also vermittels dieser Exzentereinteilung möglich, je nach Wahl der Exzentrizität der Lagerbolzen, bei einer Drehung um 180° eine Hebung bzw. Senkung des Mittelstückes um 10 oder auch nur um 5 oder eventuell nur um 2 mm zu erreichen, somit bei einer Drehung um 5° bei der letztgenannten Exzentrizität also eine Verstellung von 5 zu 5° bzw. eine Verstellung um je zirka ½ hundertstel mm. Nun kann man selbstverständlich die Gradeinteilung und konform damit die Kontaktstifteinteilung enger als von 5 zu 5° steigend anordnen, so daß jede gewünschte praktisch genügende Plattenstärken-Einstellung erreicht werden kann.

Die Anzeigevorrichtung, die zweckmäßig einmal am Kalander, einmal am Schreibtisch des Meisters und einmal im Arbeitsbureau angeordnet ist, ist nun auf folgende Weise mit den Kontaktstellen der Meßvorrichtung verbunden.

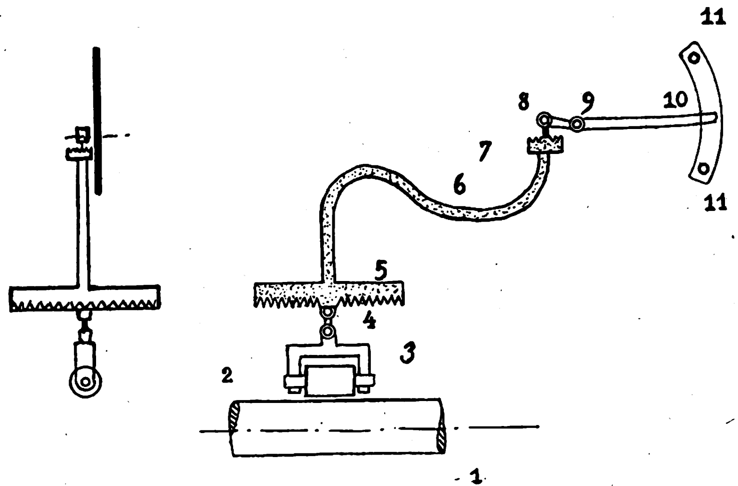


Abb. 3.

Die Anzeigevorrichtung Abb. 5 ist mit einer Skala 1 versehen, die mit Schlitzen 2 hergestellt ist. Die Schlitze entsprechen in Anzahl und Anordnung der Skala des Unterteils (Abb. 4). Hinter jedem Schlitz ist ein kleines Glimmlämpchen angebracht, das durch Schluß des Kontaktes der Einstellkurbel zum Glimmen gebracht wird.

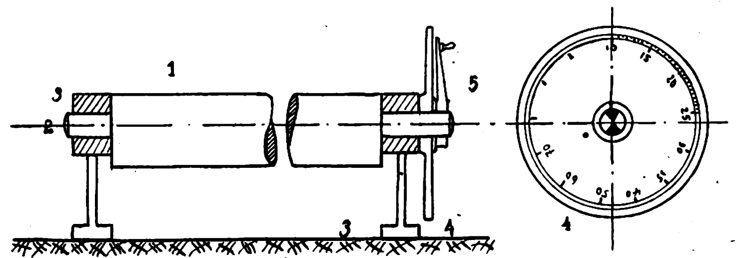


Abb. 4.

Auf Grund dieser Anordnung ist nun jederzeit zu sehen, welche Plattenstärke am Kalander augenblicklich gezogen wird, bzw. gezogen werden soll.

Auf der Anzeigevorrichtung sind weiterhin zwei Glimmlampen 3 und 4 angebracht, die am besten verschiedenfarbig durch die

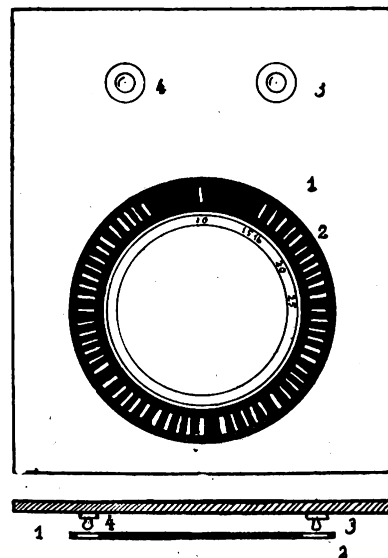


Abb. 5.

Kontakte der in Abb. 1, 2 und 3 gezeigten durch Hebel oder Quecksilbersäule betätigten Toleranzkontakte gesteuert werden. Diese beiden Glimmlampen dürfen also bei präzis gezogener Platte nicht zum Leuchten kommen, während das Aufleuchten einer dieser Lampen oder etwa sogar abwechselnd beider Lampen ein Zeichen für den Kontrollbeamten ist, daß der Bedienungsmann am Kalander nicht aufpaßt.

Es ist selbstverständlich, daß die Vorrichtungen noch mit Apparaten versehen werden können, die — mit Verzögerung arbeitend —, dann ansprechen, wenn über eine einstellbare Zeitspanne

hinaus ungenau gearbeitet wird, und entweder akustische Signale auslösen oder den Antriebsmotor des Kalanders ausschalten.

Ebenfalls kann ein Selbstschreiber eingeschaltet werden, der an einem Tagesdiagramm die Genauigkeit der Kalanderarbeit mit Unterschreitungen der Toleranzen wiedergibt. Abb. 6 zeigt die Anordnung der Vorrichtung am Kalander, und zwar sind in diesem

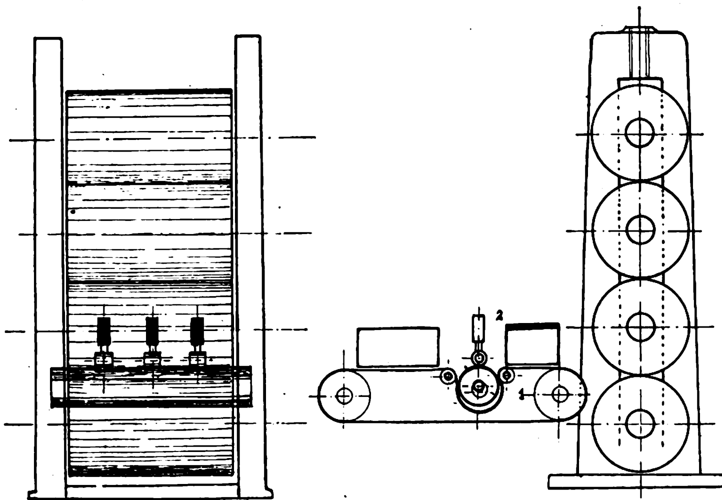


Abb. 6.

Falle drei Apparate angeordnet, um die gezogene Platte ständig an drei verschiedenen Meßstellen, also praktisch auf der ganzen Breite kontrollieren zu können. In diesem Falle ist es nicht nötig, an den Kontrollstellen drei Anzeigevorrichtungen zu installieren, sondern man kann vermittels Zwischenschaltung eines Wechselschalters sich jeweils auf eine Vorrichtung einschalten. R. Q.

Die Wartung der Beleuchtung in Gummiwarenfabriken.

Ueber den ungeheuren Einfluß guter Beleuchtungsverhältnisse auf die Arbeitsleistung in Gummiwarenfabriken liegen bereits seit einiger Zeit zahlenmäßige Belege vor. Sie beweisen, daß die für verbesserte Beleuchtungsverhältnisse aufgewendeten Mehrausgaben nur einen geringen Bruchteil des Wertes der erreichten Mehrleistungen ausmachen.

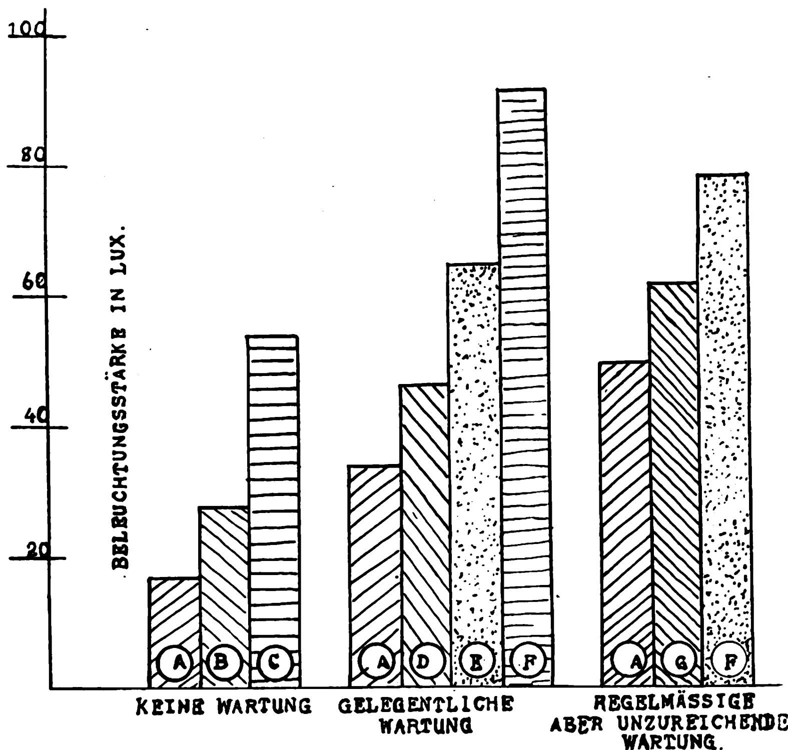


Abb. 1.

Immerhin ist heute für zweckentsprechende neue Beleuchtungsanlagen in den Betrieben nur selten Kapital vorhanden. Aus diesem Grunde ist es um so notwendiger, die vorhandenen Beleuchtungseinrichtungen so gut wie nur irgendmöglich auszunutzen und den bestmöglichen Nutzeffekt herauszuholen, d. h. sie durch beste Behandlung und Wartung in Ordnung zu halten.

Welche Beleuchtungssteigerung durch regelmäßige Pflege und Wartung der Anlagen erwartet werden kann, zeigt Abb. 1.

Die Wartung und Pflege hat sich in erster Linie auf Erneuerung schadhaft gewordener Lampen, richtige Auswahl der Lampen für die vorhandene Netzspannung und regelmäßige Säuberung der Lampen, Reflektoren, Decken und Wände zu erstrecken.

Vor allem der regelmäßigen Entfernung des Flugstaubes, der in einem Tage schon eine ansehnliche Stärke in unseren Werken erlangt, ist größte Aufmerksamkeit zu widmen, da gerade in den Arbeitssälen, in denen die beste Beleuchtung verlangt werden muß, auch die größte Staubentwicklung von Talkum oder sonstigem Mehlpuder entsteht.

Je sorgfältiger und regelmäßiger die Beleuchtungsanlagen gepflegt werden, um so größer ist die anfängliche, also auch die durchschnittlich vorhandene Beleuchtungsstärke.

Die richtige Spannung beeinflußt ebenfalls die Lebensdauer der Lampen. Man kann damit rechnen, daß eine um 5 Prozent zu hohe Spannung die Lebensdauer der Lampen um 45 Prozent verkürzt, während 10 Prozent Ueberspannung sie nur 25 Prozent der normalen Brenndauer brennen läßt.

Umgekehrt verringert eine zu niedrige Spannung die Lichtstärke, bei einer um 5 Prozent zu niedrigen Spannung erniedrigt sich die Lichtstärke um 17 Prozent während bei 10 Prozent der Verlust zirka 32 Prozent beträgt.

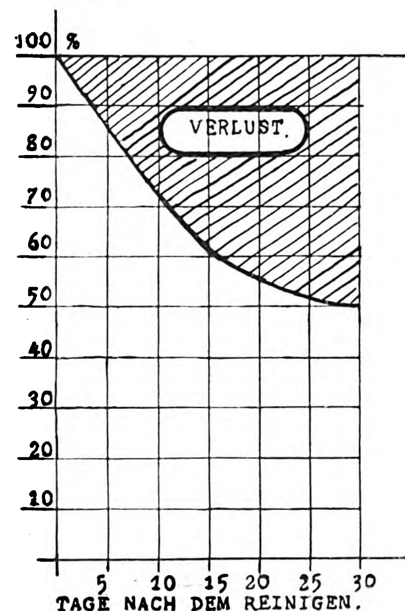


Abb. 2.

In allen drei Diagrammen in Abb. 1 zeigt sich auffällig, daß die Säuberung von Decken und Wänden die Stärke der Beleuchtung am allermeisten beeinflußt. Gerade hier ist aber auch die Regelmäßigkeit, mit der diese geschieht, am allerwichtigsten, Abb. 2 zeigt klar und deutlich, wie von Tag zu Tag eine Abnahme der Beleuchtungsstärke durch Verschmutzung zu verzeichnen ist, die gerade bei unseren Betrieben vor allem in Frage kommt.

In Abb. 1 ist A die ursprünglich vorhandene Beleuchtungsstärke, B die Lichtstärke nach Erneuerung der beschädigten Lampen, C die Beleuchtungsstärke nach Reinigung der Beleuchtungskörper, D die Beleuchtungsstärke nach Reinigung von Lampen und Reflektoren, E Beleuchtungsstärke nach Einschrauben neuer Lampen mit richtiger Spannung, F Beleuchtungsstärke nach Reinigung von Decken und Wänden, G Beleuchtungsstärke nach Reinigung der Reflektoren.

Beide Abbildungen lassen nun mit absoluter Deutlichkeit erkennen, daß von dem stündlich für Beleuchtungszwecke ausgegebenen Gelde ein großer Teil infolge Verschmutzung der Anlagen nutzlos vergeudet wird, so daß sich die Einstellung eines Lampenputzers schon bei einem stündlichen Lichtstromverbrauch von 10 KW. lohnt. In einem mittleren Werk werden jedoch zirka 40 KW. Lichtstrom verbraucht, so daß bei richtiger Wartung große Ersparnisse durch Verwendung kleinerer Lampen gemacht werden können. Q. F.

Normung der Luftreifenfelgen in Amerika.

(„Gummi-Zeitung" Nr. 46, S. 2539/40.)

Hier muß es im begleitenden Text heißen, daß die beiden Felgen 20×4,5 und 21×5 den deutschen Normen entsprechen. Ebenso sind in den deutschen Normen die Reifen 30×5,77, 32×6,20, 33×6,20 und 33×6,75 enthalten. Der Reifen 33×6,20 ist lediglich einer kleineren Felge 21×4,5, die in den deutschen Normen nicht enthalten ist, zugeordnet.

Amerikanische Bereifung.

Im „Motorwagen" vom 10. August 1926, Heft 22, erschien ein Bericht über amerikanische Bereifung. Verschiedene Einzelheiten sind den Lesern der „Gummi-Zeitung" bereits bekannt. Es sei jedoch eine Uebersichtstabelle über die amerikanischen Niederdruckreifen für Personenwagen wiedergegeben, die auf einer amerikanischen Statistik vom Januar 1926 aufgebaut ist und diejenigen Reifen und Felgen hervorhebt, die in den einzelnen Ländern genormt bzw. zur Normung vorgeschlagen sind. Man erhält so das Bild, daß auch bei uns noch viel zu viel Reifengrößen angefertigt werden.

Wie die Summierung der Größen unter den einzelnen Spalten zeigt, ist die Deckung des Reifenbedarfs durch die einzelnen Reifenvorschläge meist recht niedrig, besonders niedrig jedoch beim ersten amerikanischen Vorschlag; der neue vom 6. Mai 1926 ist bedeutend besser, obwohl er 7 Reifen automatisch streicht; da keine Felgen dazu vorhanden sind, werden gerade 60 Wagenmarken dadurch versorgt, das sind 75 Prozent.

Das Cordgewebe und der Gummi gelangen gleichzeitig in Streifen in die Maschine; diese verbindet automatisch beide Bestandteile und formt sie zu einem vollständigen Reifen mit außerordentlicher Geschwindigkeit. Bisher kann ein geübter Arbeiter im Durchschnitt mit der Handmethode 30 oder maximal 40 Reifen in neunstündiger Schicht herstellen.

Die neue Maschine, die nur von einem Mann und sechs Arbeiterinnen bedient wird, kann in derselben Zeit 950 vollständige Reifen fertigen, d. h. sie ersetzt etwa 30 geübte Arbeiter.

Bei Tag- und Nachtschicht ist deshalb die Leistungsfähigkeit der Maschine 1900 Reifen. Das Werk an den Chicopee-Fällen hat bei vollem Betrieb gegen 20 000 Reifen und 24 000 Schläuche täglich hergestellt. Es kann also geschätzt werden, daß 10 dieser Maschinen in der Lage sein werden, die tägliche Ausbringung an Normalreifen zu liefern. Einige andere Arten von Reifen, über die nichts Näheres mitgeteilt ist, können mit der vorliegenden Maschine noch nicht angefertigt werden.

Amerikanische Niederdruckreifen für Personenwagen.

Reifengröße Zoll	Anzahl der ausgestatteten amerikanischen Wagenmarken	In der deutschen Vornorm enthalten	In den engl. Normen enthalten	In 1924 als amerikanische Norm vorgeschlagen	Im Jahre 1925 neu aufgekommen	In Deutschland wurden angefertigt	Felgendurchmesser Zoll	Verwendete Felgenprofile Zoll
29×4,40	4			+		+ (Fordgröße)	21	3½[2])
29×4,75	2				+		20	3½
29×4,95	1		+				20	4
30×4,75	2			+			21	3½[2])
30×4,95	4				+	+	21	3½[2]) u. 4[2])
30×5,25	9		+			+	20	4
30×5,77	8	+				+	20	4, 4½[2]) u. **5**
30×6,00	1				+		20	**4½[2])**
31×5,25	5			+		+	21	4[2]) u. 4½[2])
31×5,75	1						21	4½[2])
32×5,77	2					+	22	4 u. 4½
32×6,00	4				+		20	**4½[2]) u. 5**
32×6,20	16	+	+			+	20	**4½[2]) u. 5**
33×5,77	1						(23)[1])	4½
33×6,00	9			+			21	4½[2]) u. 5[2])
33×6,20	1	+				+	21	4½[2]) u. 5[2])
33×6,75	5	+		+		+	21	4½[2]), 5[2]) u. 6
34×7,30	5	+	+			+	20	**5**
18 Reifengrößen	80 Wagentypen	5 Größen für 35 Typen = 44 %	4 Größen für 31 Typen = 28 %	5 Größen für 25 Typen = 31 %	4 Größen für 11 Typen = 14 %	10 Größen für 59 Typen = 74 %	11 Felgen ohne die 23"-Felge	

[1]) Diese Felge muß als Hochdruckfelge angesprochen werden. — [2]) Felgen, die nach einem Vorschlag vom 5. Mai 1926 in Amerika genormt werden sollen. Die Felgenprofile in Fettdruck werden in den deutschen Normen vorgeschlagen.

In der deutschen Vornorm für Geradseitniederdruckreifen sind lediglich zwei weitere Reifen aufgenommen, nämlich 27×4,40 und 28×4,95, die den englischen Normen entsprechen. Nach dem „Motorwagen" wird der Reifen 27×4,40 neuerdings aus Exportrücksichten von der amerikanischen Reifenindustrie angefertigt.

Die deutsche Reifenindustrie fertigt zehn der angeführten Reifen und erfaßt damit drei Viertel sämtlicher amerikanischer Automobilmarken.

Fortschritte in der amerikanischen Reifenindustrie.

Gegen Ende Juli dieses Jahres ging durch die amerikanische Presse die Nachricht von einer neuen Maschine, die eine Revolution der gesamten Reifenerzeugung anbahnen soll.

Der Erfinder dieser Maschine ist Thomas Midgly aus Hampden und diese ist heute durchaus betriebsfähig nach einer Reihe von Versuchen, die sich über neun Monate erstrecken. Aufgestellt ist die Maschine in dem Werk an den Chicopee-Fällen der Fisk-Rubber Compagnie.

Es sind bereits fünf Maschineneinheiten in diesem Werk erbaut und sollen demnächst in Betrieb genommen werden. Das Prinzip dieser Maschine ist jedoch noch ein sorgfältig gehütetes Geheimnis, es wurden jedoch einige Angaben über ihre Leistungsfähigkeit gemacht.

Um der Riesenausbringung der Maschine gerecht zu werden, ist in dem betreffenden Werk die Arbeitszeit auf 4 Tage in der Woche festgelegt worden. Diese Maßnahme ist getroffen worden, um die überflüsisgen Lager nicht zu vermehren; da die Fisk Rubber Compagnie bereits im Frühjahr eine größere Inventur hatte, als üblich ist. Trotzdem die Preise der Reifen sukzessiv seit dem Frühjahr abgebaut wurden, überschreitet noch immer die Produktion den Verbrauch. Dieselbe Lage ist bei fast allen großen Reifenkonzernen vorhanden. Die Fisk Compagnie hatte die Wahl, entweder Arbeitskräfte zu entlassen oder verkürzt zu arbeiten.

Der Erfolg der neuen Maschine ist zweifach: einmal wird die Erfindung der Gesellschaft, die sie besitzt, die unbestrittene Vorherrschaft auf dem Gebiete des billigen Reifens sichern können, das andere Mal werden hunderte erfahrener Arbeiter durch das neue Verfahren ersetzt.

Es könnte den Anschein haben, als sei diese Notiz sensationell aufgebauscht; für die Tatsache verbürgt sich jedoch ein zuverlässiger Fachmann, der die Maschine selbst gesehen hat.

Fortschrittliche Gummiabsatzfabrikation.

In dem Artikel unter dieser Ueberschrift in Nr. 46 S. 2537 muß es bei der Unterschrift zu Abb. 1 unter 10 heißen: Maschinen zum Ausstanzen von Unterlagscheiben.

Welthandel in Autoreifen.

Die Gummiabteilung des amerikanischen Handelsministeriums hat ein Handbuch über den Export von Gummireifen und Schläuchen für das Jahr 1926 („Rubber Goods Exporters' Manual — 1926 — Tires and Tubes") zusammengestellt, das sehr klar den Anteil der einzelnen Länder am Welthandel an Hand der letzten erreichbaren Statistiken erkennen läßt.

Man ersieht aus den Statistiken (Tabelle 1), daß Amerika im Jahre 1925 nicht nur die größte Reifenerzeugung hatte, sondern nach Frankreich die größte Ausfuhr besaß. Prozentual dagegen macht die Ausfuhr nur 3 Prozent der wirklichen Produktion aus, während diese bei Frankreich 43,5 Prozent beträgt. Amerika hat damit prozentual die geringste Ausfuhr, und man geht wohl nicht fehl in der Annahme, daß dieser Leitfaden zu dem Zwecke entstanden ist, die amerikanische Reifenausfuhr zu heben. Wie die Statistik jedoch sehr anschaulich zeigt, ist das nur in ganz beschränktem Maße möglich. Angenommen, daß Amerika sämtliche Konkurrenten auf dem Weltmarkt schlägt, so könnte es noch rund 5 Millionen Reifen mehr herstellen und seine Exportquote auf 11 Prozent bringen, d. h. nur um 8 Prozent steigern; während heute die Exportquote Deutschlands bereits über 20 Prozent steht. Man sieht also, daß unter den gegebenen Verhältnissen Amerika kein allzu großes Feld auf dem Weltmarkt besitzt, da Amerika im Inland selbst über 83 Prozent sämtlicher Reifen der Welt verbraucht. Um also die gesamte Welt mit Reifen zu versorgen, wäre hier nur eine Steigerung um knapp 17 Prozent erforderlich.

Nur bei fortschreitender Motorisierung der ganzen Welt, wenn der Kraftwagenbestand der einzelnen auf ähnliche Höhe gebracht ist, wie in Amerika, dann könnte, wenn die einzelnen Reifen erzeugenden Länder nicht auf der Hut sind, der Fall eintreten, daß Amerika aus dem Ausland erheblichen Nutzen zieht.

Tabelle 1.

Welthandel in Automobilmänteln.

Land	1. Erzeugung Stück	2. Ausfuhr Stück	1 : 2– %
Vereinigte Staaten	59 000 000	1 770 000	3,00
Kanada	3 400 000	848 000	24,94
Großbritannien .	2 600 000	872 000	33,54
Frankreich . . .	4 300 000	1 872 000	43,51
Italien	1 200 000	801 000	66,75
Deutschland . .	800 000	175 000	21,88
Japan	350 000	295 000	84,29
Belgien	200 000	144 000	72,00
Australien . . .	325 000	10 000	3,08
Gesamt . . .	72 175 000	6 787 000	9,38

Tabelle 2.

Ausfuhr von Automobilmänteln der führenden Fabrikationsländer.
(Anzahl der Reifen in Tausenden)

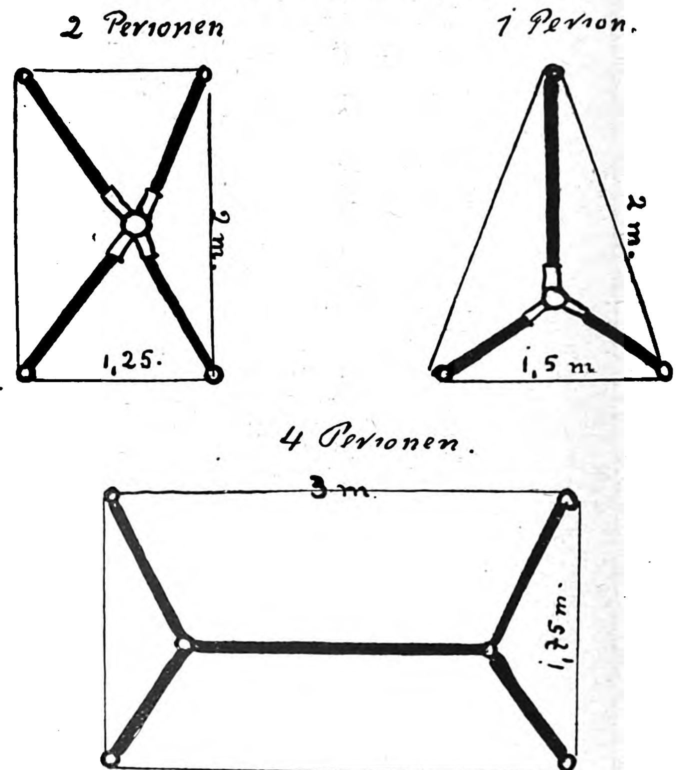
Jahr	Vereinigte Staaten	Kanada	Frankreich	Italien	Groß-britannien	Deutsch-land	Japan	Belgien	Gesamt
1919	1000	185	655	213	484	25	155	44	2761
1920	1755	342	1088	485	488	75	165	110	4508
1921	840	119	1079	227	163	150	94	30	2702
1922	1326	290	1210	330	271	192	150	70	3839
1923	1363	480	1510	490	397	252	135	72	4699
1924	1389	500	1677	657	550	144	118	86	5131
1925	1770	848	1872	801	872	175	295	144	6777

Zunahme des amerikanischen Exports von Ledertreibriemen. Während der 11 Monate vom 1. Juli 1925 bis 31. Mai 1926 führten die Vereinigten Staaten 1 247 565 pounds Ledertreibriemen im Wert von 1 856 196 Dollars aus, was einer Zunahme von 11,9 Prozent gegenüber derselben Zeit 1924/25 entspricht. Hauptabsatzgebiete waren China mit 193 789 pounds, Südamerika mit 180 043 pounds, Britisch-Indien mit 144 055 pounds, Kanada mit 143 676 pounds, Mexiko mit 141 474 pounds und Kuba mit 123 973 pounds. Die mengenmäßige Zunahme betrug bei China 68 Prozent, Britisch-Indien 16 Prozent, Kanada 33 Prozent und Mexiko 26 Prozent, während bei Kuba eine Abnahme von 19 Prozent und bei Südamerika von 6 Prozent festzustellen ist. Für den Mai 1926 allein ergibt sich eine Ausfuhr von Ledertreibriemen aus den Vereinigten Staaten von 92 976 pounds im Werte von 128 263 Dollars, gegen 75 682 pounds im Werte von 115 313 Dollars in demselben Monat des Vorjahres.

Wanderzelte aus gummierten Stoffen.

Jüngst wurde in der „Gummi-Zeitung" empfohlen, mehr Gewicht auf die Herstellung zweckmäßiger Wanderzelte als bisher zu legen. Zweck dieser Zeilen soll es sein, einige neue Anregungen zu diesem Artikel zu geben. Es sollte neben dem schweren Wanderzelt, das auf Wochenendtouren mit dem Auto zur Mitnahme empfehlenswert ist, vor allen Dingen ein extraleichtes in Herstellung genommen werden. Derartige Zelte sind vor allem zur Mitnahme auf Wandertouren oder Faltbootfahrten bestimmt.

Die Herstellung aus gummiertem Gummihautstoff, etwa wie er heute zur Verwendung für Gummihautmäntel Verwendung findet, wäre ganz besonders zu empfehlen. Diese Haut ist durchscheinend, so daß im Innern des Zelts bei Regenwetter, also wenn es vollständig geschlossen sein muß, immer noch gelesen werden kann; ein nicht zu unterschätzender Vorteil. — Auch ist diese Haut derartig leicht, daß ein Zelt für zwei Personen bequem transportiert werden kann, ohne eine wesentliche Mehrbelastung der Wandernden zu bedeuten.



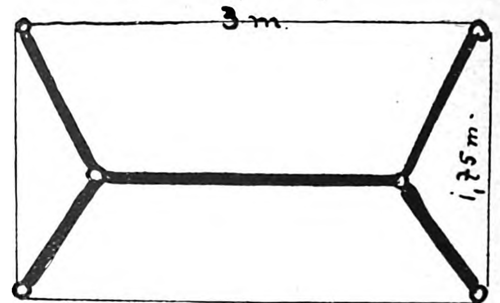


Abb. 1.

Auf eine zweckmäßige Knöpfung ist ganz besonders Rücksicht zu nehmen, auch darauf, daß es leicht möglich ist, durch Zusammenknöpfung mehrerer Zeltbahnen ein für mehrere Personen bestimmtes größeres Zelt ohne große Kunstgriffe zu ermöglichen. Zu diesem Zweck dürfte es am zweckmäßigsten sein, unter den Herstellern derartiger Zelte eine Knöpfnorm zu vereinbaren.

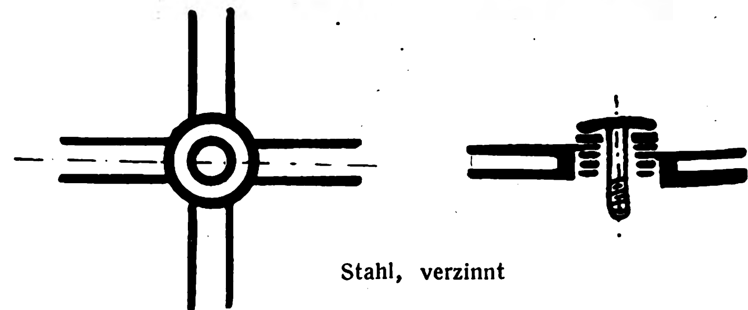


Abb. 2.

Ganz besondere Aufmerksamkeit ist aber vor allen Dingen dem Zeltgestell zu widmen. Dieses muß aus Einzelstäben bestehen, die durch einfache Verbindungen zu den verschiedensten Zeltformen zusammengestellt werden können. Es müssen sich unbedingt für Verwendung zu verschiedenen Zwecken die Grundformen nach Abb. 1 herstellen lassen. Hierbei ist die Ausbildung des Kopfstückes nach Abb. 2 ganz besonders zu empfehlen.

Wochenendtouren kommen vor allem in Mitteldeutschland immer mehr in Massenaufnahme, so daß bei zweckmäßiger Ausbildung mit einem großen Artikel zu rechnen ist. C. Ch.

 Kautschukgewinnung 

Eine Rekorddividende.

Am 5. August hielt die Vallambrosa Rubber Company ihre Jahresversammlung ab. Wenn auch viele Gesellschaften in der Lage waren, hohe Dividenden auszuschütten und sehr beachtenswerte Rückstellungen zu machen, so dürfte unter der stattlichen Anzahl keine sein, die in der Lage ist, eine so hohe Dividende zu verteilen, wie die Vallambrosa Rubber Company, die nicht weniger als 175 Prozent ausschütten kann.

Im verflossenen Geschäftsjahr betrug die Ernte 895 819 lbs. gegenüber 731 458 lbs. 1924/25. Für das laufende Jahr wird mit einem weiteren Steigen der Ausbeute gerechnet. Man nimmt eine Ernte von 1 209 000 lbs. an. Unter Einschluß der noch nicht verkauften Vorräte betrug der Bruttoverkaufspreis 2 sh 10,14 d per lb. Der größte Teil der Erzeugung 1924/25 wurde auf dem Markt in Singapore verkauft, was den Vorteil hatte, daß die Fracht- und Lagerspesen sehr gering waren. Die Ernte des abgelaufenen Geschäftsjahres wurde auf dem Londoner Markt abgesetzt. Günstige Abschlüsse glichen die erhöhten Spesen mehr als aus.

Sehr günstige Vorverkäufe sichern der Gesellschaft auch für das neue Geschäftsjahr gute Gewinne. Bis Ende dieses Jahres hat sie Verträge laufen, nach denen monatlich 20 tons zum Durchschnittspreis von 2 sh 4½ d zu liefern sind. fm.

* * *

Die neuen Bestimmungen über die Restriktion.

Als zu Beginn des Monats das Kolonialamt sich dahin entschied, die hundertprozentige Exportquote für das neue Restriktionsvierteljahr bestehen zu lassen, entstand eine gewisse Beunruhigung unter den Produzenten, da nichts darüber bekanntgegeben wurde, was am 1. November geschehen solle und welcher Durchschnittspreis für die Aenderung der Exportquote zugrunde gelegt werden sollte. Inzwischen hat das britische Kolonialamt diese Beunruhigung durch eine neue Bekanntmachung beseitigt. Diese Bekanntmachung besagt, daß der am 1. Mai gefaßte Beschluß weiterhin Geltung haben solle, daß also am 1. November die Exportquote um 20 Prozent reduziert wird, wenn vom 1. August bis 1. November der Durchschnittspreis an der Börse in London sich unter 1 sh 9 d bewegt. Weite Kreise der Produzenten sind mit dieser Neuregelung nicht sonderlich zufrieden. Sie vertreten den Standpunkt, daß angesichts der gegenwärtigen Produktionslage ein Preis von 2 sh und nicht von 1 sh 9 d angemessen sei. Bereits durch die beibehaltene hundertprozentige Exportquote seien die englischen Produzenten zugunsten ausländischer Verbraucher sehr geschädigt, da nur diese von der erhöhten Ausfuhr und den ständig wachsenden Vorräten Vorteile zögen, die sie als Produzenten bezahlen müßten. Weiterhin wird hervorgehoben, daß eine Reduzierung der Exportquote um 20 Prozent zu gering sei, um den Markt ausschlaggebend zu beeinflussen. Eine achtzigprozentige Exportquote bedeute schließlich nichts anderes als eine Ausfuhr der praktisch überhaupt erreichbaren Erzeugung. Trotz aller Bemühungen sei es bisher nicht möglich gewesen, mehr als 83 Prozent der Standardproduktion zu erzeugen. Um wirklich die Marktlage durchgreifend zu beeinflussen, müsse die Exportquote auf 60 Prozent des Standards festgelegt werden. Nach den neuen Bestimmungen des Kolonialamts ist eine solche Ermäßigung aber erst am 1. Februar 1927 möglich. Bis dahin aber dürften einerseits die greifbaren Vorräte derart sein, daß man die verringerte Ausfuhr der Restriktionsgebiete ausbalanzieren kann, andererseits aber das niederländische Syndikat seine Tätigkeit aufgenommen hat, so daß der prozentuale Anteil der nicht unter britischem Einfluß stehenden Gebiete an der Weltproduktion sich merklich steigern wird. Hierdurch wird die Stoßkraft der Restriktionsgesetzgebung nicht unbedeutend vermindert. Die Vereinigten Staaten werden die Hände nicht in den Schoß legen, sondern alles daran setzen, den Zustand des Jahres 1925 nicht noch einmal Wirklichkeit werden zu lassen. Jedenfalls steht heute schon fest, daß die Gefahr der englischen Restriktion praktisch an Bedeutung stark eingebüßt hat. fm.

* * *

Neue Pflanzungsgesellschaften in Mexiko.

Die Bestrebungen, neue Gummipflanzungsgebiete zu erschließen, haben auch auf Mexiko übergegriffen, dem Lande des Guayule. Amerikanisches, französisches und mexikanisches Kapital wollen im Durangogebiet Rohgummi anbauen. Sie haben bereits von der Regierung entsprechende Konzessionen erhalten.

Weiterhin wurde in Kansas City eine Gesellschaft mit 5 000 000 $ ins Leben gerufen. Die Gründer sind E. J. Cudaly und Don Luis Castilla. Der erste kontrolliert bereits große mit Guayule bebaute Flächen im Staate Coahuila, während der zweite die Anteile einer Gesellschaft im Staate Chiapas besitzt. Diese Gesellschaft verfügt über 20 000 acres. fm.

* * *

Malayas Rohgummiausfuhr im Juli.

Zu der Meldung in Nr. 46 der „Gummi-Zeitung" sei noch ergänzend mitgeteilt, daß zu der Ausfuhr von 28 824 tons noch 141 370 Gallonen Latex kommen. Die Ausfuhr von Latex nimmt ständig an Bedeutung zu. Während 1924 nur 694 378 Gallonen Latex verschifft wurden, betrug die Ausfuhr 1925 bereits 2 264 282 Gallonen. Für das laufende Jahr ist mit einer gleichen Menge zu rechnen. Die Vereinigten Staaten sind es in erster Linie, die Gummi in Form von Latex beziehen. Gegenwärtig weilt Dr. Hauser in den Vereinigten Staaten, um über sein neues Verfahren zu verhandeln, nachdem der Wassergehalt des Latex, der gegenwärtig zirka 75 Prozent ausmacht, auf 30 Prozent vermindert wird. Durch die Reduzierung des Wassergehaltes wird natürlich eine große Ersparnis an Fracht erzielt.

Der Gesamtwert der Ausfuhr Malayas von Januar bis Juli einschließlich beläuft sich auf 441 665 000 $. fm.

* * *

Neue Koagulationsmittel für Kautschukmilchsaft.

Nach „The Rubber Age", New York, 1926, 299.

Gegen die Verwendung von Schwefelsäure als Gerinnungsmittel haben sich amerikanische, britische und niederländische Pflanzergesellschaften ausgesprochen, diese Säure wird jedoch von eingeborenen Pflanzern, besonders in Niederländisch-Ostindien jetzt aus ökonomischen Gründen benutzt, da Schwefelsäure billiger als Essigsäure ist. Auf den Pflanzungen in Sumatra verwendet man auch Alaun als Gerinnungsmittel, dessen Preis allerdings merklich höher liegt als der für Schwefelsäure. Bei Verwendung von Essigsäure, auch in größeren Mengen als Koagulator, haben sich keinerlei Schädigungen gezeigt, hingegen verzögert Schwefelsäure die Vulkanisationsrate merklich. J. Eaton beobachtete, daß mit Schwefelsäure koagulierter Kautschuk in 3 bis 3½ Stunden vulkanisierte, während das Essigsäurekoagulat in nur 2½ Stunden gutes Vulkanisat lieferte. Bei Crepes betrug der Unterschied in der Vulkanisationszeit ¾ Stunde. Die Schwefelsäurereste im Kautschuk lassen sich nur durch Alkalibehandlung entfernen, Alkalien sind jedoch für Kautschuk auch schädigend. Wie beobachtet wurde, beeinflußt Alaun Kautschuk noch mehr als Schwefelsäure, die Vulkanisation wird verzögert (nach De Vries).

Nach einem Bericht der Untersuchungsstation der Pflanzergesellschaft Ostsumatras kann Ameisensäure die Stelle der Essigsäure als Gerinnungsmittel einnehmen. Man bedarf nur halb soviel Ameisensäure wie Essigsäure. Daher sind einige Pflanzungen auf Sumatra zur Ameisensäurekoagulation übergegangen. Bei Benutzung beider Säuren zeigte sich keine Veränderung in der Trocken- und Räucherzeit. Nach Berichten der Station Buitenzorg änderte sich technisch die Zeit der Vulkanisation, die Zugfestigkeit des mit Ameisensäure koagulierten Kautschuks nicht gegenüber dem Essigsäurekoagulat, doch zeigte sich eine größere Plastizität des mit Ameisensäure koagulierten Rohkautschuks. Die Ameisensäure soll, als Milchsaftkoagulator verwendet, wenigstens 85prozentig sein und keine Formaldehyd oder dergleichen schädliche Verbindungen enthalten.

Leihgebühr für Benzinfässer.

Eine Leihgebühr für Benzinfässer von 200 Litern Inhalt von 1 M für den zweiten Monat, 1,50 M für den dritten Monat und 2 M für jeden weiteren Monat erscheint angemessen. (Gutachten der Berliner Industrie- und Handelskammer. — C 17513/26 (XII A 5). (f)

Das Produktions-Programm der russischen Gummi-Industrie.

Von **Carl Peters**, Petersburg.

Im Anschluß an den Artikel „Rußlands Gummiwaren-Produktion und Einfuhr“ in Nr. 21 vom 19. Februar d. J. bringen wir heute folgende ausführliche Daten, denen die Ermittlungen des russischen Sonderausschusses zur Wiederaufrichtung des Grundkapitals zugrunde liegen und die zeigen, daß auch die Gummi-Industrie von dem Wiederaufbau des russischen Wirtschaftslebens stark berührt wird.

Um sich die Richtung zu vergegenwärtigen, in die die Produktionsentwicklung für die nächsten Jahre gelenkt werden soll, empfiehlt es sich, die einzelnen Fabrikationsartikel näher zu betrachten, da deren Assortiment überaus reichhaltig ist.

Galoschen. Die russische Galoschenproduktion erreichte vor dem Kriege von allen unter sich rivalisierenden russischen Gummiwerken bis 40 Millionen Paar jährlich. Die Nachfrage wurde immer größer. Die Werke konnten kaum die einlaufenden Aufträge erledigen, weshalb die Produktion vor 1914 beständig erweitert wurde. Alle Werke waren auf dem Sprunge, neue, erweiterte, modern eingerichtete Werkstätten in Gang zu setzen. Zieht man in Betracht, daß in den jetzt abgetrennten Teilen Rußlands: Estland, Lettland, Finnland, Litauen, Polen usw. gegen 5 Millionen Paar jährlich verbraucht wurden, so kann der Verbrauch von Rußland selbst mit 35 Millionen Paar angenommen werden. Doch muß anderseits schon in nächster Zeit mit einer Erhöhung der Vorkriegsnachfrage gerechnet werden, da die Bevölkerung sich vergrößert und ihre Ansprüche im Wachsen begriffen sind. Deshalb sind die im Voranschlage der Jahresproduktion vorgesehenen 40 Millionen Paar eher als Mindestquantum zu betrachten. Aller Wahrscheinlichkeit nach wird man bereits nach ein, zwei Jahren schon zu einer Erweiterung des Produktionsprogramms schreiten müssen.

Die Tendenz zur raschen Wiederherstellung der Vorkriegsnachfrage hat sich in den letzten zwei Jahren recht bemerkbar gemacht. So wurden an Gummischuhen verkauft: 1924 gegen 7,8 Mill. Paar, bei einer Produktion von 6,2 Mill. Paar, 1925 gegen 17 Mill. Paar, bei einer Produktion von 15,7 Mill. Paar. Schon das zweite Jahr besteht in Rußland ein Gummischuhmangel. Für 1926 sind zum Verkauf 23 Millionen bei einer Produktion von 25 Millionen vorgesehen. Bereits zu Ende 1926 wird Rußland sämtliche Gummischuhfabriken voll belegt haben. Das Werk „Treugolnik“ wird seine Vorkriegsleistung von 24 Millionen Paar sogar überflügeln. Da das Rigaer Werk „Prowodnik“ mit seiner Jahresproduktion von 12 bis 15 Millionen Paar ausgeschieden ist, so müssen zur Erreichung der Vorkriegsproduktion neue Fabriken errichtet oder andere umgestellt werden.

Reifen. Vor dem Weltkrieg steckte das russische Kraftfahrwesen, infolgedessen auch die Reifenindustrie, noch in den Kinderschuhen.

Das Werk „Treugolnik“ hat verfertigt:

	Autodecken (Stück)	Bei einer Gesamtproduktion von Reifen (Stück)
1913	17 762	175 000
1914	31 470	168 000
1915	55 973	340 000
1916	120 530	852 000
1917	120 357	648 000

Das Rigaer Werk „Prowodnik“ hat vor dem Kriege an Reifen mehr produziert als „Treugolnik“ (nähere Angaben fehlen), doch infolge der Evakuation in 1915 und voller Desorganisation des Werkbetriebes ist diese Fabrik als ausgeschieden zu betrachten.

Ab 1917 sind keine Kraftwagen nach Rußland eingeführt worden. Nach Angaben der russischen Zentralverwaltung der Industrie und des Handels (vom 30. November 1925) bestand der russische Kraftwagenpark aus folgenden Fahrzeugen: 7365 Personenkraftwagen, 5690 Lastautos, 610 Kraftwagen für Sonderzwecke und 3915 Motorrädern.

Erst in jüngster Zeit setzte ein durch die russischen Importmöglichkeiten und Valutavorrat begrenzter Automobilimport ein. Auch wurde versucht, die Produktion der Kraftwagen in Rußland selbst zu organisieren.

Der Bedarf an Autoreifen ist vom russischen Industrieamt für die nächstliegenden Jahre annähernd festgelegt worden, doch können diese Daten keinesfalls den ganzen Entwicklungsgang vergegenwärtigen. Was die Produktionsmöglichkeiten des „Treugolnik" anlangt, so lieferte er, wie aus oben angeführten Daten ersichtlich, 1916/1917, zur Zeit seiner Höchstentfaltung, etwa 400 Stück Autodecken täglich. Zieht man die Vergrößerung seiner Ausrüstung mit derjenigen von „Prowodnik" in Betracht, so könnte die Tagesleistung auf 600 Stück Decken gehoben werden. Da laut Voranschlagprogramm des Industrieamts die Industrie 360 000 Stück pro Jahr oder 1300 Stück Autodecken pro Tag zu liefern haben wird, so muß angenommen werden, daß in den nächsten Jahren eine neue russische Gummifabrik für Autoreifen irgendwo angelegt werden wird; deren Leistungsfähigkeit die Reifenabteilungen des „Treugolnik" übertreffen wird.

a) **Massivreifen für Lastkraftwagen.** Im Produktionsprogramm des Gummitrusts ist eine Jahresproduktion von 90 000 oder eine Tagesproduktion von 325 Stück Massivreifen vorgesehen. Die Herstellung der Massivreifen ist jetzt auf das Werk „Treugolnik" konzentriert. Infolge der unumgänglichen Erweiterung der Galoschenabteilung des „Treugolnik" wird künftighin die Massivreifenherstellung auf einem anderen Werk im vergrößerten Maßstabe aufgenommen.

b) **Aeroreifen.** Angesichts der Vergrößerung der Anzahl der russischen Aeroplane ist auch die Erweiterung der Aeroreifenfabrikation von 2000 auf 10 000 Stück pro Jahr beschlossen worden. Die ganze Fabrikation der Aeroreifen fällt voll dem „Treugolnik" zu.

c) **Motorradreifen.** Davon wurden 1925 gegen 1000 Stück hergestellt. Für 1929 sind im Jahrfünft-Programm 5000 Stück vorgesehen. Bei dem wenig bedeutenden Quantum wird dessen Lieferung dem „Treugolnik" überlassen.

d) **Fahrradreifen.** 1925 hat der russische Gummitrust etwa 240 000 Stück Fahrradreifen geliefert. Nach amtlichen Eintragungen gab es in Rußland 1925 rund 200 000 Fahrräder, und man nimmt an, daß außerhalb dieser Eintragungen es noch 100 000 gibt. Nimmt man eine Verdoppelung für das Jahr 1929 an, so ergibt diese rund 500 000 Stück. Die Fahrradreifenproduktion ist auf das Werk „Kaoutschuk" konzentriert. Auf dem gleichen Werk soll nun eine Erweiterung der Herstellung der Fahrradreifen stattfinden. Dem Werk „Treugolnik" verbleibt bloß eine zusätzliche Fabrikation, die ein Drittel der Produktion des „Kaoutschuk" nicht übersteigen wird.

e) **Equipagenreifen.** Der Absatz in 1925 entsprach nicht den Erwartungen. Deshalb ist die Produktion für 1926 von 100 000 auf 80 000 Stück zurückgesetzt worden. Am Schlusse des Jahrfünfts (1929) wird man jedoch mit einer verdoppelten Nachfrage zu rechnen haben, was das Programm auch vorsieht. Die Produktion der Equipagenreifen verbleibt auch weiter dem Werk „Kaoutschuk".

Technische Gummiwaren. Der Verbrauch an technischen Gummiwaren wurde an Hand der Erfahrungen und der Mitteilungen der zirka 50 Abteilungen des Gummitrusts in den Städten des europäischen und asiatischen Rußlands festgestellt. Wir wollen nur einige wichtigere Warenarten näher betrachten.

a) **Gummitreibriemen.** Solche finden immer mehr Verbreitung in den russischen Betrieben, da sie bei guter Qualität in Rußland billiger sind als Ledertreibriemen. Da auch in der Vorkriegszeit die Ledertreibriemen zur Hälfte aus dem Auslande bezogen wurden, ist deren Bezug jetzt um so mehr beschwerlich, und eine ganze Reihe von Industrien: Textil-, Metall-, Chemie-Industrie und das Amt der Wegekommunikationen sind zur Verwendung von Gummitreibriemen übergegangen. Die Produktion vollzieht sich auf dem Werk „Treugolnik", das nur durch große Anstrengung den Anforderungen nachkommen kann. Gegenwärtig wird die Apparatur zur Produktion von Gummitreibriemen nicht allein auf „Treugolnik" erweitert, sondern auch auf Werk „Kaoutschuk" neu aufgestellt. Die Produktion von 1925 von 500 Millionen Metern, die der Gesamtproduktion aller Gummiwerke von 1913 gleichkommt, beabsichtigt man 1929 bis 1,250 Millionen Meter zu vergrößern, von denen 500 Millionen vom „Treugolnik" und 300 Millionen vom „Kaoutschuk" zu liefern sein werden. Somit wird für den Rest von 400 Millionen Meter Treibriemen eine neue Fabrik aufzubauen sein.

b) **Gummischläuche.** Diese werden hauptsächlich nach festen Aufträgen vom „Treugolnik" und „Bogatyr" verfertigt. Die Werke sind durch Aufträge auf Monate hinaus versorgt. Die Fabrikationsräume des Werkes „Bogatyr" werden 1926 auf Kosten der Bureauräume erweitert, die in ein anderes Gebäude verlegt werden.

Von den Asbestartikeln hat nur der gummiimprägnierte Asbest-Karton-Paronyt direkte Beziehung zum Kautschuk. Das Werk „Treugolnik" hat die Apparatur der Paronyt-

	1925		1926		1927		1928		1929	
	Millionen Prod.	Millionen Rubel	Millionen Prod.	Millionen Rubel	Millionen Prod.	Millionen Rubel	Millionen Prod.	Millionen Rubel	Millionen Prod.	Millionen Rubel
Galoschen	16	48	25	75	30	90	36	108	40	120
Reifen	0,786 500	11,746	0,826 000	11,761	1,405 000	39,750	1771,000	58,439	2,467 500	96,010
Technische Artikel	—	35,706	—	36,282	—	50,850	—	70,582	—	81,956
Insgesamt: Mill. Rubel		95,453 000		123,043 000		182,600 000		237,023 000		297,971 000

100 Rubel = 216 Rm.

Produktion vergrößert, arbeitet mit drei Schichten und kann den Anforderungen kaum entsprechen. Außerdem verfertigt „Treugolnik" verschiedenen Asbestkarton, Asbestit, alles billige Artikel, die man wohlfeiler am Ort der Asbestgewinnung im Ural produzieren könnte, statt den Rohstoff die großen Strecken transportieren zu lassen, wodurch auch das Fertigfabrikat unnütz verteuert wird.

Das Programm des Gummitrusts sieht einerseits die Abtretung der Asbestgewinnung und die Herstellung der verhältnismäßig billigen Artikel, wie Asbestit, Karton, an den Trust „Uralasbest" und andere Organisationen vor, anderseits soll die Produktion der teuerern Artikel auf dem Werk „Treugolnik" erweitert werden, wozu ein neues Werk von gleichem Umfange wie das jetzt bestehende erstehen soll.

Außer der Asbestproduktion besitzt der russische Gummitrust noch die Fabrikation von Linoksin-Produkten, wie Tischwachstuch, Linoleum, Linkrusta. Alle diese Produktionen tragen den Charakter eher eines Kleinbetriebes und sind bezüglich ihrer Menge und Auswahl weit davon entfernt, den Markt sättigen zu können. Diese Fabrikationszweige werden erhalten bleiben und sogar etwas erweitert. Einstweilen bleiben sie dem Gummitrust einverleibt, bis ein entsprechender selbständiger Trust sich bilden wird. Die Linoksinproduktion ist dem Werk „Kaoutschuk" unterstellt.

Die Hilfsproduktion des Gummitrusts besteht aus Regeneration des alten Gummis, der Herstellung von Faktis, Schwefelkohlenstoff, gereinigter (geschlämmter) Kreide, einiger technischer Gewebe (Autogewebe, Trikotagen, Treibriemen), Guß der Galoschenformen, Fabrikation der Packkisten usw. Alle diese Betriebe werden erhalten und zum Teil erweitert, da sie mit der Gummiwarenfabrikation eng verwachsen sind. Einige dieser Betriebe verbleiben dem Gummitrust nur bis zu dem Zeitpunkte, sobald es zweckmäßig erachtet wird, diese anderen Fachunternehmen einzuverleiben.

Die obenstehende Tabelle bietet einen Ueberblick über die allmähliche Entwicklung der Gummiwarenproduktionszweige in den nächsten Jahren.

Allerhand aus der Branche.

Transportbänder in Gießereien. Eine neuartige Verwendung finden Transportbänder sowohl aus Gummi, wie aus Balata und Baumwolle in Gießereibetrieben. Die moderne Transport- und Fördertechnik verlangt zusammen mit der Taylorisierung der Arbeitsleistung eine möglichst gute Ausnutzung aller menschlichen und mechanischen Kräfte. Es ist ausgerechnet worden, daß es etwa 150 Tonnen Materialtransporte bedarf, ehe eine Tonne Metallguß fertiggestellt ist. Fortlaufend gleichartige Transportarbeiten sind erforderlich, um z. B. Formkästen an die Maschinen zu bringen, sie zu entleeren, die leeren Kästen zurückzutransportieren, die Formen von einem Gießplatz zum anderen oder ins Formenlager zu schaffen, die gegossenen Stücke in die Putzerei zu bringen und von dort zu den weiteren Bearbeitungswerkstätten oder in die Lager. Diese Arbeitsvorgänge sollen, soweit das angängig ist, durch Transportbänder vollführt werden. Die Einrichtung ist auf einigen deutschen Werken erprobt und hat sich als arbeits-, geld- und zeitsparend erwiesen, so daß Transportbänder und -Gurte aus Gummi, Balata und Baumwolle sowohl in Graugießereien, wie in Stahlgußfabriken zur Anwendung gelangen werden. Durchweg werden Bänder und Gurte in den bekannten Breiten und Stärken benutzt. Es ist selbstverständlich, daß Gummi- und Balatariemen nicht in heißen Betrieben oder in solchen mit Oel und Schmieren benutzt werden dürfen, wogegen sich imprägnierte Baumwollgurte und Transportbänder dort und zum Transport besonders gearteter Gemenge verwenden lassen.

Für Glas, Sand, Kästen, Kohlen, Erze, Abfälle und dergleichen wird man Gummi- und Balatagurte verwenden können. Jedenfalls werden Transportbänder und -Gurte für die Transporttechnik in Zukunft noch von großer Bedeutung werden. Es verlohnt sich, daß unsere Fachleute und technischen Händler schon heute ihre Aufmerksamkeit auf neuartige Verwendungen von Transportbändern lenken. P.

Turn-Gummimatten. Die Stadtämter für Leibesübungen, die auch als Vertreter der wirtschaftlichen Interessen von Sport, Spiel, Turnen und Gymnastik anzusprechen sind, bekümmern sich neuerdings mehr um Turnhallen. Daß gar manches darin den neuzeitlichen Anforderungen nicht mehr entspricht, liegt auf der Hand. Besonders schwere Bedenken vernimmt man hinsichtlich Lüftung und Reinigung der Hallen. Vor allem sind es Staubfänger, die den Aufenthalt in denjenigen Räumen, die zur Ausspannung, Erholung und Gesundung, aber auch zu Zwecken sportmäßiger und turnerischer Uebungen dienen sollen, unangenehm gestalten. Kokosmatten, die in großer Anzahl in Turnhallen vertreten sind, gehören hierhin. Daß die Stadtämter für Leibesübungen erkannt haben, daß Gummimatten für Turnhallen wichtiger und hygienisch einwandfreier sind als Kokosmatten, ist erfreulich. Es wird sich darum handeln, geeignete Turngummimatten herzustellen. Man kann es als eine Duplizität der Ereignisse betrachten, daß zur gleichen Zeit mit dem Ruf nach Gummimatten auch das Gummipolster auf der Bildfläche erschienen ist. Hier scheint die Lösung für eine brauchbare Gummimatte für Turnhallen zu liegen. Entweder wird eine solche aus Schwamm- oder Crepegummi oder aus anderen Gummimischungen in Form von porös gehaltenen Aufeinanderschichtungen einzelner Lagen oder Streifen herzustellen sein, die entweder selbst durch Gegenlagen oder Gegenstreifen oder unter Zuhilfenahme von Metallfedern federnd wirken. Auch die bei der Gummipolsterung bereits verwandte blasebalgähnliche Anordnung von Gummiplatten ist für Matten zu beachten. Jedenfalls ist die Turngummimatte ein Artikel, dem unsere Fachleute ihr Interesse zuwenden müssen. Bei dieser Gelegenheit mag auch auf Gummisprungtücher, die praktisch verwendbar sind, hingewiesen werden. Außerdem braucht man nur an Tambourinsprungbretter zu denken, um hier wie auch bei Schwimmsprungbrettern Verwendung von Gummimaterial zu empfehlen. P.

Crepeschuhmode. Es ist ein erfreuliches Zeichen, daß die Crepesohle sich in der Schuhmode immer größerer Beliebtheit erfreut. Straßenschuhe für Damen und Herren verlangen in blond, braun und schwarz mehr denn je die Crepesohle, die auf der Kurpromenade, am Brunnen und sogar bei den Mahlzeiten getragen wird. Die Form der Crepesohle paßt sich den Modeformen durchaus an. Bekanntlich haben die gemeinschaftlichen Modekommissionen der Schuhwarenhändler und Schuh- und Schäftefabrikanten beschlossen, die Entwicklung der Schuhmode für den kommenden Herbst und Winter selbst in die Hand zu nehmen. Deshalb ist die Crepesohle gezwungen, die Modeforderungen mitzumachen. Der Straßenschuh des Herrn geht von der halbrunden zur runden Form über. Die Crepesohle des Herbstes und Winters wird daher auch mehr rund als halbrund sein müssen. Der Straßenschuh der Dame hat bisher verhältnismäßig wenig Interesse für den Crepesohlenbelag gezeigt. Jetzt scheint sich das zu ändern. Der Zugpump scheint den Spannschuh zu verdrängen. Der Schnürschuh ist wieder da, der sich für Crepesohlen auch besser eignet. Der $5\frac{1}{2}$ bis 6 cm hohe Louis-Quinze-Absatz „erniedrigt" sich nach und nach und ist auf dem Standpunkte des $3\frac{1}{2}$ bis $4\frac{1}{2}$ cm hohen Blockabsatzes angelangt. Noch ein Schritt und der Crepegummiabsatz wird dernier cri sein. Schon heute sieht man in den Auslagen der Geschäfte sehr viele Damenstraßenschuhe mit Crepegummiabsatz und Crepesohle. Crepegummi marschiert also für Herbst und Winter, worauf sich unsere Fachgeschäfte und Fabrikanten einstellen müssen. P.

Verständigung in der belgischen Autoindustrie.

Die drei führenden belgischen Automobilfabriken, Minerva (Antwerpen), Auto-Metallurgique (Machienne) u. Excelsior (Saventhem), beabsichtigen, eine Interessengemeinschaft derart zu bilden, daß jede von ihnen nur eine bestimmte Bauart ausführt.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr
an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus im I. Halbjahr 1926, verglichen mit 1925.

dz = Doppelzentner, Wert = 1000 RM.

I.

	Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925		Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925
98a : Kautschuk, roh oder gereinigt.					
Einfuhr . . . dz	94 980	221 631	**Ausfuhr** . . dz	9 204	3 955
Wert	52 113	80 035	Wert	5 614	1 321
Belgien . . .	10	—	Belgien	271	—
Großbritannien .	51	1 553	Danzig	228	—
Niederlande . .	329	451	Frankreich . . .	—	—
Brit. Ostafrika	1 052	900	Elsaß-Lothring. .	—	—
Brit. Westafrika	1 991	1 751	Großbritannien .	129	—
Franz. Westafrika	1 864	1 742	Niederlande . .	1 543	—
Belg.-Kongo	836	1 971	Norwegen . . .	112	—
Portug. Ostafrika	161	—	Oesterreich . .	1 207	671
Brit.-Indien .	19 590	47 886	Ostpolen . . .	380	—
Malakka	9 720	27 857	Schweden . . .	679	—
Ceylon	11 386	18 344	Schweiz	207	—
China	5	—	Tschechoslowakei	1 393	1 054
Niederl.-Indien	37 161	96 465	Ungarn	538	—
Bolivien . . .	825	1 249	Westpolen . . .	—	307
Brasilien . . .	9 267	15 619	V. St. v. Amerika	1 908	—
Mexiko	139	—			
V. St. v. Amerika	166	2 710			
Frankreich . .	—	200			
Ecuador	—	287			
98b : Guttapercha, roh oder gereinigt.					
Einfuhr . . dz	1 488	1 194	**Ausfuhr** . dz	84	55
Wert	1 059	1 488	Wert	37	25
Brit. Indien . .	484	154			
Malakka . . .	388	270			
Niederl. Indien .	432	654			
Brasilien . . .	—	16			
98c : Balata, roh oder gereinigt.					
Einfuhr . . dz	1 948	3 480	**Ausfuhr** . . dz	477	102
Wert	878	1 862	Wert	236	48
Niederl. Indien .	216	875	Tschechoslowakei	195	—
Brasilien . . .	436	1 027			
Neufundland . .	153	—			
Peru	964	1 222			
Venezuela . . .	119	90			
98d : Kautschuk-, Guttapercha- und Balataabfälle; abgenutzte Stücke von Waren aus Kautschuk, Guttapercha, Balata.					
Einfuhr . . dz	16 735	47 168	**Ausfuhr** . . dz	22 213	3 163
Wert	994	510	Wert	1 205	143
Großbritannien .	971	10 514	Frankreich . . .	4 460	—
V. St. v. Amerika	11 816	26 091	Elsaß-Lothringen	—	—
			V. St. v. Amerika	12 173	1 699
98e : Oelkautschuk und andere Kautschukersatzstoffe.					
Einfuhr . . dz	587	509	**Ausfuhr** . . dz	3 267	3 920
Wert	54	61	Wert	299	357
			Oesterreich . . .	774	1 679
			Tschechoslowakei	1 197	1 263

Kautschukwaren.

A. Waren aus weichem Kautschuk.

	1926	1925		1926	1925
570: Kautschuk, aufgelöst.					
Einfuhr . . dz	149	90	**Ausfuhr** . . dz	1 089	1 552
Wert	26	15	Wert	291	294
Zollfrei (Rückware)	—	—	Niederlande . .	109	—
Zollsatz 5 Rm. .	149	—	Schweden . . .	—	267
„ 30 Rm. .	—	—			
571: Weichkautschukteig, gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte, unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht; alle diese nicht vulkanisiert; regenerierter Kautschuk; Guttaperchapapier.					
Einfuhr . . dz	1 336	580	**Ausfuhr** . . dz	12 474	1 263
Wert	375	153	Wert	1 951	514
Zollfrei (Rückware)	—	—	Tschechoslowakei	268	—
Zollsatz 15 Rm.	1 336	—	V. St. v. Amerika	9 226	282
Großbritannien . .	1 086	502			
572: Geschnittene Platten (Patentplatten) aus Kautschuk, nicht vulkanisiert, unbearbeitet.					
Einfuhr . . dz	41	90	**Ausfuhr** . . dz	410	328
Wert	19	41	Wert	242	140
Zollfrei (Rückware)	11	—	Belgien	68	—
Zollsatz 20 Rm.	30	—			
573a : Kautschukfäden ohne Gespinste.					
Einfuhr . . dz	439	686	**Ausfuhr** unter 573.		
Wert	345	538			
Zollfrei (Rückware)	—	—			
Zollsatz 50 Rm.	439	—			
Großbritannien .	251	357			
V. St. v. Amerika	168	—			
573b : Kautschukfäden mit Gespinsten.					
Einfuhr . . dz	8	6	**Ausfuhr** unter 573.		
Wert	8	5			
Zollfrei (andere Waren) . . .	—	—			
Zollsatz 80 Rm.	7	—			
„ 120 Rm.	1	—			

573: Kautschukfäden.

	Januar/Juni 1926	1925		Januar/Juni 1926	1925
Einfuhr unter 573a u. b.			**Ausfuhr** . . dz	1 067	827
			Wert	1 446	801
			Frankreich . . .	184	102
			Elsaß-Lothringen	—	—
			Großbritannien .	€6	—
			Italien	164	151
			Rußland . . .	167	—
			Tschechoslowakei	74	125

574a: Schläuche aus Kautschuk für die Bereifung: von Kraftfahrzeugrädern.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr Stück	38 314	4 665	**Ausfuhr** Stück	126 526	106 598
im Gew. von dz	698	108	im Gew. von dz	1 525	1 453
Wert	467	43	Wert	1 365	1 333
Zollfrei (Rückware)	963	—	Dänemark . . .	51 098	—
Zollsatz 125 Rm.	15 910	—	Brit. Indien . .	8 367	4 104
,, 145 Rm.	16 530	—	Niederl. Indien .	3 348	—
,, 240 Rm.	4 911	—	Argentinien . .	19 262	27 136
V. St. v. Amerika	12 533	—			

574b: —: von anderen Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.).

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr Stück	13 156	3 991	**Ausfuhr** Stück	1 723 297	1 396 202
im Gew. v. dz	82	9	im Gew. v. dz	3 481	2 828
Wert	46	4	Wert	2 122	1 225
Zollfrei (Rückware)	5 852	—	Dänemark . .	267 931	261 403
Zollsatz 125 Rm.	2 811	—	Großbritannien .	886 631	478 997
,, 145 Rm.	3 611	—	Italien	99 674	—
,, 240 Rm.	882	—	Niederlande . .	86 280	45 114
			Tschechoslowakei	—	81 825

574c: Schläuche, andere, aus Kautschuk.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	120	45	**Ausfuhr** . . dz	8 492	7 711
Wert	40	12	Wert	3 651	2 828
Veredelungsverkehr	13	—	Veredelungsverkehr	2	—
Zollfrei (Rückware)	38	—	Dänemark . .	672	449
Zollsatz 160 Rm.	69	—	Großbritannien .	1 481	1 105
			Italien	94	—
			Niederlande . .	1 974	1 674
			Schweden . . .	419	448
			Schweiz	707	767
			Tschechoslowakei	388	240
			Argentinien . .	429	297
			Brasilien . . .	219	285
			Chile	150	123
			Mexiko	129	225
			Oesterreich . .	—	103
			Pol.-Oberschles.	—	245

575: Treibriemen aus Gespinstwaren mit Kautschuk.

	Januar/Juni 1926	1925		Januar/Juni 1926	1925
Einfuhr . . dz	208	171	**Ausfuhr** . . dz	1 484	1 372
Wert	97	78	Wert	959	783
Zollfrei (Rückware)	7	—	Veredelungsverkehr	294	—
Zollsatz 60 Rm.	201	—	Großbritannien .	250	—
			Pol.-Oberschles.	45	—
			Schweden . . .	177	172
			Oesterreich . .	—	58
			Dänemark . . .	—	53
			Brasilien . . .	—	97

576: Wagendecken, bearbeitete, aus groben Gespinstwaren, mit Kautschuk.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	4	2	**Ausfuhr** . . dz	—	10
Wert	2	1	Wert	—	8
Zollfrei (Rückware)	—	—			
Zollsatz 90 Rm.	4	—			

577: Gummischuhe.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	402	229	**Ausfuhr** . . dz	1 050	1 882
Wert	217	96	Wert	777	1 033
Zollfrei (Rückware)	4	—	Dänemark . .	96	—
Zollsatz 210 Rm.	160	—	Estland	27	159
,, 300 Rm.	238	—	Lettland	251	255
Großbritannien .	156	—	Litauen	251	841
V. St. v. Amerika	181	—	Schweden . . .	81	49
			Tschechoslowakei	—	7
			Finnland . . .	—	72
			Norwegen . . .	—	101
			Ostpolen . . .	—	71
			Ungarn	—	5
			Brasilien	—	—

578a: Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr Stück	1 392	2 821	**Ausfuhr** Stück	11 984	3 151
Gewicht in dz	568	493	Gewicht in dz	6 674	100
Wert	161	103	Wert	2 208	33
Zollfrei (Rückware)	706	—	Großbritannien .	2 356	—
Zollfrei (andere Waren) . . .	—	—	Spanien	765	—
Zollsatz 100 Rm.	158	—	Tschechoslowakei	2 028	—
,, 360 Rm.	528	—	Brit.-Indien . .	797	—
V. St. v. Amerika	167	—			
Saargebiet . . .	—	—			

578b: **Kraftfahrzeuglaufdecken.**

	Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925
Einfuhr Stück	48 338	10 389
Gewicht in dz	4 955	1 302
Wert . . .	2 776	662
Veredelungsverkehr	—	—
Zollfrei (Rückware)	1 120	—
Zollfrei (andere Waren) . . .	8	—
Zollsatz 125 Rm.	44 863	—
„ 360 Rm.	2 347	—
Belgien	14 753	—
Italien	10 106	3 107
V. St. v. Amerika	18 106	—

	Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925
Ausfuhr Stück (auch aus Leder)	139 933	84 726
Gewicht in dz	10 784	7 360
Wert	6 915	4 532
Dänemark . . .	60 124	7 168
Danzig	166	2 874
Großbritannien .	14 972	7 853
Jugoslawien . .	1 247	1 922
Niederlande . .	1 443	5 475
Oesterreich . .	7 283	5 275
Rumänien . . .	1 081	—
Schweden . . .	917	2 724
Schweiz	6 770	8 050
Tschechoslowakei	2 240	2 285
Ungarn	1 027	—
Aegypten . . .	397	1 096
Brit. Südafrika	123	—
Brit. Indien . .	8 492	3 389
Malakka	4 459	637
Niederl.-Indien .	8 388	5 615
Argentinien . .	13 190	12 468
Brasilien . . .	639	1 791
Chile	1 000	—
Mexiko	1 555	1 584
Uruguay . . .	1 155	450

578c: **Fahrradlaufdecken.**

	Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925
Einfuhr Stück	6 636	1 664
Gewicht von dz	50	16
Wert	17	5
Zollfrei (Rückware)	3 302	—
Zollsatz 125 Rm.	3 134	—
„ 360 Rm.	200	—

	Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925
Ausfuhr Stück (auch aus Leder)	618 332	742 252
Gew. von dz	5 131	6 303
Wert	2 324	2 281
Dänemark . . .	260 446	289 568
Danzig	5 474	45 824
Großbritannien .	50 546	43 200
Niederlande . .	—	16 805
Oesterreich . .	64 626	42 538
Schweden . . .	28 150	40 386
Tschechoslowakei	32 023	79 421
Brit. Indien . .	8 187	—
Niederl. Indien .	—	17 132

579a: **Anderweit nicht genannte Waren aus weichem Kautschuk; Fußbodendecken daraus; Kautschukplatten mit Gespinstwaren; eiserne Walzen mit Kautschuk.**

	Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925
Einfuhr . . dz	¹) 902	²) 1 302
Wert	344	481
Veredelungsverkehr	76	—
Zollfrei (Rückware)	276	—
Zollfrei (andere Waren) . . .	22	—
Zollsatz 40 Rm.	72	—
„ 80 Rm.	359	—
„ 100 Rm.	10	—
„ 120 Rm.	87	—
Großbritannien .	222	369
V. St. v. Amerika	162	—

Darunter Bälle: ¹) 13 456 St. = 8 dz. ²) 6 263 St. = 4 dz. ³) 91 746 St. = 61 dz. ⁴) 80 106 St. = 46 dz.

	Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925
Ausfuhr . . dz	³) 23 923	⁴) 30 422
Wert	14 993	13 423
Veredelungsverkehr	272	—
Belgien	261	414
Dänemark . . .	1 007	1 304
Danzig	148	364
Finnland . . .	278	252
Frankreich . . .	72	—
Elsaß-Lothringen	4	—
Griechenland . .	117	236
Großbritannien .	7 928	7 042
Italien	278	480
Jugoslawien . .	192	225
Lettland	93	182
Niederlande . .	2 997	3 160
Norwegen . . .	465	344
Oesterreich . .	448	917
Saargebiet . .	—	139
Ostpolen . . .	106	629
Westpolen . . .	—	158
Poln. Oberschles.	58	481
Portugal	166	145
Rumänien . . .	412	500
Schweden . . .	786	777
Schweiz	1 214	2 252
Spanien	202	803
Tschechoslowakei	625	1 962
Ungarn	140	222
Brit. Indien . .	1 767	1 078
China	122	—
Niederl. Indien .	286	670
Türkei	200	209
Argentinien . .	303	830
Brasilien . . .	310	634
Chile	267	774
Columbien . .	56	—
Kuba	44	380
Mexiko	212	223
Uruguay . . .	109	148
Aegypten . . .	—	188
V. St. v. Amerika	668	437

	Januar/Juni 1926	1925		Januar/Juni 1926	1925

579b : Kolben-, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsschnüre.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	121	296	**Ausfuhr** . . dz	1 266	1 428
Wert	37	80	Wert	323	535
Veredelungsverkehr	24	—	Niederlande . .	426	—
Zollfrei (Rückware)	29	—	Poln. Oberschl.	—	171
Zollfrei (andere Waren) . . .	—	—			
Zollsatz 80 Rm.	68	—			
,, 120 Rm.	—	—			
Tschechoslowakei	—	2			

580a : **Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren mit Gespinsten: aus Seide.**

	1926	1925	
Einfuhr . . dz	39	101	**Ausfuhr** unter 580.
Wert	40	95	
Veredelungsverkehr	2	—	
Zollfrei (Rückware)	2	—	
Zollfrei (andere Waren) . . .	3	—	
Zollsatz 360 Rm.	32	—	
V. St. v. Amerika	2	—	

580b : —: **aus anderen Spinnstoffen.**

	1926	1925	
Einfuhr . . dz	645	3 305	**Ausfuhr** unter 580.
Wert	604	3 140	
Veredelungsverkehr	13	—	
Zollfrei (Rückware)	55	—	
Zollfrei (andere Waren) . . .	9	—	
Zollsatz 75 Rm.	10	—	
,, 100 Rm.	96	—	
,, 180 Rm.	462	—	
Frankreich . . .	77	—	
Elsaß-Lothringen	4	—	
Großbritannien .	335	2 351	
Oesterreich . .	22	536	
V. St. v. Amerika	104	—	

580 : **Gespinstwaren mit Kautschukfäden; Kautschukwaren mit Gespinsten.**

		1926	1925
Einfuhr unter 580a u. b.	**Ausfuhr** . . dz	7 249	7 103
	Wert	9 164	7 961

	Januar/Juni 1926	1925
Bulgarien . . .	30	147
Dänemark . . .	402	332
Griechenland . .	52	92
Großbritannien .	1 092	1 191
Italien	240	462
Lettland	64	80
Niederlande . .	573	750
Norwegen . . .	131	222
Oesterreich . .	170	167
Portugal	112	—
Rumänien . . .	269	198
Schweden . . .	418	368
Schweiz	274	365
Spanien	54	48
Tschechoslowakei	295	178
Ungarn	122	53
China	1 323	668
Japan	90	33
Türkei	56	138
Argentinien . .	382	330
Austral. Bund .	103	—
Jugoslawien . .	—	56
Ostpolen . . .	—	82
Chile	—	89
Mexiko	—	99

581 : **Kautschukdrucktücher für Fabriken, Kratzentücher für Kratzenfabriken.**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	678	1 118	**Ausfuhr** . . dz	51	289
Wert	467	682	Wert	58	294
Veredelungsverkehr	599	—	Rußland	—	65
Zollfrei (Rückware)	—	—			
Zollsatz 50 Rm.	79	—			
Frankreich . . .	266	339			
Elsaß-Lothringen	5	3			
Großbritannien .	367	692			

B. Hartkautschuk und Hartkautschukwaren.

582 : **Hartkautschukteig (nicht vulkanisiert).**

	1926	1925	
Einfuhr . . dz	—	—	**Ausfuhr** unter 583.
Wert	—	—	
Zollsatz 5 Rm.	—	—	

	Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925		Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925
583: Hartkautschukteig für zahntechnische Zwecke.					
Einfuhr . . dz	45	48	**Ausfuhr** . . dz (einschl. 582)	38	46
Wert	78	39	Wert	55	81
Zollfrei (Rückware)	1	—	Tschechoslowakei	3	—
Zollsatz 150 Rm. .	44	—			
584: Hartkautschuk in Platten, Stangen; Rohpressungen aus Hartkautschuk, unbearbeitet.					
Einfuhr . . dz	2	34	**Ausfuhr** . . dz	1 356	2 029
Wert	1	14	Wert	683	867
Zollfrei (Rückware)	—	—	Belgien	138	—
Zollsatz 10 Rm.	2	—	Großbritannien .	248	805
			Niederlande . .	182	—
585: Röhren aus Hartkautschuk ohne Bearbeitung.					
Einfuhr . . dz	—	3	**Ausfuhr** . . dz	131	172
Wert	—	1	Wert	120	120
Zollsatz 40 Rm.	—	—	Großbritannien .	45	53
586: Andere Hartkautschukwaren, außer Schallplatten für Sprechmaschinen.					
Einfuhr . . dz	221	320	**Ausfuhr** . . dz (ausgenommen: Sprechmaschinenwalzen und chirurg. Instrumente)	3 038	3 817
Wert . . .	179	254	Wert	4 274	4 959
Zollfrei (Rückware)	29	—	Belgien	68	—
„ (and. Waren)	1	—	Dänemark . . .	162	164
Zollsatz 45 Rm.	2	—	Finnland . . .	63	41
„ 60 Rm.	189	—	Frankreich . . .	34	58
Großbritannien .	132	—	Elsaß-Lothringen	3	10
			Großbritannien .	646	1 032
			Italien	54	93
			Niederlande . .	291	272
			Norwegen . . .	33	86
			Oesterreich . .	88	187
			Schweden . . .	214	105
			Schweiz	164	145
			Spanien	128	153
			Tschechoslowakei	216	276
			Ungarn	42	—
			Brit. Westafrika	37	171
			Argentinien . .	27	57
			V. St. v. Amerika	282	290
			Ostpolen . . .	—	58
			Brit. Indien . .	—	44
			Kanada	—	46
			Mexiko	—	30
—: Kautschukwaren, unvollständig angemeldet.					
			Ausfuhr . . dz	—	—
			Wert	—	—

Neue Wege zur Förderung des Exports.

Deutschland ist, schon um seinen Verpflichtungen aus dem Dawes-Plan nachkommen zu können, gezwungen, seinen Export in nächster Zeit stark zu steigern. Von Interesse sind daher alle Maßnahmen, die zu diesem Ziel führen.

Als Meister der Organisation des Exports und der Reklame haben sich die Amerikaner erwiesen und ihr verdanken sie zum großen Teil die gewaltige Steigerung ihrer Ausfuhr in den letzten Jahren. Dabei sind die Preise der amerikanischen Waren, abgesehen von gewissen Massenartikeln, z. B. Automobilen, keineswegs besonders niedrig. Einen nicht geringen Verdienst an den Erfolgen hat vor allem auch die amerikanische Regierung. Das Handels-Departement der Vereinigten Staaten tut alles, was in seinen Kräften steht, um den Export zu fördern. Es hat nicht nur Handelssachverständige in allen Teilen der Welt, die sehr ausführlich über die Marktverhältnisse und vor allem über den Bedarf und die Absatzmöglichkeiten in den betreffenden Ländern berichten, sondern entsendet auch Spezialberichterstatter nach den verschiedenen Ländern, die insbesondere die Absatzmöglichkeiten für bestimmte Artikel untersuchen.

Für diesen Handelsnachrichtendienst werden jährlich erhebliche Summen aufgewendet, die sich aber, wie der Erfolg gezeigt hat, bezahlt gemacht haben.

Daß das Studium der Marktverhältnisse in überseeischen Ländern auch ohne Kosten zu verursachen möglich ist, haben kürzlich die Leiter eines bekannten englischen industriellen Verbandes bewiesen. Dieser Verband läßt von Zeit zu Zeit die europäischen und überseeischen Länder durch seine Abteilungsvorstehen bereisen. So bereiste unlängst der Vorsteher der amerikanischen Abteilung ganz Südamerika. Er studierte die Marktverhältnisse und sah sich nach geeigneten Berichterstattern in den einzelnen Ländern um. Daneben hatte er für einige englische Firmen Aufträge eingebracht. Die erzielten Provisionen deckten die Reisekosten.

Von wesentlicher Bedeutung ist auch die Beeinflussung der ausländischen Presse. Sehr gut haben es vor allem die Amerikaner verstanden, die Presse in den verschiedensten Ländern ihren Interessen dienstbar zu machen. So haben sie beispielsweise seit Jahren eine sehr aktive Handelspropaganda in China eingeleitet und versehen alle leitenden Handelsblätter, die in chinesischer Sprache erscheinen, -

fortlaufend mit Handelsnachrichten. Zwei von diesen Zeitungen haben sie sogar aufgekauft. Auch je eine technische und chemische Zeitschrift geben sie in chinesischer Sprache heraus. Dieser ganze Handelsnachrichtendienst wird ebenfalls von der Regierung der Vereinigten Staaten finanziert und von der Industrie durch Aufgabe reichlicher Annoncen unterstützt. Eine ähnliche Propaganda entfaltet Japan in China. Die Japaner haben viele in chinesischer Sprache und zwei in englischer Sprache erscheinende Handelsblätter aufgekauft. Auch hier kam die Regierung für die Kosten auf. Ferner haben die Amerikaner es verstanden, auch den Film ihren Handelsinteressen dienstbar zu machen. Fast die ganze Filmindustrie in China ist in Händen von Amerikanern, die sie selbstverständlich auch in den Dienst der Reklame für die amerikanische Industrie stellen.

Sehr wesentlich für den Erfolg bei Anknüpfung von Handelsbeziehungen ist die Wahl von geeigneten Vertretern. Vorbildlich ist die Sachkenntnis und Großzügigkeit, mit der die Amerikaner hier vorgegangen sind. Sie sind nicht auf den Fehler vieler europäischer Exporteure verfallen, die Provision zu drücken. Im Gegenteil, sie zahlen nicht nur ausreichende Provisionen, sondern unterstützen den Vertreter häufig noch dadurch, daß sie einen Teil der Reklame- und zuweilen auch der Bureaukosten tragen. Die europäischen Fabrikanten unterschätzen häufig die hohen Spesen, mit denen die Vertreter besonders in überseeischen Großstädten zu rechnen haben und bieten oft für die Einführung neuer Artikel zwei Prozent Provision, während die Amerikaner für den Absatz der gleichen Artikel fünf Prozent Provision zahlen. Die Erfahrungen, die sie dann mit ihren schlecht bezahlten Vertretern machen, sind nur zu oft geeignet, ihnen das ganze Auslandsgeschäft zu verleiden. Deutschland ist den Amerikanern auch in der Beziehung unterlegen, daß es einen bei weitem nicht so umfassenden Konsulardienst hat wie Amerika, so daß es sich Auskünfte über die Zuverlässigkeit von Firmen und von Vertretern viel schwerer beschaffen kann als die Amerikaner. Gelingt es einer Firma nicht, in einem überseeischen Lande einen zuverlässigen Vertreter anzustellen, so sollten viel häufiger, als es jetzt geschieht, eine Anzahl Firmen, die nicht konkurrierende Artikel führen, gemeinsam einen Vertreter dorthin en senden. An geeigneten sprachkundigen Vertretern dürfte in Deutscl land kaum ein Mangel sein.

In diesem Zusammenhang sei auf die Exportvereinigung in de Vereinigten Staaten hingewiesen. Dort haben mehr als 500 Fabrike und sonstige Produzenten von der ihnen durch das Exportgese (Webb Pomerene law) gebotenen Möglichkeit Gebrauch gemacht un sich zu einer großen Zahl von Vereinigungen und Genossenschafte zum gemeinsamen Export zusammengeschlossen. Es handelt sic hier nicht um den Zusammenschluß ganzer Industrien, vielmel haben sich in den verschiedensten Industriezweigen Exportverein gungen der mannigfachsten Art gebildet, deren Organisation gar verschiedenartig ist und sich den Bedürfnissen ihrer Mitglieder ar paßt. So schlossen sich beispielsweise zehn Fabriken, die über kein ausreichende Exportorganisation verfügten, mit einer elften Firma die eine gute Ausfuhrorganisation hatte, zu einer Exportvereinigun zusammen. Diese elfte Firma bekam die alleinige Vertretung für all Exportverkäufe. Die Aufträge, die diese Firma erhielt, wurden dan nach einem bestimmten Prozentsatz unter die zehn Fabriken verteilt In einem anderen Falle gründeten Aktiengesellschaften eine Export vereinigung, deren Aufgabe es war, die Waren der einzelnen Gesell schaft zu verkaufen, zu exportieren, das Geld einzuziehen und jeden einzelnen den ihm zustehenden Betrag zu überweisen. Dieser Ver kauf durch eine Zentralstelle hat folgende Vorteile: Anstellung gemeinsamer Vertreter im Ausland, Ermäßigung der Verkaufsspesen der Ausgaben für Annoncen, der Verpackungskosten und der Korre spondenzspesen, größere Warenlager und Warenauswahl und Ein schränkung der Preisunterbietungen im Ausland. Außerdem könner solche Exportvereinigungen leichter als der einzelne Fabrikant übe die Marktlage im Ausland, über den Bedarf, die Preise der Konkurrenz die Kreditwürdigkeit der Kundschaft usw. sich fortgesetzt auf der laufenden halten. Diese Exportvereinigungen haben sich sehr gu bewährt und in den letzten Jahren ständig wachsende Umsätz erzielt. (flp) K

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Neue Patente und Gebrauchsmuster

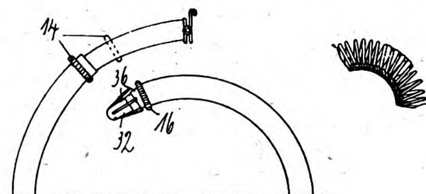
Verfahren zur Herstellung von Gummilösungen. D. R. P. Nr. 431 316 vom 4. September 1924 für A.-G. Metzeler & Co., München. Als Erfinder ist angegeben: Armin Ranft, München (veröff. 3. Juli 1926). Zusatz z. Pat. Nr. 411 539. Im Hauptpatent Nr. 411 539 wurde gezeigt, daß geringwertige Lösungsmittel für Kautschuk, wie Trichloräthylen, hochviskose homogene Lösungen ergeben, und daß die bisher üblichen stärkeren Lösungsmittel, wie Benzin usw., Quellungen von erhöhter Plastizität liefern, wenn man Ester mehrwertiger Alkohole zufügt. Es wurde nun gefunden, daß als weitere inerte organische Körper an Stelle obiger Ester oder gemeinsam mit ihnen die Schwefeladditionsprodukte der Terpene mit gleichem Erfolge angewendet werden können. Man erhält solche als weniger viskose, hochviskose, teigartige oder feste Produkte, wenn man Terpentinöl mit Schwefel erhitzt. Beispiele: A. 1 kg Rohgummi wird mit 12 kg Benzin und 20 g obigen Schwefeladditionsprodukts gelöst und 4 kg Trichloräthylen hinzugefügt. B. 1 kg ungewalzter Rohgummi, 5 g Terpenkörper, 15 kg Benzin oder 25 kg Trichloräthylen werden zusammengearbeitet. **Patentanspruch:** Verfahren zur Herstellung von Gummilösungen nach Patent Nr. 411 539, dadurch gekennzeichnet, daß man vor, während oder nach dem Lösen des Rohgummis in seinem Lösungsmittel Schwefeladditionsprodukte der Terpene gleichzeitig mit den Estern der mehrsäurigen Alkohole oder ohne dieselben zufügt.

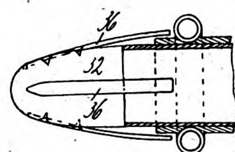
Schwimm- und Rettungskissen. Ernst Simon & Co., Berlin. G.-M. Nr. 947 029. Die Neuheit besteht darin, daß das Schwimm- und Rettungskissen aus Leichtgummiplatten und Gurten mit oder ohne Umhüllung und bei Durchziehen der Gurte durch die Platten hergestellt ist, daß es beim Schwimmunterrichte an der Brustseite des Körpers angelegt wird,



um den Auftrieb von unten zu gewährleisten, ferner daß es durch die Ausgestaltung für den sportlichen Training und durch seine Form auch als Rettungskissen verwendbar ist, das dem in Ertrinkungsgefahr Befindlichen ohne Gefahr einer körperlichen Beschädigung zugeworfen und auch in Booten als Sitzkissen benutzt werden kann.

Vorrichtung zur Herstellung von Luftschläuchen. The Dunlop Rubber Co. Ltd., London. G.-M. Nr. 952 592. Die Neuheit besteht in einer Vorrichtung zur Herstellung von Luftschläuchen, bestehend aus elastischen Armschellen 14, 16, durch die die Enden des Rohschlauches vor der Vulkanisierung dicht auf einen Dorn angepreßt werden. Die Armschellen 14, 16 werden so gestaltet und mit so starkem Druck aufgesetzt, daß sie flach auslaufende Vertiefungen auf der Schlauchwandung verursachen; die Schlauchenden werden in der Mitte dieser Vertiefungen abgeschnitten und dann ineinandergefügt. Eine Armschelle besteht aus einem Ring aus elastischem Spiraldraht. Die Vorrichtung zum Aufbringen der Armschellen besteht aus einem konischen Stöpsel 32, der an dem Ende des Dornes aufgesteckt werden kann und elastische Rührungsstreifen 36 besitzt, deren Enden die Enden des auf den Dorn aufgebrachten Schlauches überlappen. Ferner besteht die Neuheit in folgenden Einzelheiten der Gestaltung an und für

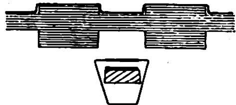




sich in ihrer Verbindung: a) Die Verbindung einer zusammenziehbaren Armschelle mit einem Dorn bei der Vulkanisation von Gummischläuchen überhaupt; b) Die elastische Herstellung einer solchen Armschelle aus einer Metallfeder und mit solchem elastischen Druck, daß der Eintritt von Dampf, Luft oder Wasser zwischen den Schlauch in den ihn tragenden Kern verhindert wird; c) Die Gestaltung der Armschelle, so daß sie einen schrägen Eindruck in den Rohschlauch macht. d) Die Gestaltung der Armschelle

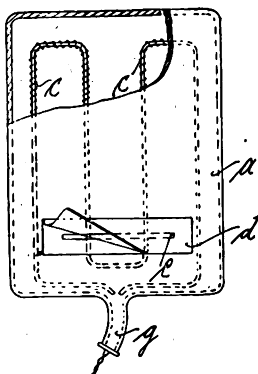
aus federndem Material derart, daß sie über das Ende eines unvulkanisierten Schlauches gerollt werden kann. e) Die Verbindung einer solchen Armschelle mit Mitteln, um sie allmählich auf den Durchmesser des Dornes auszudehnen; f) Die Gestaltung einer Armschelle derart, daß sie riffelartige Eindrücke auf den Rohschlauch macht. g) Die Gestaltung der Armschelle derart, daß sie einen symmetrischen Eindruck macht, der in der Mitte am tiefsten ist, so daß hier der Schlauch abgeschnitten werden kann.

Gummigliederkeilriemen. Rudolf Roderwald, Berlin, Am Tempelhofer Berg 5a. G.-M. Nr. 952 599. Die Neuheit an dem Gummigliederkeilriemen besteht darin, daß die auf der Breitseite oder der Schmalseite vorstehenden Reibungskörper, die durch Vulkanisation mit dem den Zug



aufnehmenden Band eine Einheit bilden, zur Vermeidung des Einreißens an den Kerbstellen durch ein über den ganzen Riemen laufendes Band geschützt werden, das mit aufvulkanisiert wird.

Elektrisches Glattgummiheizkissen. Johannes Oehler & Co., Nordhausen. G.-M. Nr. 953 038. Die Neuheit an dem elektrischen Glattgummiheizkissen besteht darin, daß an einem aus einem Stück hergestellten Gummi- oder anderen wasserdichten, biegsamen, dabei auf seiner Außenseite nicht porösen oder schwammartigen, sondern einheitlich festen und glatten, in



seinem Innern die Heizspiralen c aufnehmenden Ueberzug a ein Schlauch g wasserdicht angearbeitet ist und mit diesem ein Ganzes bildet, ein Schlitz e zum Einbringen der Heizspiralen c und ein Lappen d zum wasserdichten Ueberkleben, sowie gleichzeitig als Firmenschild dient.

Ausländische Patente.

Wasserdichte Masse für Papier, Gewebe u. dgl. Engl. Pat. Nr. 251 961 vom 21. April 1926 für Naugatuck Chemical Co., Naugatuck, Conn. (veröff. 14. Juli 1926). Das Verseifungsprodukt eines Schwermetalls wird mit einer wässerigen Kautschukdispersion für sich oder unter Zusatz von Füll- und Farbstoffen vermischt. Außerdem können Zusätze einer Oelwasseremulsion, von Schwefel, Beschleuniger gegeben werden, oder es wird eine Dispersion vulkanisierten Kautschuks verwendet. Das Saponifikationsprodukt besteht aus einem Metall, z. B. Aluminium, Zink oder Blei mit Harzen bzw. Stearin-, Olein- oder Palmitinsäure, es wird in trockner Form mit einer Wasserlösung eines Kolloids, wie Leim, Kasein, Albumin bzw. Kalium- oder Natriumoleat gemischt. Die Mischung läuft durch eine Mühle und das Produkt wird in eine Kautschuk-Wasserdispersion eingerührt, die aus unvulkanisiertem oder vulkanisiertem Milchsaft bzw. aus Kunstkautschuk hergestellt wird.

Masse zum Ausbessern von Radreifen. Engl. Pat. Nr. 252 213 vom 18. Mai 1926 für F. Sarnighausen, Lokstedt b. Hamburg (veröff. 21. Juli 1926). Die sirupöse Masse ist ein Gemisch aus Ton, Glyzerin und Rohzucker, wird erhitzt und vor dem Abkühlen mit konzentrierter Lösung von Weinsteinsäure und einem Gemisch aus gepulvertem Kolophon, Kopal, arabischem Gummi und Dextrin versetzt. Die Mengenverhältnisse sind: je 8 Prozent Weinsteinsäurelösung und letzteren Gemisches, 40 Prozent der ersteren Mischung.

Verfahren zum Abscheiden von Kautschuk auf elektrischem Wege. Engl. Pat. Nr. 251 979 vom 29. April 1926 für Kodak Ltd., London (veröff. 14. Juli 1926). Zum Ueberziehen von Artikeln durch Behandeln als Anode in einer Dispersion von Kautschuk oder einer cellulosehaltigen oder anderen organischen Verbindung fügt man der Anodezone einen gewisse Menge Zink, Magnesium, Kadmium oder ein anderes geeignetes Metall hinzu, um freiwerdenden Sauerstoff zu neutralisieren. Beim Niederschlagen von Kautschuk dient als Metall besonders ein Oxyd, das als geeigneter Füllstoff im Endprodukt enthalten ist. Das Metall muß im feinverteilten Zustand dem Kautschuk oder ähnlicher Dispersion zugeführt werden, oder die zu überziehende Oberfläche wird vorher mit einer Schicht bedeckt, die das Metall enthält, z. B. ein Gemisch aus Zinkpulver und Gelatine. Der zu überziehende Gegenstand kann u. a. aus Zink gebildet, mit Zink, einer Zinklegierung o. dgl. Metall bedeckt sein. Als Beispiel wird ein Gemisch bereitet aus 1000 ccm einer 5prozentigen Benzolkautschuklösung mit 1000 ccm Paraffin und 500 ccm sulfuriertem Rizinusöl. Diese Mischung verrührt man in 3000 ccm wässeriger Lösung aus 150 g Seife als Emulsator. Farbstoffe, z. B. Lampenschwarz, können vor der Emulgierung zugesetzt werden, desgleichen auch Anilinsulfat, um die Vulkanisation zu beschleunigen. Vulkanisationsmittel sind gleichfalls vor der Emulgierung zuzufügen oder werden der Emulsion in kolloider Form zugesetzt, oder Vulkanisation wird durch Behandlung mit Lösung von Schwefel in Chlorschwefel o. dgl. bewirkt. Als Emulsator benutzt man eine Ammoniumseife, wenn ein Ueberzug von hochelektrischer Widerstandskraft herzustellen ist. Ammoniak verflüchtigt sich bei der

Vulkanisation. Das Emulgierungsmittel kann auch aus gesättigten oder ungesättigten Verbindungen von Fettsäuren mit Alkalimetallen oder Ammonium, oder aus Natriumphenol oder Natriumkresolat für sich oder unter Ueberschuß von Kresol- oder Kresylsäuren bestehen. Direkter, entweder konstanter oder unterbrochener Strom wird verwendet. Die Stärke beträgt 110 Volt, die Dichte ¼ bis ½ Ampere auf das sqinch. der Anodenoberfläche. Auf gleiche Weise lassen sich Nitrocellulose, Acetylcellulose und Celluloseäther in Schichten niederschlagen.

Verfahren zur Erleichterung der Herstellung von Formartikeln aus Kautschukmilchsaft. Engl. Pat. Nr. 252 673 vom 23. Februar 1926 für Anode Rubber Co., Ltd., London (veröff. am 28. Juli 1926). Die porösen Formen, in denen das Milchsaftgemisch enthalten ist, werden außen vermindertem Druck ausgesetzt, oder erhitzt, oder mit strömender Luft behandelt, um die Wasserverdunstung durch die Form zu erleichtern. Man kann auch wasseraufnehmende Stoffe, wie Gips, Zement oder dergl. benutzen. Aeußere Behandlung der Formoberfläche mit Essigsäure, Kalzium- oder Zinkchlorid, die durch die Form diffundieren und den Milchsaft koagulieren, sind gleichfalls anwendbar. Das Verfahren eignet sich für Milchsaft mit Zusätzen und für eingedickten Milchsaft.

Flurbelag. Engl. Patent Nr. 252 894 vom 28. Mai 1925 für Lobositzer Akt.-Ges. zur Herstellung vegetabilischer Oele und P. Slansky, Lobositz (Tschechoslowakei) (veröff. am 5. August 1926). Man mischt Altvulkanisat mit geschmolzenem Kolophon oder dergleichen Harz, setzt Korkmehl, Ocker oder dergleichen Farbstoff zu und walzt die Masse auf Jutegewebe aus. Ein Teil des Altvulkanisats ist duchr Regenerat, oxydierte oder polymerisierte Oele oder Linoleumzement ersetzbar. Zur Masse können noch flüssige Erweichungsmittel gesetzt werden, z. B. Mineral-, Harz- oder Pflanzenöle.

Verfahren zur elektrolytischen Abscheidung von Kautschuk. Engl. Patent Nr. 253 085 vom 30. April 1926 für Kodak, Ltd., London (veröff. am 5. August 1926). Bei der elektrolytischen Abscheidung von Kautschuk, Celluloseverbindungen oder anderen organischen Stoffen aus wässeriger Emulsion an einer Anode wird der Emulsion ein Reduktionsmittel zugesetzt, um die Bildung von Sauerstoff in der Anodenzone zu verhindern oder zu verringern. Geeignete Reduktionsmittel sind: Natrium- und Ammoniumsulfit, -Thiosulfat oder -Hydrosulfit, Hydrochinon, Resorzin und Phenolamine. Katalysatoren z. B., Cer- oder Mangansalze können zugesetzt werden. Die Reduktion kann auch durch eine mit Schwefelwasserstoff gesättigte alkalische Emulsion bewirkt werden. Beispiel: Durch Mischen von 1000 ccm einer fünfprozentigen Benzolkautschuklösung mit 1000 ccm Paraffin- und 500 ccm sulfoniertem Rizinusöl und Einrühren des Gemisches in 3000 ccm einer Lösung aus 150 g Seife als Emulgator unter Zusatz von Anilin als Beschleuniger erhält man eine Emulsion, die bei 110 Volt und ¼ bis ½ Ampere für 1 sqinch. Anodenfläche behandelt wird.

Reichs-Patente

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

3b. 1. P. 51 817. Hermann Pfleumer, Dresden-Loschwitz, Robert-Diez-Straße 4. Isolierstoff aus Schaumgummi. 3. Dezember 1925.

3e. 1. M. 90 647. Doris Sophie Munn, Gourock, Schottld.; Vertr.: A. Elliot, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Verfahren zur Herstellung künstlicher blumen aus Gummiplatten. 22. Juli 1925. Großbritannien 21. März 1925.

39b. 8. B. 123 301. British Dyestuffs Corporation Limited, Cecil John Turrell Cronshaw und William Johnson Smith Naunton, Manchester, Engl.; Vertr.: Dr. S. Hamburger, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zum Vulkanisieren von Kautschuk. 21. Dezember 1925. England 12. März 1925.

39b. 8. D. 48 214. Dovan Chemical Corporation, New York (V. St. A.); Vertr.: Dipl.-Ing. Bernhard Kugelmann, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zum Vulkanisieren von Kautschuk und ähnlichen vulkanisierbaren Stoffen. 18. Juni 1926. V. St. Amerika 7. Februar 1925.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

47f. 16. 433 224. Ludwig Sumgruber, Eggenfelden, Niederbayern. Vorrichtung zum Abdichten von im Betriebe befindlichen Hanfschläuchen. 3. Dezember 1924. S. 67 921.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30a. 956 797. Konrad Stieglitz, Cassel, Frankfurter Straße 87. Schlauch-Stetoskop. 5. Juli 1926. St. 32 695.

30d. 956 799. Agnes Fleischer, geb. Griebel, Berlin, Breite Straße 28. Leibbandage. 13. Juli 1926. F. 52 810.

30f. 956 879. Dr. Max Greve, Berlin, Rankestraße 6. Rollmassageapparat mit freistehenden Gummisaugnäpfchen. 1. Juli 1926. G. 61 980.

30g. 956 843. Gustav Schwarzwald, Dresden, Scheffelstraße 19. Gummisauger aus Reingummi in antiseptischer Beutelverpackung. 15. Juni 1926. Sch. 88 774.

30k. 956 439. Gebrüder Müller-Welt, Stuttgart. Augenspritze. 29. Juni 1926. M. 90 109.

30k. 956 560. Dr. Hans Wiercinski, Neiße, O.-S. Punktionsspritze mit rechtwinkliger Durchbohrung des Kolbens zur gleichzeitigen Druckmessung. 19. Juni 1926. W. 74 199.

39a. 956 429. Alois Stettmeier, Planegg b. München. Werkzeug zum Beschneiden von Weichgummipreßlingen. 28. Juni 1926. St. 32 676.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“, Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3339. Wer ist Hersteller des **Schlauch-Konservierungsmittels „Pneumacit“?**

Nr. 3341. Wer fabriziert **Radiergummi** mit dem Aufdruck **„Lion Brand Nr. 156“?**

Nr. 3344. Wer ist Hersteller von **„Rubbolin“?**

Nr. 3346. Wer ist Fabrikant der **Patentgummileder-Marke „Uskide“** und **„Dryden“?**

Nr. 3347. Wer fabriziert **„Celastoid“?**

Nr. 3367. Wer liefert Einrichtungen, Gummibahnen von etwa 0,5 mm Stärke mit siebähnlichen Lochungen zu versehen?

Nr. 3371. Wer stellt sogenannte **Gipsspritzen mit Gummimundstück** zum Vergipsen von Löchern her?

Nr. 3372. Wer baut **Gasöfen** zum Heizen von Matrizenplatten?

Nr. 3379. Wer ist Hersteller der **Universal-Glockenbrause „Sanita“?**

Nr. 3380. Wer ist Fabrikant von **Clysos, Marke „Welt“?**

Nr. 3393. Wer ist Hersteller von **Lederschuhen mit Rohgummisohlen und -Absatz?**

Nr. 3397. Wer ist Fabrikant des **kautschukhaltigen Treibriemen-Gleitschutzmittels „Perfekt“?**

Nr. 3409. Wer ist Fabrikant des **imprägnierten Baumwollwerkstoffes** für Zahnräder „Silcurit“?

Nr. 3410. Wer baut als Spezialität **Maschinen für die Anfertigung von Kupferasbestringen,** sowie solche für die Umbörtelung von Hochdruckplattenringen mit Kupfer?

Nr. 3411. Wer ist Hersteller des **Gummiartikels „Holdrio“?**

Nr. 3412. Wer fabriziert **Schutzhüllen** aus dünnwandigem Gummi für Hüte zum Schutze gegen Regen und Nässe?

Nr. 3414. Wer stellt **Baumschutzringe aus Gummi** her?

Nr. 3417. Wer fabriziert **Gummifiguren mit abnehmbarem Hut** (Student, Pfadfinder)?

Nr. 3424. Wer fabriziert **Bleistiftkapseln aus Gummi,** wie sie z. B. von Straßenbahnschaffnern verwendet werden?

Nr. 3425. Wer ist Fabrikant von **Kabelrohr** (braun glasiertes Bougierohr), Marke „Isoelectra“?

Nr. 3426. Wer ist Fabrikant der **Wasserhahndichtung „Ideal-Gummi“?**

Nr. 3427. Wer ist deutscher Generalvertreter für **Rustines-Reparaturmaterial?**

Nr. 3428. Wer fabriziert **dünnen Oelfilm mit sehr feiner Kanevaseinlage?**

Nr. 3429. Wer würde die in „Gummi-Zeitung“ Nr. 42, Seite 2330, erwähnten **elastischen Fußstützen für Weingläser** und dergleichen herstellen?

Nr. 3430. Wer ist Hersteller von **Stahldrahtpanzer für Lederspül- und Baggerschläuche?**

Nr. 3437. Wer fabriziert **„Reichs“-Packungen** und **-Platten?**

Nr. 3438. Wer ist **Fabrikant** von **„Stockballons“?**

Nr. 3439. Wer fabriziert eine **brennbare Pappe,** die als Brennstoff bei der Vulkanisation von Schläuchen dient?

Nr. 3440. Wer ist Hersteller des **schwarzen Stanzgummiabsatzes,** der durch drei runde Lederplättchen mit je drei Nägeln befestigt wird?

Nr. 3356. Wer ist Hersteller der **Helgus-Platte?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 3420. Wer ist Hersteller von **Bierabfüllschläuchen mit Saugball?**

Nr. 3431. Wer baut **Spezialschränke zum Aufbewahren von Gummiwaren** der verschiedensten Art, um ein schnelles Verderben zu verhindern?

Nr. 3441. Wer ist Herstell:r der **Gummi-Dichtungsringe** für Giersberg-Kupplungen?

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Berlin. Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon A.-G. Die Gesellschaft hat für die griechische Regierung einen Auftrag zur Lieferung von Asbestzement-Wandplatten zum Bau von 100 Wohnhäusern erhalten.

Berlin. Aktiengesellschaft Neuhoefer, Berlin, wohin der Sitz der Gesellschaft von München verlegt ist. Die Hauptniederlassung München ist Zweigniederlassung geworden. Gegenstand des Unternehmens: u. a. Handel mit Altgummiabfällen und Rohgummi und Fabrikation von Gummiregeneraten. Das Grundkapital ist auf 100 000 Reichsmark umgestellt.

Elberfeld. Die Firma Phönix Gummibandfabrik Wilhelm Lohse & Co., sowie die Prokura des Herrn Bernhard Kriele sind erloschen.

Frankfurt a. M. Voltohm Seil- und Kabelwerke A.-G. geht aus 1925 mit einem Verlust von 153 808 M hervor, der um den vorjährigen Gewinnvortrag von 29 000 M vermindert wird. Den Verlust begründet die Verwaltung einerseits mit den großen Betriebseinschränkungen ihres Abnehmerkreises und der Bergwerks-, Hütten- und Maschinenindustrie, anderseits mit der ganz allgemein ungenügenden Beschäftigung der deutschen Drahtseilhersteller und deren Wettbewerb. Die Verwaltung wird beantragen, daß 100 000 M Vorratsaktien eingezogen werden. Der dadurch entstehende Buchgewinn von 75 864 M soll zur Abdeckung des obigen Verlustes verwandt werden und der dann noch verbleibende Rest von 77 943 M der gesetzlichen Rücklage bzw. der Rücklage II entnommen werden.

Hamburg. Hanseatische Gummiwerke G. m. b. H. Die an Herrn F. G. Gerson erteilte Prokura ist erloschen.

Leipzig. Altgummi-Verwertungsgesellschaft m. b. H. Die Gesellschafterversammlung vom 28. März 1926 hat die Umstellung des Stammkapitals auf 500 Reichsmark beschlossen. Die Umstellung ist durchgeführt. Die Firma lautet künftig: Leipziger Fahrrad- und Bereifungs-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H.

Seiferitz (Sachsen). Offene Handelsgesellschaft Sächsische Gummiwarenfabrik Schellbach & Co. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der Kaufmann Herr Richard Arno Dittrich ist als Gesellschafter ausgeschieden. Frau Frieda Lina verw. Schellbach, geb. Forberger, führt das Handelsgeschäft als Alleininhaberin fort. Dem Kaufmann Herrn Richard Hermann Härtel in Seiferitz ist Prokura erteilt.

Velten i. M. Germania-Linoleum-Werke Akt.-Ges. Werk Velten i. M. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 26. Mai 1926 sind die §§ 4, 8, 13, 14, 16, 26 des Gesellschaftsvertrags geändert worden. Gegenstand des Unternehmens ist die Fabrikation und der Vertrieb von Linoleum und ähnlichen Artikeln sowie allen mit dem genannten Geschäftszweig mittelbar oder unmittelbar in Zusammenhang stehenden Erzeugnissen und der Handel mit diesen.

Kapitalumstellungen.

Leipzig. Leipziger Gummi-Waaren-Fabrik, A.-G., vorm. Julius Marx, Heine & Co. Die Generalversammlung vom 23. Juni 1926 hat die Herabsetzung des Grundkapitals auf 121 500 Reichsmark, zerfallend in 5825 Aktien zu je 20 Reichsmark und 1000 Aktien zu je 5 Reichsmark, beschlossen.

Rohkautschuk-Gesellschaften.

rg. **London.** Jeram Rubber Estates, Ltd., verteilt aus 35 639 (12 346) £ Betriebsgewinn und 1900 £ aus Beteiligungen 27½ (10) Prozent, macht 5000 (2000) £ Rücklage und 4169 £ (2567) £ Uebertrag.

rg. **London.** Eastern International Rubber and Produce Trust, Ltd., die mit 410 730 £ bei Pflanzungsgesellschaften beteiligt ist, verteilt aus 38 746 (21 660) £ Einnahmen aus solchen 7½ (i. V. 5) Prozent Dividende, steuerfrei gemacht.

rg. **London.** Sempah Rubber Estates, Ltd., hatte 20 356 (6418) £ Gewinn, schüttet 15 (7½) Prozent Dividende aus und macht 1578 £ Uebertrag.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Neugründungen.

Frankfurt a. O. Herr August Rähr eröffnete Richtstraße 77 eine Dampf-Vulkanisieranstalt für sämtliche Luftbereifungen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Neckarsulm. Hugo Vogt, G. m. b. H. Vertrieb von Kraftfahrzeugen und Fahrrädern sowie deren Zubehörteilen. Stammkapital: 30 000 Reichsmark.

Kapitalumstellungen.

Würzburg. Opel-Automobil-Zentrale, G. m. b. H. Durch Gesellschafter-Versammlungsbeschluß vom 4. Juni 1926 wurde das Stammkapital um 4500 Rm. auf 18 000 Rm. erhöht und der Gesellschaftsvertrag nach näherer Maßgabe des eingereichten Protokolls geändert.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Helmstedt. Ueberlandzentrale Helmstedt A.-G. Die Bilanz per 31. März d. J. ergibt nach Deckung der Verwaltungskosten, Zinsen und Abschreibungen einen Gewinn von 130 060 M bei einem Aktienkapital von 2 Millionen M.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Leipzig-Eutritzsch. Trebs & Bölke, Herstellung von elektrischen Licht- und Kraftanlagen und Handel mit elektrotechnischen Artikeln, Petzscherstraße 14.

Geschäftsaufsichten.

Braunschweig. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Firma Mitteldeutsche Verbandstoff-Fabrik Schiebeler & Co., Nordstraße 14, Inhaber Herr Kaufmann Ludwig Schiebeler, hier, Museumstraße 6, und Herr Kaufmann Willi Runtzler, hier, Viewegstraße 4, ist wegen Wegfallens der Voraussetzungen der Anordnung aufgehoben.

Konkurse.

Berlin. Das Konkursverfahren der Industra Company G. m. b. H., Spezialerzeugnisse für Elektrotechnik Kopp & Co., NW 23, Flensburger Straße 16, ist infolge Schlußverteilung nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben worden.

Erfurt. Das Konkursverfahren über das Vermögen des Automobilhändlers Herrn August Krümmling, Alleininhabers der Firma Erfurter Motorrad-Zentrale August Krümmling, Erfurt, Langebrücke 10, ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben worden.

Gelsenkirchen. In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Gelsenkirchener Kraftfahrzeug-Betriebe, Uckendorfer Straße 292, ist zur Abnahme der Schlußrechnung des Verwalters, zur Erhebung von Einwendungen gegen das Schlußverzeichnis der bei der Verteilung zu berücksichtigenden Forderungen und zur Prüfung der nachträglich angemeldeten Forderungen der Schlußtermin auf den 27. August 1926, vormittags 9½ Uhr, vor dem Amtsgericht in Gelsenkirchen, Zimmer 8, bestimmt. Die Schlußrechnung und das Schlußverzeichnis sind auf der Gerichtsschreiberei niedergelegt.

Saalfeld (Saale). Ueber das Vermögen der Firma Mitteldeutsche Elektrizitätswerke, G. m. b. H. Konkursverwalter: Herr Treuhanddirektor Theodor Deutscher in Saalfeld, S. Offener Arrest mit Anzeige- und Anmeldefrist bis 26. August 1926.

Ulm (Donau). In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Gebert & Maier, Elektrotechnisches Installationsgeschäft, Zollernring 22, ist zur Prüfung der nachträglich angemeldeten Forderungen und zur Abnahme der Schlußrechnung des Verwalters, zur Erhebung von Einwendungen gegen das Schlußverzeichnis der bei der Verteilung zu berücksichtigenden Forderungen und zur Beschlußfassung der Gläubiger über die nicht verwertbaren Vermögensstücke Termin auf Donnerstag, den 2. September 1926, vormittags 9 Uhr, vor dem Amtsgericht, hier, bestimmt.

Wiedenbrück. Das Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Fahrzeugfabrik Westfalia Franz Knöbel u. Söhne und über das persönliche Vermögen der drei Inhaber, Herren Franz Knöbel sen., Franz Knöbel jun. und Johannes Knöbel zu Wiedenbrück, wird, nachdem der in dem Vergleichstermin vom 15. Juli 1926 angenommene Zwangsvergleich durch rechtskräftigen Beschluß vom gleichen Tage bestätigt ist, aufgehoben.

Todesfälle.

Hamburg. Am 27. Juli verstarb nach kurzer Krankheit im Alter von 65 Jahren Herr Siegfried Pels, Inhaber der Firma Ludwig Nauen. Die Firma verliert in dem Heimgegangenen einen Chef von ehrenhaftem Charakter und großer Schaffensfreude und Gewissenhaftigkeit.

Vom Ausland.

rg. **Enfield** (England). Die Kabelfabrik Enfield Cable Works, Ltd., verteilt für das am 30. Juni beendete Jahr aus 106 927 (89 447) £ Reingewinn die Vorzugsdividende mit 15 000 £ (oder 7½ Prozent) sowie 20 Prozent, wie im Vorjahre, auf Stammaktien, macht 40 000 £ Rücklage (i. V. 14 849) und 38 404 (34079) £ Uebertrag. Das Aktienkapital wurde im Februar um 48 000 auf 450 000 £ erhöht.

rg. **Helsingfors** (Finnland). O.-Y. Velocitas A.-B., Nylandsgatan 7, übernahm die Vertretung für die „Citroën"-Automobile.

rg. **Norrköping** (Schweden). Aktiebolaget Aug. V. Svenson, Agentur und Lager in Autoreifen, verdoppelte das Aktienkapital auf 100 000 Kr.

rg. **Oestersund** (Schweden). Sahlin & Svensson, Handlung in Fahrrädern, stellte die Zahlungen ein.

rg. **Nokia** (Finnland). Finska Gummifabriks Aktiebolaget, die einzige Gummiwarenfabrik des Landes, erweiterte sich 1924 durch einen Anbau für Regenerieren von Altgummi und Herstellung von Fahrradreifen, welch letztere seit Frühjahr d. J. in vollem Gange ist. Dieses Jahr wurde ferner, wie aus einer Selbstdarstellung der Entwicklung der Firma in einer Sonder-Nummer von „Mercator" hervorgeht, Produktion von Gummibällen im großen aufgenommen. Ausfuhr begann 1924 und umfaßt hauptsächlich Gummischläuche und -riemen, sowie Gummischuhe nach den Randstaaten. Die 1925 vergrößerte Galoschenfabrik vermag jährlich 1,2 Mill. Paar Gummischuhe, 600 000 Paar Turnschuhe und 60 000 Paar Gummiüberschuhe herzustellen. Die Fabrik in Nokia, wo man teils selbst Beamten- und Arbeiterwohnhäuser gebaut oder gekauft, teils Baudarlehne dazu bewilligt hat, beschäftigt 8 Ingenieure (davon 6 Finnländer) und gegen 700 Arbeiter.

Rotterdam. Die Firma W. H. ten Braak, Witte de Withstraat 49a, Treibriemenhandlung, ist aufgelöst.

Neugründungen.

Nijmegen (Holland). H. Bartels, Groesbeekschedwarsweg 291c. Fabrik und Handel in Treibriemen.

rg. **Stockholm.** Aktiebolaget Stockholms Automobilimport wurde als Agenturgeschäft in Automobilen und Zubehör mit 50 000 Kr. Aktienkapital gegründet.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Rotterdam. Maison „Para", Hoofdsteeg 7. Handel mit pharmazeutischen Apparaten und Gummiwaren.

Utrecht (Holland). Het Rubberhuis, Zadelstraat 31. Handel mit technischen Gummiartikeln.

Zürich. Akt.-Ges zur Verwertung der „Fit"-Verfahren, 1, Börsenstraße 10. Wiederherstellung und die Reparatur defekter Gummireifen und Gummischläuche für Automobile und Motorräder nach dem unter dem Namen „Fit" bekannten Verfahren.

Eine neue Sohle für Sportschuhwerk

wird von der United Shoe Mach. Corp., Boston, fabriziert. Die Sohle besteht aus mit Kautschukmilchsaft völlig getränktem Filz. Nach dem Formen wird die Sohle so zugerichtet, daß sie einer Crepe-Sohle äußerlich gleicht. Diese Sohle soll die Elastizität des Rohkautschuks mit der Zähigkeit und Leichtigkeit des Filzes vereinigen. (Nach „The Rubber Age", New York 1926, Nr. 7).

 RECHTSFRAGEN 

Das Mieterschutzgesetz kennt kein „Vormietungsrecht" (Optionsrecht).

sk. Der Kaufmann N. in Berlin hatte in einem Hause Unter den Linden für die Zeit vom 1. Mai 1920 bis 31. März 1925 einen Eckladen gemietet. Im Falle des Verkaufs sollte nach § 14 des Vertrages der Käufer berechtigt sein, diesen mit dreimonatiger Kündigung zum nächsten 1. April oder 1. Oktober aufzuheben. In einem Nachtrage war N. ein „Vormietungsrecht" auf fünf Jahre eingeräumt. Er hatte das Recht, bis zum 30. September 1924 zu erklären, ob er davon Gebrauch zu machen beabsichtige. Im April 1924 ging das Haus käuflich an die Darmstädter und Nationalbank über. Diese kündigte N. zum 30. September 1924, worauf N. erklärte, er mache von dem Vormietungsrecht Gebrauch und wünsche die Verlängerung des Vertrages bis 30. März 1930. Mit der Klage verlangte er Feststellung, daß eine Kündigung erst an diesem Termin zulässig sei. Alle Instanzen — Landgericht Berlin, Kammergericht und Reichsgericht — haben die Klage abgewiesen. Aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen ist nahestehendes von allgemeinem Interesse: Eine Kündigung des Vermieters ist durch das Mieterschutzgesetz nicht vollkommen beseitigt, es ist ihr nur die Wirkung versagt, die mit dem Mieterschutze in Widerspruch stände und seinen Zweck vereiteln würde. Mit der Dauer eines Mietverhältnisses befaßt sich das Gesetz nicht. Es enthält keine Bestimmung, die einen Anspruch des Mieters auf eine Verlängerung des Vertragsverhältnisses auf längere oder auch nur eine bestimmte Zeit begründen könnte. Durch Ablauf der Mietzeit zu Ende gehende Mietverhältnisse werden nur „fortgesetzt", das heißt, sie laufen auf unbestimmte Zeit weiter, wie denn die Geltung des Gesetzes überhaupt nur bis zum 1. Juli 1926 — § 54 — vorgesehen ist und eine Verlängerung des Vertragsverhältnisses über diesen Zeitpunkt hinaus ausschließt. Das Gesetz will nur die augenblicklichen gegenwärtigen Verhältnisse erfassen, es will nur dem Schutz gewähren, der ihn gerade nötig hat. Der Mieter soll nicht nach Ablauf einer im allgemeinen kurzen Kündigungsfrist aus dem tatsächlichen Besitz seiner Wohnung gesetzt werden dürfen. Darüber hinaus ihn in der Weise schützen, daß der Bestand des einzelnen Mietverhältnisses auf längere Zeit festgelegt wurde, bestand kein öffentliches Interesse. Es war damit genügend gewahrt, daß der Gesamtheit der Mieter gegen eine tatsächliche Entfernung aus den von ihnen gemieteten Räumen der Schutz des Gesetzes, solange dieses bestand und den Schutz für erforderlich hielt, gesichert war. Die Ausführungen des Berufungsurteils, daß die Bestimmung des § 14 des Vertrages zu Recht besteht, auch mit dem Optionsrechte des Klägers nicht in Widerspruch steht, läßt einen Rechtsirrtum nicht erkennen. Danach war aber die Beklagte als Erwerberin des Grundstückes berechtigt, den Mietvertrag zu den in ihm angegebenen Zeitpunkten zu kündigen. (III. 338/25. 18. Juni 1926). (Ipstr)

* * *

Schadensersatzpflicht des Grundstücksverkäufers, wenn er unrichtige Angaben macht.

sk. v. N. verkaufte dem Direktor D. in Hamm das Rittergut S. Der Kaufpreis sollte zu zwei Drittel fällig sein, sobald die Siedlungsgesellschaft Rote Erde auf ihr Vorkaufsrecht verzichtet habe. Die Zahlung erfolgte, da Verkäufer, bzw. dessen Anwalt dem Käufer über den Verzicht sowohl wie über die nach der Bekanntmachung über den Verkehr mit landwirtschaftlichen Grundstücken vom 15. März 1918 erforderliche landrätliche Zustimmung günstige Zusicherungen gemacht hatte. Da diese sich als falsch erwiesen, klagte D. auf Schadenersatz. Das Landgericht Oels gab der Klage statt, das Oberlandesgericht Breslau wies sie ab, das Reichsgericht hob letzteres Urteil auf und verwies die Sache an den Vorderrichter zurück. Aus den reichsgesetzlichen Entscheidungsgründen ist folgendes als von allgemeinem Interesse hervorzuheben: Nach Grundsätzen, die in der Rechtssprechung des Reichsgerichts feststehen, hat der eine Vertragsteil dem anderen dafür zu haften, wenn er diesem bei Vertragsschluß Umstände, von denen jener sich sagen mußte oder gar wußte, daß sie für den Willensentschluß des anderen von wesentlicher Bedeutung seien, fahrlässig verschwiegen oder darüber unrichtige Angaben gemacht hat — und dies auch dann, wenn der Vertrag in der Folge nicht oder nicht rechtswirksam zustandegekommen ist. In diesem Sinne bedeutsame Tatsachen kundzugeben, ist der Vertragsgegner nach Maßgabe der Anforderungen von Treu und Glauben im redlichen Verkehr verpflichtet. Seine Verpflichtung erwächst aus einem durch die Vertragsverhandlungen als solche begründeten Rechtsverhältnis. Es ist nicht abzusehen, warum nicht rechtsähnliche Forderungen in einem Falle sollten aufgestellt werden dürfen, wo — wenngleich zunächst unter der Rechtsbedingung einer behördlichen Genehmigung — ein Vertragschluß zustandegekommen ist, dem immerhin eine beschränkte Bindungskraft zuzusprechen ist. Hat während der Dauer dieser Bindung der eine Vertragsteil dem anderen in der in Rede stehenden Weise durch unzulängliche Rücksichtnahme auf dessen berechtigte Interessen schuldhaft (§ 276 BGB.) Schaden zugefügt, so ist jener grundsätzlich

zum Ersatz dieses Schadens verpflichtet. Die Verschuldensfrage anlangend, hat das Berufungsgericht nur das Vorliegen eines arglistigen Verhaltens verneint; nach dem Vorstehenden kann aber auch eine bloße Fahrlässigkeit im Sinne des § 276 BGB. in Betracht kommen. Und auch wenn das Vorliegen eines Verschuldens in der Person des Beklagten selbst verneint werden sollte, wird zu prüfen sein, ob und wie weit den beteiligten Anwalt ein Verschulden trifft. (A. Z. V 487/25. 23. Juni 1926). (lpstr)

* * *

Rechtsunwirksame Uebereignung von Warenbeständen zur Sicherung eines Darlehens wegen ungenügender individueller Bestimmtheit der Ware.

sk. Der Kaufmann K. in Breslau hatte der Firma S. daselbst ein Darlehen von 2000 Rm. gewährt. Zur Sicherstellung übereignete letztgenannte Firma dem K. aus ihren Warenbeständen Material im jeweiligen Werte von 3000 Rm. Nachdem die Firma S. in Konkurs geraten war, verlangte K. von dem Konkursverwalter das Material im Werte von 3000 Rm. Landgericht und Oberlandesgericht Breslau wiesen die Klage ab, das Reichsgericht wies die Revision des Klägers zurück. Die Entscheidungsgründe der Höchsten Instanz: Mit Recht hat das Oberlandesgericht angenommen, daß es an einer genügenden individuellen Bestimmtheit der übereigneten Ware fehlt. Gegenstand des Besitz- und Eigentumserwerbs sind auch bei einem Inbegriff nur die dazu gehörenden körperlichen Gegenstände, nicht deren Werte. Besitz oder Eigentum an Bestandteilen einer Sachgesamtheit, die nur nach ihrem mehr oder minder schwankenden Werte bezeichnet sind, kann nicht erworben werden. Deshalb hat es das Reichsgericht für ausgeschlossen erachtet, daß ein auf 10 000 M geschätztes Warenlager im Umfang von 5000 M ohne Bezeichnung der diesen Wert darstellenden Gegenstände auf einen anderen übertragen wird, oder daß aus einem größeren Warenlager „für 2000 M Gummiband für Hosenträger, für 2000 M seidene Bänder und für 3000 M fertige Hosenträger" übereignet werden. Wegen desselben Mangels an individueller Bestimmtheit des Gegenstandes ist es auch für unmöglich erachtet worden, aus einer größeren Menge von Kisten mit Sardinen 50 nicht näher bezeichnete Kisten zu übereignen. Nicht anders steht es mit einer Entscheidung des Reichsgerichts, auf die die Revision sich berufen zu können glaubt. In dem damals entschiedenen Falle waren aus einer Menge von 600 000 bis 700 000 Ziegeln, die ungeschieden in dem und um den Ziegelofen lagerten, 500 000 Stück verkauft und angeblich auch übereignet worden. Dazu bemerkt das Reichsgericht, daß es für die verkauften Ziegel zunächst an einer individuellen Bestimmtheit gefehlt habe; es sei nicht möglich gewesen, insoweit ein von dem Besitz an der Gesamtmenge verschiedenes Besitzverhältnis zu begründen; wenn aber, wie behauptet, alle Ziegel, die über 500 000 Stück vorhanden gewesen, abgefahren worden seien, dann habe nach Aussonderung der verkauften Stückzahl aus der größeren Menge ein Besitzverhältnis an jeder Stückzahl beginnen können. Im gegenwärtigen Falle ist niemals die verkaufte Menge aus dem ganzen Lager ausgesondert und für den Kläger in Besitz genommen worden. Der Kläger trägt im Gegenteil selbst vor, daß das bei dem Geschäftsbetrieb der Firma S. nicht möglich gewesen sei; man habe es zunächst beabsichtigt, aber schließlich doch davon abstehen müssen. Auf diese Weise ist der Kläger niemals in die Lage gekommen, auch nur von einem einzigen Stück der betreffenden Ware sagen zu können, daß gerade dieses Stück ihm gehöre. Das war auch nicht der Fall, als bei Konkursausbruch zufällig noch ein Warenbestand im Werte von — nach des Klägers Behauptung — „mindestens 3000 Rm." auf dem Lager vorhanden war. Von einem auch nur für die Vertragsparteien erkennbaren Besitz des Klägers an bestimmten Warenmengen ist also nie die Rede gewesen. (A.-Z. VI 495/25.)

* * *

Auf Anpreisungen eines Geschäftsvermittlers ohne Vollmacht kann sich der Käufer nicht berufen.

sk. Die Firma W. in Hamburg hatte der gleichfalls dort ansässigen Firma L. & Co. im März 1924 eine aus den Lagerbeständen der Vereinigten Waldindustrie A.-G. in Banska-Bytrica (Tschechoslowakei) stammende Partie Tannenbohlen offeriert „besonders faul- und bruchfrei, leichte feste rote Streifen gestattet" und besonders betont, daß der Vertreter der Firma H. W. die Partie an Ort und Stelle besichtigt und als gute Kistenware bezeichnet habe, die anstandslos angenommen werden könne. Die Firma L. & Co. unterzeichnete die Kaufurkunde. Mittlerweile aber hatte die Waldindustrie A.-G. an Käuferin ein Bestätigungsschreiben gerichtet, das insofern von dem Schlußschein abwich, als nur faul- und bruchfreie Bohle in der von H. W. besichtigten und gut befundenen Qualität zugesichert wurde, aber die Bezeichnung „gute Kistenware" fehlte. Die Ware wurde geliefert, aber als mangelhaft gerügt. Die Waldindustrie A.-G. klagte auf Zahlung des vollen Kaufpreises und dann, als nur $^2/_3$ bezahlt wurden, auf Restzahlung. Landgericht und Oberlandesgericht Hamburg entsprachen der Klage, das Reichsgericht wies die Revision der Beklagten zurück. Aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen interessiert das Folgende: Daß H. W. Abschlußvollmacht der Klägerin gehabt habe, hat die Beklagte nicht behauptet. Dem Inhalt des von der Beklagten unterschriebenen Schlußscheins hat die Klägerin widersprochen, indem sie klar erkennbar für den Empfänger den Willen zum Ausdruck gebracht hat, den Inhalt des Vertrages erschöpfend und in wesentlichen Punkten abweichend von dem Schlußschein zu regeln. Mit Recht folgern beide Vorinstanzen, daß Treu und Glauben mit Rücksicht auf die Verkehrssitte ein Reden der Beklagten erfordert hätten, wenn diese sich mit dem Inhalt des Schreibens nicht habe einverstanden erklären wollen. Da sie unstreitig geschwiegen hat, muß sie diesen Inhalt als maßgeblich gegen sich gelten lassen. Die Beklagte handelte auf ihre Gefahr, wenn sie sich nach dem Vertragsinhalt auf die Sachkunde und den Befund des W. verließ. Wenn die Revision ausführt, das Verhalten des W. als Vertreters der Klägerin und daß dieser selbst, der die Mängel der Ware nicht hätten entgehen können, sei arglistig, so führt das Berufungsgericht hierzu aus, nachdem die Beklagte sich im Vertrag dem Urteil des W. unterworfen habe, könne sie mit ihrer Mängelrüge nur noch Erfolg haben, wenn sich feststellen ließe, daß die Klägerin sich bewußt ein Verhalten des W., das man als leichtfertig oder gar als arglistig bezeichnen könne, zunutze gemacht habe; eine solche Feststellung sei aber in Ansehung der Bedingtheit eines Werturteils bei einer Sachlage wie der vorliegenden ganz ausgeschlossen. Auch diese Ausführungen lassen einen Rechtsirrtum nicht erkennen. Für Arglist des bloßen Geschäftsvermittlers würde die Klägerin als Verkäuferin nur einzustehen haben, wenn sie selbst an dem arglistigen Verschweigen oder Vorspiegeln des Vermittlers irgendwie beteiligt gewesen wäre. In dieser Richtung hat es die Beklagte an jeder Darlegung fehlen lassen. (26. Febr. 1926. A.-Z. II 316/25.) (flpstr)

★ Aus der Praxis des Arbeitsrechts ★

Zur Frage der Kündigung von Betriebsratsmitgliedern.

rd. Ein Betriebsratsmitglied hatte von seinem Arbeitgeber die Kündigung erhalten, nachdem letzterem die Zustimmung des Betriebsrates zur Kündigung erteilt worden war. Das Betriebsratsmitglied strengte daraufhin gegen seinen Arbeitgeber Klage an, mit der er die Feststellung verlangte, daß die Kündigung unwirksam sei. Gestützt war der Anspruch auf die Behauptung, der Arbeitgeber habe die Wahl des Betriebsrates und seine Beschlußfassung über die in Rede stehende Kündigung unzulässig beeinflußt. Auch habe der Betriebsrat seine Entscheidung getroffen, ohne den Kläger zu hören. Das Landgericht Hanau hat den Anspruch des Betriebsratsmitgliedes für berechtigt erklärt. Nach § 96 des Betriebsrätegesetzes bedurfte es zur Kündigung des Klägers der Zustimmung des Betriebsrates. Zu Unrecht bemängele der Kläger die Gültigkeit der Beschlußfassung des Betriebsrates, weil der Beklagte die Wahl des Betriebsrates unzulässig beeinflußt habe. Mit diesem Vorbringen kann der Kläger in diesem Rechtsstreit nicht gehört werden, da zur Entscheidung über Anfechtbarkeit und Unrichtigkeit der Wahlen von Betriebsvertretungen die arbeitsgerichtliche Spruchkammer ausschließlich zuständig ist. Indessen leidet die Beschlußfassung an einem unheilbaren Mangel, weil der Kläger nicht vorher gehört worden ist. Mitstimmen durfte der Kläger bei der Abstimmung des Betriebsrates allerdings nicht, weil niemand in eigener Sache Richter sein darf. Aber wenn er auch nicht stimmberechtigt war, so hatte er doch Anspruch auf Anwesenheit und Anhörung. Ein heimliches und einseitiges Vorgehen des Betriebsrates widerspricht seinen öffentlich-rechtlichen Pflichten. Die Anhörung des Klägers war nicht nur eine Frage, die der Betriebsrat nach seinem Belieben erledigen konnte, sondern sie bildete eine unerläßliche Voraussetzung des Verfahrens. Ihre Nichtbeachtung hat daher den Beschluß nichtig gemacht. (Landgericht Hanau, 2. 0. 102. 26). (flpstr)

* * *

Keine Immunität der Betriebsratsmitglieder.

sk. Die Filiale einer Berliner Maschinenfabrik in K. hatte den Ingenieur N. fristlos entlassen, weil er als Vorsitzender des Angestellten- und zweiter Vorsitzender des Betriebsrates den Prokuristen Z. in seiner beruflichen Ehre verletzt hatte. Vor Anrufung des Schlichtungsausschusses durch N. erhob die Firma Klage auf Feststellung der Rechtmäßigkeit der Kündigung und erstritt sowohl beim Landgericht wie beim Oberlandesgericht Köln ein obsiegendes Urteil; das Reichsgericht wies die Revision des Beklagten zurück. Aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen ist das folgende von Bedeutung für Arbeitgeber sowohl wie für Arbeitnehmer: Die schweren ungerechtfertigten Ehrenkränkungen waren geeignet, das Vertrauen der Arbeiter zu ihren Vorgesetzten zu erschüttern und ein gedeihliches Zusammenarbeiten mit ihnen zu gefährden, so daß der Klägerin eine Weiterbeschäftigung des Beklagten im Interesse ihres Betriebes nicht mehr zugemutet werden konnte. Die Revision meint, der Beklagte habe in Wahrnehmung berechtigter Interessen und in seiner Eigenschaft als Betriebsratsmitglied gehandelt; Verstöße gegen Betriebsratspflichten berechtigten aber gemäß § 39 BRG. nicht zur Entlassung, sondern nur zur Stellung des Antrags auf Entziehung der Betriebsratsmitgliedschaft beim Schlichtungsausschuß. Allein die Wahrnehmung berechtigter Interessen schließt nicht schlechthin den Tatbestand der Beleidigung aus. Sie hat eventuell Straffreiheit zur Folge, nimmt aber einer Ehrenkränkung nicht den Charakter einer solchen. Im übrigen kommen für den Arbeitgeber bei der Frage der Entlassung von Angestellten nicht strafrechtliche, sondern zivilrechtliche Grundsätze in Frage. Zurückzuweisen ist aber auch die Ansicht, daß Betriebsratsmitglieder wegen ihrer in dieser Eigenschaft getanen Aeußerungen, ähnlich wie es Art. 36 RVerf. hinsichtlich der Reichstags- und Landtagsabgeordneten vorschreibt, nicht zur Verantwortung gezogen werden dürfen. Weder dem Wortlaute noch dem Sinne und Zwecke des Betriebsrätegesetzes ist eine solche Absicht des Gesetzgebers zu entnehmen. Die Aeußerungen des Beklagten genossen auch nicht den Schutz des Amtsgeheimnisses, weshalb eine privatrechtliche Kündigung nicht darauf gestützt werden könne. Schweigepflicht ist den Betriebsratsmitgliedern nur hinsichtlich vertraulicher Angaben des Geschäftsherrn über die Betriebsverhältnisse auferlegt, nicht aber hinsichtlich amtlicher Aeußerungen von Gruppenvertretern oder hinsichtlich der Vorgänge in Betriebsratssitzungen. (III 393/25; 29. Juni 1926.) (flpstr)

★ Steuerrecht und Steuerrechtspraxis ★

Zu den neuen Einkommen- und Körperschaftssteuerbescheiden.

In den in letzter Zeit den Steuerpflichtigen zugestellten Einkommen- und Körperschaftssteuerbescheiden für das Kalenderjahr 1925 sind vielfach unter C. die künftigen Vorauszahlungen höher festgesetzt worden, als die Steuerschuld für 1925 beträgt. Es erscheint daher angebracht, darauf hinzuweisen, daß ein derartiges Verfahren nur dann gerechtfertigt ist, wenn das Einkommen eines Steuerpflichtigen sich im Jahre 1926 gegenüber dem im Steuerbescheid für 1925 festgesetzten Einkommen voraussichtlich um mehr als den fünften Teil erhöhen wird und die Erhöhung mindestens 2000 Rm. beträgt. Eine Festsetzung höherer Vorauszahlungen darf auch nur erfolgen, wenn besondere Merkmale vorhanden sind, die ein erhöhtes Einkommen 1926 gegenüber demjenigen des Jahres 1925 erwarten lassen, so daß in allen Fällen, in denen eine Erhöhung der Vorauszahlungen für das Jahr 1926 vorgenommen worden ist, ohne daß die vorstehend angegebenen Voraussetzungen einer solchen Erhöhung vorliegen, den Steuerpflichtigen zu empfehlen ist, sofort Beschwerde gegen die Festsetzung beim Finanzamt einzulegen. Die Beschwerde wird am besten damit begründet, daß die gesetzlichen Voraussetzungen für eine Erhöhung der Vorauszahlungen nicht vorliegen, wobei zweckmäßig ist, der Beschwerdeschrift eine Aufstellung über den Umsatz der ersten sechs Monate des Jahres 1926 und den Umsatz des Jahres 1925 oder einen Zwischenabschluß oder sonstiges Material beizugeben. (flp)

* * *

Einkommensteuer und Schuldentilgung.

Aufwendungen zur Schuldentilgung dürfen vom steuerpflichtigen Einkommen grundsätzlich nicht abgezogen werden, denn die Schuldentilgung bedeutet lediglich eine Einkommensverwendung und kann darum das einmal erzielte Einkommen ebensowenig mindern, wie eine nachträgliche sonstige Verfügung über bezogene Einnahmen. Für den buchführenden Kaufmann, der seinen steuerpflichtigen Geschäftsgewinn nach den Vorschriften des Handelsgesetzbuches über Inventar und Bilanz berechnet, bedeutet dies jedoch, wie der Reichsfinanzhof in einem Urteil vom 3. Februar 1926 (VI A 163/25) ausführt, nicht etwa, daß Beträge, die zur Schuldentilgung verwendet worden sind, dem Geschäftsgewinne zugeschlagen werden müßten. In der Entscheidung heißt es: „Die Tilgung einer Schuld mindert im Regelfalle die Kasse oder das Bank- oder Scheckkonto und damit die Aktiven, auf der anderen Seite scheidet damit aber auch die Schuld aus und vermindern sich dadurch die Passiven, so daß sich diese Buchungen in ihrem Endergebnis in der Bilanz gegenseitig aufheben. Etwas anderes wäre es, wenn etwa eine nur das persönliche Vermögen des Kaufmanns berührende Verbindlichkeit (Nichtgeschäftsschuld) über Handlungsunkosten aus Geschäftsmitteln getilgt worden wäre. Hier müßte der Schuldentilgungsbetrag allerdings dem Geschäftsgewinne hinzugerechnet werden, aber nicht, weil es sich um Schuldentilgung überhaupt, sondern weil es sich um die Verwendung von Geschäftsmitteln zu betriebsfremden Zwecken handelt. Im Kerne verhält es sich dabei nicht anders als bei „Aufwendungen zur Vermehrung und Verbesserung des Vermögens". — Soweit dadurch das nichtgeschäftliche Vermögen vermehrt oder verbessert worden ist, müssen die Aufwendungen als zu betriebsfremden Zwecken gemacht, dem Geschäftsgewinne zugeschlagen werden. — Im übrigen ist für die Ausgaben zu Verbesserungen und Erweiterungen des Geschäfts oder zur Vermehrung des Betriebsvermögens seitens des Buchführenden zu beachten, daß hier zwar nicht das Verbot ihres Abzugs gilt, sie aber zugleich aktiviert werden müssen und nicht einfach über Handlungsunkosten geführt werden dürfen.."
(flp) Dr. Kz.

* * *

Steuerabzugsbelege.

Der Reichsfinanzminister hat angeordnet, daß die Belege (Ueberweisungsblätter) über den Steuerabzug vom Arbeitslohn für 1926 wieder eingereicht werden müssen. Ob, in welcher Art und in welchem Ausmaße die Zahlen über die Lohnsteuer des Kalenderjahres 1926 für die Zwecke des Finanzausgleichs nutzbar zu machen sind, läßt sich jedoch nach Ansicht des Ministers noch nicht übersehen. In dem Finanzausgleichsgesetz in der Fassung der Bekanntmachung vom 27. April 1926 ist für die Beteiligung der Gemeinden an den nichtveranlagten Steuerabzugsbeträgen die Bindung an einen bestimmten Stichtag, d. h. die Bestimmung, daß die Steuerabzugsbeträge auf diejenige Gemeinde als Rechnungsanteil entfallen, in der der Arbeitnehmer am Tage der letzten Personenstandsaufnahme seinen Wohnsitz oder Aufenthalt hatte, nicht vorgesehen. Es entfallen vielmehr die nichtveranlagten Steuerabzugsbeträge als Rechnungsanteile auf die Gemeinden, in denen der Arbeitnehmer in dem maßgebenden Steuerabschnitt (bei Lohnempfängern regelmäßig das Kalenderjahr) einen Wohnsitz oder in Ermangelung eines inländischen Wohnsitzes seinen gewöhnlichen Aufenthalt hatte. Hat ein Arbeitnehmer im Laufe eines Kalenderjahres seinen Wohnsitz (Aufenthalt) gewechselt, also hintereinander in verschiedenen Gemeinden gewohnt, so entfallen auf jede dieser Gemeinden Steuerabzugsbeträge als Rechnungsanteile, und zwar ist jede dieser Gemeinden hinsichtlich derjenigen Steuerabzugsbeträge anteilberechtigt, die von dem Arbeitslohn einbehalten worden

sind, der in der Zeit des Wohnsitzes (Aufenthaltes) des betreffenden Arbeitnehmers in dieser Gemeinde bezogen wurde. Damit die Feststellung dieser Steuerabzugsbeträge keinen Schwierigkeiten begegnet, werden die Arbeitgeber bei Führung des Lohnkontos (§ 38 StADB.) die fortlaufend richtige Aufzeichnung des Wohnsitzes (Aufenthalts) des betreffenden Arbeitnehmers besonders zu beachten haben. Zu der etwa erforderlichen Aussonderung der auf die einzelnen Wohnsitz- (Aufenthalts-) Gemeinden entfallenden Steuerabzugsbeträge durch den Arbeitgeber ist die Rückseite der Ueberweisungsblätter (Ausweise) zu verwenden. Für das Behördenverfahren ist ferner zu berücksichtigen, daß die Ausweise (§ 51 StADB.) einen Vermerk über die Dauer eines Verdienstausfalles wegen Krankheit usw. nicht enthalten. Soweit bei Behörden angestellte Personen, insbesondere Arbeiter und Angestellte, aus diesen Gründen einen Verdienstausfall erlitten haben, muß gleichwohl dieser Zeitraum in dem Ausweis besonders angegeben werden, wenn eine besondere Bescheinigung hierüber für Zwecke der Erstattung nach § 93 EStG. erspart werden soll.

(flp) A. G. V.

* * *

Die Einkommensteuer-Abschlußzahlungen für das Jahr 1925.

Für die Einkommensteuervorauszahlungen im Jahre 1925 waren mangels einer Veranlagung nicht das Einkommen, sondern äußere Merkmale — regelmäßig der Umsatz oder das Vermögen — maßgebend. Die genaue Feststellung des 1925 bezogenen Einkommens in den Steuerbescheiden, die den Steuerpflichtigen jetzt zugehen, führt bei Personen, deren Wirtschaftslage ungünstig war, zu Erstattungen. Dagegen ergeben sich bei Personen, deren Einkommensverhältnisse im Vergleich zu ihren Berufsgenossen und anderen Erwerbszweigen günstig waren, Nachzahlungen. Die Notwendigkeit einer gleichmäßigen gerechten Besteuerung machen es der Finanzverwaltung zur Pflicht, grundsätzlich und mit Nachdruck den rechtzeitigen Eingang dieser Beträge sicherzustellen. Für solche Fälle jedoch, in denen die Entrichtung der Nachzahlungsbeträge in einer Summe den Pflichtigen mit Rücksicht auf ihre gegenwärtigen Einkommensverhältnisse außerordentliche wirtschaftliche Schwierigkeiten bereitet, hat der Reichsminister der Finanzen bereits in einem Erlaß vom Juni 1926 die Finanzämter angewiesen, die Abtragung der Abschlußzahlungen in Ratenzahlungen in Anpassung an die wirtschaftliche Leistungsfähigkeit der Steuerpflichtigen zu gestatten. Dem Steuerpflichtigen, der sich durch die gegenwärtige Veranlagung beschwert fühlt, steht der volle Rechtsschutz der Reichsabgabenordnung zur Verfügung. Einzelbeschwerden, die Mißgriffe der Verwaltung rügen, unterliegen pflichtgemäßer Nachprüfung durch die Landesfinanzämter, in letzter Instanz durch den Reichsminister der Finanzen. In beiden Fällen ist die durch Recht oder Billigkeit gebotene Abhilfe möglich. Allgemeine und im einzelnen nicht kontrollierbare Angriffe auf die Veranlagungstätigkeit der Reichsfinanzbehörden bieten dagegen solche Möglichkeit nicht und sind dem Gesamtinteresse abträglich. (flp)

Studieren Sie auch den Anzeigenteil!
Sie ersparen sich dann manche Anfrage nach Bezugsquellen.

Zoll- und Verkehrswesen

Versendung von Warenmustern nach der Schweiz. Im „Schweizerischen Post- und Telegraphen-Amtsblatt" wird erneut daran erinnert, daß Warenmuster im Sinne des Posttarifes nur die Muster ohne Wert sind. Der Inhalt der Sendung darf daher keinen Handelswert haben und im Auslandsverkehr auch nicht ein zollpflichtiger Gegenstand sein (§ 32 der schweizerischen Postordnung und Artikel 34 (6) des Weltpostvertrages). Warenmuster im Sinne des Posttarifes sind somit nur solche der Bemusterung von Waren im Handelsverkehr dienende Sendungen, deren Inhalt nach Menge und Beschaffenheit für sich allein nicht einen Kaufs- oder Verkaufsgegenstand bilden kann, wie kleine Proben von Massengütern, Abschnitte von Geweben usw. Dagegen sind ganze Stücke, fertige Modelle usw., die selber einen verkaufsfertigen Gegenstand darstellen, auch dann nicht Warenmuster im Sinne des Posttarifes, wenn sie tatsächlich daneben noch zur Vorzeigung oder zur Ansicht gesandt werden. (flp) Dr. Kz.

Lizenzfreie Einfuhr ausländischer Kataloge und Preislisten in die UdSSR. In Abänderung des allgemein üblichen Lizenzverfahrens hat der STO (Rat für Werktätigkeit und Landesverteidigung) allen staatlichen Institutionen und staatlichen Wirtschaftsorganisationen der UdSSR. gestattet, unmittelbar bei ausländischen Firmen Preislisten, Kataloge und Prospekte für den Eigenbedarf zu bestellen und lizenzfrei in die UdSSR einzuführen. Der Weiterverkauf der aus dem Auslande lizenzfrei eingeführten Preiskurante usw. ist verboten. Der STO hat ferner den angegebenen Institutionen und Organisationen das Recht gewährt, direkt mit ausländischen Firmen und Institutionen über Fragen der technischen Konsultation und der Erteilung von Analysen in Schriftwechsel zu treten.

Neuregelung bei der Ausfuhr nach Holland. Den von der deutschen Reichsbahn neu herausgegebenen Richtlinien für die Ausfuhr nach Holland entnehmen wir folgende wichtigen Bestimmungen: Bei der Ausfuhr nach Holland ist erforderlich 1. ein internationaler Frachtbrief, der in deutscher Sprache auszufüllen ist. Der Frachtbrief muß enthalten: Herkunftsland, Wert der Waren in Gulden und Cents, Stückzahl sowie die Verpackungsart, ferner das genaue Gewicht. 2. Ein grüner Ausfuhranmeldeschein mit den erforderlichen statistischen Marken, Wertangabe, eigenhändiger Unterschrift des Absenders. 3. Zwei Frachtlisten nach besonderen Bestimmungen. Die Beigabe von Frachtlisten durch den Absender ist nicht erforderlich bei Stückgutsendungen. Bei der Ausfuhr nach Holland unter Durchgang anderer Zollgebiete: neben den bei der direkten Einfuhr erforderlichen Begleitpapieren sind der Sendung noch beizufügen: 1. für den Durchgang durch das französische Zollgebiet einschließlich Saargebiet 2 weitere internationale Zolldeklarationen. Den Sammelladungen, die Warensendungen für mehrere Empfänger enthalten, sind je 2 internationale Zolldeklarationen für jedes Los der Ladung beizugeben. Unter „Los" ist die an ein und denselben Empfänger gerichtete Gütergruppe zu verstehen. 2. Für den Durchgang durch belgisches Zollgebiet einschließlich Luxemburg gelten die gleichen Vorschriften wie für den Durchgang durch französisches Zollgebiet. 3. Bei dem Durchgang durch französisches und belgisches Zollgebiet sind 3 internationale Zolldeklarationen beizufügen.

(flp) Dr. Kz.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Echo Continental. Verlag der Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Co., Hannover.

Wir haben früher mehrfach auf die famos geleitete und vortrefflich ausgestattete Monatsschrift der Continental hingewiesen und können heute nur sagen, daß sie sich ständig auf ihrer Höhe gehalten hat. Jedes Heft bietet eine Fülle von Technischem und Unterhaltsamem und außerdem eine Reihe interessanter Bilder. Auch der Humor kommt in den Streichen und Erlebnissen der Contibuben zu seinem Rechte. Im Hinblick auf den 1. April brachte besonders die Märznummer viele lustige Beiträge. Das Juniheft war dem Damensport speziell gewidmet. Jedenfalls bildet das Echo Continental eine Art der Propaganda für die Erzeugnisse der Continental, für die wohl jeder Empfänger der Hefte zugänglich ist und die darum außerordentlich wirksam sein muß. Die erforderliche Belehrung über die Verwendung der Continental-Artikel wird hier in leicht faßlicher und ansprechender Form geboten.

Dunlop-Zeitung. Hauszeitschrift der Deutschen Dunlop Gummi Compagnie A.-G., Hanau a. Main. Selbstverlag der Firma. Erscheint monatlich einmal.

Die drei letzten Hefte Mai, Juni, Juli dieser neuen Zeitung liegen vor uns. Sie ist sehr gut ausgestattet mit zahlreichen guten Lichtbildern. Als Zeitschrift für die Freunde des Dunlopreifens überwiegt der unterhaltende und anregende Text, daneben finden wir aber auch eingehendere technische Belehrung über die Dauerhaftigkeit des modernen Reifens in einem Aufsatz „Hat der Kunde immer recht?" und über „Das Sparen der Räder am Kraftwagen". Neuerscheinungen der Autotechnik, des Straßenbaues, der Verkehrsregelung werden in — durch reiches Bildmaterial unterstützten — Aufsätzen beschrieben. Die Zeitung nimmt sich auch des Tennissports besonders an und wir finden Aufklärung über das Verhalten des neuen Dunlop Tennisballes, der vor anderen Marken besondere Vorzüge besitzt.

Das Umsatzsteuergesetz in der Fassung vom 8. Mai 1926 mit sämtlichen Ausführungsbestimmungen. Für die Praxis erläutert von Dr. B a l l, Regierungsrat in der Reichsfinanzverwaltung und Dr. K o p p e, Rechtsanwalt, Berlin. 11. Auflage. Steuerkommentare der Praxis, Band VII. Preis geh. 9,50 M, in Leinen gebunden 11,50 M. 1926. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin. 403 Seiten.

Der Koppe-Ball'sche Umsatzsteuer-Kommentar ist zurzeit das einzige Erläuterungswerk zu dem neuen Umsatzsteuergesetz in der Fassung vom 8. Mai 1926. Da mit der neuen Umsatzsteuer jeder Industrielle, kauf männische und Handelsbetrieb, ebenso auch jeder freie Beruf sich befassen muß, ist die Anschaffung des Kommentars, der auch schon bisher di weiteste Verbreitung gefunden hat und jetzt bereits in 11. Auflage vorliegt unentbehrlich. Der Kommentar zeigt alle Vorzüge der bisherigen Auflagen er bietet auf knappestem Raum in gemeinverständlicher Form alles das was für den täglichen Gebrauch in Frage kommt. Uebersichtliche Druck anordnung, Stichworte, Inhaltsverzeichnis und Sachregister erleichtern die Benutzung des für die Praxis hervorragend geeigneten Werkes.

(flp)

Rechtstaschenbuch für Steuerpflichtige. Von Dr. H. D e l b r ü c k Verlag für Wirtschaft und Verkehr, Stuttgart 1926. Rund 800 Seiten in Taschenformat, holzfreies Papier, mehrfarbiger Ganzleinenband. Prei 7,80 Rm.

Zu diesem praktischen Ratgeber für das schwierige Gebiet des Steuer rechts, der seiner Zeit von uns besprochen wurde, ist soeben ein neue Zahlenanhang erschienen, der alle Neuerungen und Gesetzesänderungen vor allem das Gesetz über Steuermilderungen, verarbeitet. Dadurch wurde das „Rechtstaschenbuch für Steuerpflichtige" wieder auf den neuesten Stand gebracht. Der neue Zahlenanhang allein kostet 1,55 Rm Neubestellern der soeben erschienen zweiten Auflage des Buches, das in Ganzleinen gebunden 7,80 Rm. kostet, wird der neue Zahlenanhang kosten los geliefert.

(f)

Nachtrag zum Steuerführer 1925. (Steuerführer 1926.) Die wichtigsten Steuerbestimmungen von August 1925 bis Mai 1926. Von Dr. O t t M o d e l, Regierungsrat a. D., Rechtsanwalt in Mühlhausen i. Thür 1926. Verlag von Franz Vahlen in Berlin W 9. Preis 2 Rm.

Der bekannte Model'sche Steuerführer 1925 ist jetzt durch einen Nachtrag ergänzt worden, der die Aenderungen bis Ende Mai 1926 um faßt. Die Darstellung gibt unter Verweisungen auf den Steuerführer 192 die augenblickliche Rechtslage wieder und berücksichtigt sämtliche i Betracht kommenden Ausführungsbestimmungen. Der beliebte und in den weitesten Kreisen eingeführte Steuerführer 1925 wird durch dies Zusammenstellung der wichtigsten Steuerbestimmungen des verflossenen Jahres wieder dem neuesten Stande der Gesetzgebung angepaßt, so da der Nachtrag als unentbehrliches Ergänzungsheft bezeichnet werden muß

(f)

Der heutigen Nummer ist ein Prospekt der Firma **Lithopone-Konto G. m. b. H., Köln**, Eintrachtstraße 163—171, über „D e u t s c h e s h o c h w e r t i g e s L i t h o p o n e" beigefügt. Wir empfehlen die Beilag besonderer Beachtung.

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Celluloid und Celluloidwaren im 1. Halbjahr 1926, verglichen mit 1925.

dz = Doppelzentner. Wert = 1000 Rm.

	Januar/Juni 1926	1925		Januar/Juni 1926	1925
99: Kampfer; Manna.					
Einfuhr . . dz	829	1 681	Ausfuhr . . dz	9 284	6 953
Wert	528	944	Wert	4 926	3 350
Japan	280	1 332	Frankreich . . .	930	602
			Großbritannien .	343	476
			Italien	437	235
			Niederlande . .	227	177
			Oesterreich . .	—	21
			Schweiz	419	268
			Brit.-Indien . .	661	133
			V. St. v. Am. .	5 708	4 613
506: Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid).					
Einfuhr . . dz	44	12	Ausfuhr . . dz	1 419	1 398
Wert	24	9	Wert	872	768
Zollfrei (Rückware)	14	—	Veredelungsverkehr	13	—
Zollsatz 160 Rm.	30	—	Dänemark . . .	—	129
			Niederlande . .	241	270
			Oesterreich . .	—	101
			Schweden . . .	143	165
			Rumänien . . .	—	36
521b: Gummiwäsche, sogen. (Halskragen und dergl.) aus Gewebe mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen.					
Einfuhr . . dz	8	3	Ausfuhr . . . dz	145	159
Wert	10	6	Wert	217	230
Zollfrei (Rückware)	5	—	Großbritannien .	25	—
Zollsatz 300 Rm.	3	—	Niederlande . .	—	29
601a: Elfenbeinplatten oder -stücke.					
Einfuhr . . dz	19,23	66,22	Ausfuhr unter 601		
Wert	92	318			
Zollsatz 3 Rm.	17,60	—			
Zollsatz 60 Rm.	1,63	—			
Großbritannien .	9,86	44,24			
601b: Nachahmungen von Elfenbein in Platten und Stücken (nicht aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen).					
Einfuhr . . dz	2	17	Ausfuhr unter 601		
Wert	1	11			
Zollsatz 3 Rm.	2	—			
Zollsatz 60 Rm.	—	—			
601: Elfenbein in Platten oder Stücken oder Nachahmungen davon (nicht aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen).					
Einfuhr unter 601a u. b			Ausfuhr . . dz	3,96	10,71
			Wert	27	68
602: Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon (nicht aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen).					
Einfuhr . . dz	1,91	6,47	Ausfuhr . . dz	22,51	36,28
Wert	8	27	(ausgen. Fächer, Rosenkränze,		
Zollfrei (Rückware)	1,48	—	Opern- und Ferngläser)		
Zollfrei (and. Waren)	—	—	Wert	270	375
Zollsatz 250 Rm.	—	—	Großbritannien .	4,82	12,23
Zollsatz 600 Rm.	—	—			
Zollsatz 1000 Rm.	0,43	—			
603a: Schildpattplatten oder -stücke.					
Einfuhr . . dz	91,20	104,62	Ausfuhr unter 603		
Wert	547	628			
Zollfrei (Rückware)	1,27	—			
Zollsatz 3 Rm.	89,96	—			
Zollsatz 400 Rm.	—	—			
Großbritannien .	9,44	16,35			
Brit.-Indien . .	10,49	13,73			
Niederl.-Indien	55,51	47,05			
603b: Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken (nicht aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen).					
Einfuhr . . dz	9	88	Ausfuhr unter 603		
Wert	8	70			
Zollsatz 3 Rm.	9	—			
Zollsatz 400 Rm.	—	—			
603: Schildpatt in Platten oder Stücken und Nachahmungen davon (nicht aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen).					
Einfuhr unter 603a/b			Ausfuhr . . dz	56,94	334,44
			Wert	433	534
			Veredelungsverkehr	—	—
			Frankreich . . .	13,77	—
			Elsaß-Lothringen	—	—
			Italien	18,42	98,81
			Japan	8,72	—
604: Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon (nicht aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen).					
Einfuhr . . dz	0,74	5,44	Ausfuhr . . dz	3,05	3,79
Wert	3	21	(ausgen. Fächer, Opern-		
Zollfrei (Rückware)	—	—	und Ferngläser)		
Zollsatz 250 Rm.	—	—	Wert	52	55
Zollsatz 600 Rm.	0,08	—			
Zollsatz 1000 Rm.	0,66	—			
639a/c: Zellhorn (Celluloid) und ähnliche Stoffe.					
639a: Zellhorn (Celluloid), Nachahmungen von Elfenbein oder Schildpatt daraus.					
Einfuhr . . dz	712	.*)	Ausfuhr . . dz	8 704	.*)
Wert	358		Wert	4 712	

*) Ein Punkt an Stelle einer Zahl bedeutet, daß die betr. Angabe nicht gemacht werden kann, weil der Nachweis fehlt, so z. B. bei den stat. Nummern, die ab Oktober 1925 auf Grund des neuen stat. Warenverzeichnisses eine Aenderung des Begriffsumfanges erfahren haben.

	Januar/Juni 1926	1925		Januar/Juni 1926	1925
Veredelungsverkehr	17	—	Belgien	621	—
Zollfrei (Rückware)	561	—	Großbritannien .	1 891	—
Zollsatz 50 Rm.	96	—	Italien	640	—
Zollsatz 100 Rm.	38	—	Oesterreich . .	844	—
			Ostpolen . . .	276	—
			Rußland	279	—
			Spanien	319	—
			Tschechoslowakei	2 282	—
			Ungarn	309	—
			Argentinien . .	126	—
			Kanada	286	—

639b Zellhornähnliche Stoffe, (z. B. Galalith), Nachahmungen von Elfenbein oder Schildpatt daraus.

Einfuhr . . dz	878	.*)	**Ausfuhr** . . dz	10 830	.*)
Wert	352	.	Wert	3 910	.
Veredelungsverkehr	43	—	Veredelungsverkehr	2 119	—
Zollfrei (Rückware)	80	—	Großbritannien .	2 118	—
Zollfrei (and. Waren)	2	—	Italien	549	—
Zollsatz 24 Rm.	37	—	Niederlande . .	771	—
Zollsatz 25 Rm.	704	—	Oesterreich . . .	819	—
Zollsatz 100 Rm.	12	—	Ostpolen . . .	283	—
Großbritannien .	297	—	Schweden . . .	195	—
			Schweiz	926	—
			Spanien	518	—
			Tschechoslowakei	2 122	—
			Türkei	179	—

640a 1/4 : Filme aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen.
640a 1 : Kinofilme, unbelichtet.

Einfuhr 100 m	10 936	1 923	**Ausfuhr** 100 m	289 746	248 823
Gewicht in dz	117	17	Gewicht in dz	2 663	2 114
Wert	180	36	Wert	5 843	4 712
Veredelungsverkehr	2 300	—	Frankreich . . .	9 641	11 248
Zollfrei (Rückware)	3 529	—	Italien	31 884	18 331
Zollsatz 500 Rm.	4 377	—	Oesterreich . .	9 788	8 711
Zollsatz 600 Rm.	730	—	Rußland	71 330	29 255
Großbritannien .	6 053	—	Argentinien . .	—	973
			Spanien	6 508	6 343
			China	8 632	4 249
			Brasilien . . .	—	411
			Japan	12 569	8 277
			V. St. v. A. . . .	113 626	142 370
			Ostpolen . . .	—	2 723
			Lettland	—	325
			Niederlande . .	—	1 703
			Tschechoslowakei	—	2 155
			Ungarn	—	1 507

	Januar/Juni 1926	1925		Januar/Juni 1926	1925

640a 2 : Kinofilme, belichtet (Positivfilme).

Einfuhr 100 m	23 371	.*)	**Ausfuhr** 100 m	75 959	.*)
Gewicht in dz	158	.	Gewicht in dz	568	.
Wert	825	.	Wert	2 031	.
Veredelungsverkehr	609	—	Veredelungsverkehr	13	—
Zollfrei (Rückware)	5 354	—	Frankreich . . .	3 848	—
Zollfrei (and. Waren)	—	—	Lettland	10 485	—
Zollsatz 400 Rm.	17 408	—	Oesterreich . .	17 728	—
Frankreich . . .	7 915	—	Ostpolen . . .	2 150	—
Großbritannien .	1 314	—	Rußland	5 345	—
V. St. v. A. . . .	6 833	—	Spanien	987	—
			Tschechoslowakei	6 864	—

640a 3 : Kinofilme, belichtet (Negat.).

Einfuhr 100 m	2 876	.*)	**Ausfuhr** 100 m	1 505	.*)
Gewicht in dz	25	.	Gewicht in dz	12	.
Wert . . .	91	.	Wert	519	.
Zollfrei (Rückware)	1 006	—	Frankreich . . .	418	—
Zollsatz 400 Rm.	1 870	—	V. St. v. A. . . .	429	--
Großbritannien .	763	—			

604a 4 : Andere Filme für photographische Zwecke.

Einfuhr . . dz	555	247	**Ausfuhr** . . dz	3 096	2 073
Wert	817	425	Wert	4 316	3 301
Zollfrei (Rückware)	141	—	Dänemark . .	104	74
Zollfrei (and. Waren)	—	—	Großbritannien .	179	—
Zollsatz 240 Rm.	371	—	Italien	127	136
Zollsatz 300 Rm.	43	—	Niederlande . .	59	88
Zollsatz 400 Rm.	0	—	Oesterreich . .	78	—
Großbritannien .	429	—	Rußland	50	32
			Schweden . . .	205	104
			Chile	—	27
			Schweiz	198	115
			Spanien	39	—
			Tschechoslowakei	68	42
			China	194	88
			Japan	169	104
			Argentinien . .	59	63
			Brasilien . . .	39	128
			Mexiko	63	39
			V. St. v. A. .	797	475

640b : Kämme, Knöpfe und andere Waren, ganz oder teilweise aus Zellhorn, Galalith usw. (auch als Nachahmungen von Elfenbein oder Schildpatt).

Einfuhr . . dz	432	410	**Ausfuhr** . . dz (ausgen. Trockenplatten, Rosenkränze)	14 332	13 303
Wert	432	410	Wert	20 000	19 214
Veredelungsverkehr	5	—	Veredelungsverkehr	27	—
Zollfrei (Rückware)	254	—			
Zollfrei (and. Waren)	8	—			

	Januar/Juni 1926	1925
Zollsatz 200 Rm	—	
Zollsatz 250 Rm.	2	—
Zollsatz 300 Rm.	8	—
Zollsatz 400 Rm.	155	—
Großbritannien .	82	138

	Januar/Juni 1926	1925
Belgien	311	251
Bulgarien . . .	27	—
Dänemark . . .	544	527
Danzig	51	104
Finnland . . .	133	78
Frankreich . . .	118	80
Elsaß-Lothringen	27	—
Griechenland . .	77	200
Großbritannien .	3 094	3 018
Italien	714	627
Jugoslawien . .	72	—
Lettland	47	69
Litauen	40	—
Niederlande . .	1 118	1 276
Norwegen . . .	228	283
Oesterreich . .	195	248
Ostpolen . . .	3	—
Portugal	119	—
Rumänien . . .	88	—
Rußland	149	—
Schweden . . .	692	713
Schweiz	636	588
Spanien	380	—
Tschechoslowakei	325	—
Ungarn	81	—
Aegypten . . .	59	—
Brit-Südafrika .	125	—
Brit.-Indien . .	544	—
China	197	—
Niederl.-Indien	111	—
Türkei	137	172
Argentinien . .	344	403
Brasilien . . .	288	—
Kanada	296	—
Chile	138	—
Columbien . .	127	—
Kuba	73	—
Mexiko	164	—
Uruguay . . .	106	—
V. St. v. A. . .	1 509	934
Austral. Bund .	348	—

Handelskammergutachten über den Handel mit Celluloidwaren.

Die Industrie- und Handelskammer Berlin hat sich vor kurzem wie folgt gutachtlich geäußert: In der Celluloidwarenbranche werden zwar vielfach Kaufverträge durch Aushändigung der nicht unterschriebenen Auftragskopie abgeschlossen, jedoch läßt sich ein diesbezüglicher allgemeiner Handelsgebrauch nicht feststellen. C 18 140/26 (XII A 4).

Fragekasten.

Ausfüllen von Celluloidkörpern.

Anfrage: Wir gebrauchen zum Ausfüllen von Celluloidkörpern einen Stoff, der sich in flüssigem Zustande in die Form leicht eingießen läßt, aber schnell erhärtet und dabei ziemlich bruchfest ist. Wir haben zu diesem Zweck bisher Gips verwandt, der sich aber als nicht vorteilhaft erwies, weil er in ausgetrocknetem Zustande zu leicht bricht und sich dadurch das Ganze schlecht verarbeiten läßt. Vielleicht sind Sie in der Lage, uns etwas Zweckentsprechendes zu empfehlen.

Antwort: Zum Ausfüllen von Celluloidartikeln in flüssigem Zustande läßt sich nur Gips verwenden, weil andere Stoffe, wie z. B. Kolophonium, nur durch Erhitzen flüssig zu machen sind. Dadurch aber würde das Celluloid erweicht werden und die Gegenstände würden ihre Form verlieren. Zum Ausfüllen von z. B. Griffen wird meist Torgament verwendet, das sich sehr gut bewährt hat. Dieses Material wird ebenfalls mit Wasser angerührt, wird jedoch nicht flüssig, sondern gibt einen Brei, der dann fest in den Gegenstand hineingestopft wird. Der Gegenstand muß dann einige Zeit liegen, damit die Luft herankommt und das Wasser sich verflüchtigen kann. Das Torgament hat vor Gips den Vorteil, daß es nach dem Trocknen eine feste Masse bildet und nicht brüchig wird. A. J.

* * *

Bedrucken von Celluloidplatten.

Anfrage: Ich habe flache, weiße Celluloidplatten mit schwarzem Buchdruck zu bedrucken, der Druck soll jedoch nicht fixiert werden. Trotz aller Bemühungen will es mir aber nicht gelingen, einen Druck herzustellen, der auf dem Celluloid festhaftet. Dieser läßt sich nach 14 Tagen noch abwischen wie am ersten Tag, ich habe extra Druckfarbe für Celluloid kommen lassen. Auch habe ich der Farbe Aceton zugesetzt, trotzdem hält der Druck nicht. Auf welche Weise kann ich einen haltbaren Buchdruck bekommen, ohne zu fixieren?

Antwort: Einen vollständig festen Buchdruck auf Celluloid herzustellen, ist nicht möglich, weil die Buchdruckfarben, da das Celluloid unporös ist, nicht eindringen können. Durch das Aceton wird nur erreicht, daß die Farben oberflächlich haften. Wahrscheinlich wird auch zu fett gedruckt, so daß dieser Druck nur sehr schwer trocknet und sich nach längerer Zeit noch abwischen läßt. Es ist deshalb angebracht, nach dem Drucken zu talkumieren, da dann die Farben rascher trocknen und eher haften. Es wäre aber ratsam, statt Buchdruck, Folien zu verwenden, da hierbei der Druck viel

haltbarer wird. Allerdings werden durch die Folien beonders mit schwarzem oder farbigem Druck die Stempel etwas verschmiert und müssen öfter gereinigt werden. Dafür aber haftet dieser Druck desto besser. Hierfür haben sich besonders die Oeser-Folien, die überall erhältlich sind, bewährt. A. J.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

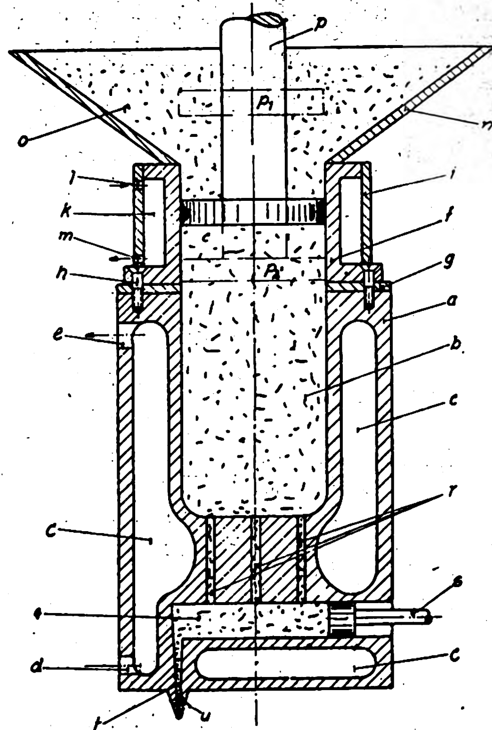
Crefeld. Crefelder Kammfabrik Schülmers & Co., G. m. b. H., Vorsterstraße 29. Herr Franz Schülmers in Crefeld hat sein Amt als Geschäftsführer niedergelegt. Zu weiteren Geschäftsführern sind bestellt die Herren Direktor Max Voeth und Ingenieur Otto Becker. Die Firma ist geändert in: Vereinigte Celluloidwarenfabriken, G. m. b. H. in Crefeld. Herrn Franz Schülmers ist Gesamtprokura erteilt. Die Prokuren der Herren Gustav Katz und Josef Deisen sind erloschen.

Harburg (Elbe). Internationale Galalith-Gesellschaft Hoff & Co. Dem Kaufmann Herrn Hermann Steinwehe in Hamburg ist dergestalt Gesamtprokura erteilt, daß er berechtigt ist, in Gemeinschaft mit einem der persönlich haftenden Gesellschafter oder in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten und die Firma der Gesellschaft zu zeichnen.

Naumburg a. S. Willy Frahnert, Kammfabrik. Frau Charlotte Fietkau ist Prokura erteilt.

Neue Patente.

Vorrichtung zum Spritzen plastischer Massen. D. R. P. Nr. 431 537 vom 12. Juli 1925 für Otto Gergacsevics, Berlin-Schöneberg (veröff. 13. Juli 1926). Die Erfindung bezweckt ein kontinuierliches Arbeiten mit Kunstmassen, die durch Erwärmen plastisch gemacht und unter hohem Druck in Formen gespritzt werden müssen. In der Zeichnung ist eine zur Ausführung des Verfahrens zweckdienliche Vorrichtung schematisch dargestellt. Im Innern eines zylindrischen Gehäuses a befindet sich der mit der plastischen Masse gefüllte Zylinder b, dessen Inhalt durch die das Gehäuse durchlaufenden Heizkanäle c auf eine bestimmte Temperatur gebracht werden kann. Der Dampf strömt bei d ein und bei e aus. Die Fortsetzung der Bohrung des Zylinders b bildet ein Gehäuse f, das vom Gehäuse a durch eine wärmeisolierende Zwischenschicht g getrennt und durch Schrauben h verbunden ist. Das Gehäuse f ist von einem zylindrischen Mantel i umgeben und bildet somit einen Hohlraum k. Durch die Oeffnungen l und m zirkuliert kaltes Wasser und kühlt den oberen Teil des verlängerten Zylinders b. Ein Fülltrichter n ist am oberen Ende des Zylinders b befestigt und dient zur Aufnahme der in kaltem Zustande pulverförmigen oder grobkörnigen Masse o. Im Innern des Zylinders b arbeitet ein Füllkolben p zwischen der oberen und unteren Grenze seiner Arbeitslage p_1 und p_2. Der untere Teil des heizbaren Gehäuses a hat einen horizontal angeordneten kleineren Druckzylinder q, der durch mehrere dünne Kanäle r mit dem oberen Zylinder in Verbindung steht. Im Innern des kleinen Zylinders q arbeitet ein Preßkolben s. Ein Kanal t führt aus dem Zylinder q durch eine Spritzdüse u ins Freie. **Patentanspruch:** Vorrichtung zum Spritzen plastischer Massen, die durch Erwärmung plastisch werden, dadurch gekennzeichnet, daß der Füllzylinder b durch eine isolierende Schicht g in zwei Wärmezonen geteilt ist, deren obere gekühlt ist und innerhalb welcher ein den Nachschub bewirkender Druckkolben p wirkt, während die untere Zone geheizt ist und dadurch das kalt nachgeschobene Material langsam zum Abschmelzen bringt, wobei

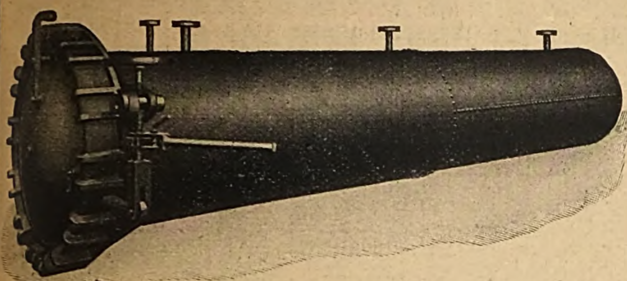


die nunmehr plastisch gewordene Masse durch enge Kanäle r getrieben, hierbei gleichmäßig durchwärmt und in einem ebenfalls in der Wärmezone liegenden Hochdruckzylinder q aufgespeichert und aus diesem durch einen unter größerem Druck stehenden Kolben s in die Form gespritzt wird.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

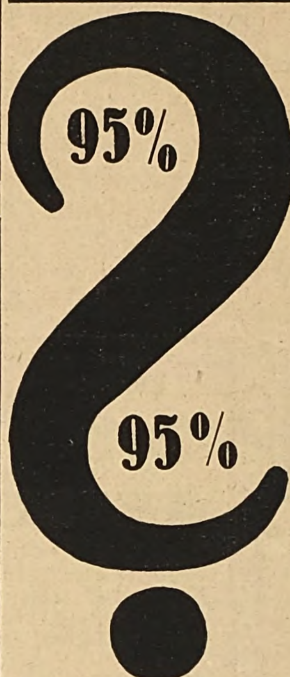
Klasse	
39a.	14. St. 40 496. Eugen Stich, Mannheim, Am oberen Luisenpark 5. Geraderichtmaschine für Stäbe und Röhren aus Celluloid, Kunsthorn aus Kasein, Hartgummi und anderen plastischen Massen. 18. Januar 1926.
39a.	19. St. 39 726. Eugen Stich, Mannheim, Am oberen Luisenpark 5. Vorrichtung zur Herstellung von elfenbeinartig gemaserten Stäben und Röhren aus Celluloid, Kunsthorn und ähnlichen plastischen Massen. 11. Juni 1925.
39b.	10. D. 46 366. Firma Deutsche Kunsthorn-Ges. m. b. H., Hamburg. Verfahren zur Herstellung plastischer Massen. 20. Oktober 1924.



Walzwerke, Kalander, Pressen,
Schlauchmaschinen, Streichmaschinen,
Vulkanisierkessel, Rührwerke u. Formen

A. KNOEVENAGEL
Maschinenfabrik, Eisengießerei, Kesselschmiede
HANNOVER-HAINHOLZ

2024



Warum
sind Sie
nicht konkurrenzfähig?
Weil
Sie Ihre bei der Verarbeitung verwandten Lösemittel wie:
Benzin, Aether, Chloroform, Alkohol, Aceton usw.
nicht restlos zurückgewinnen.
Mit unseren
Wiedergewinnungsanlagen
die auch in vorhandene Apparaturen, Maschinen usw. leicht eingebaut werden können, erzielen Sie die größtmögliche, **restloseAusbeute,** die Sie unbedingt konkurrenzlos macht.

Keine Absorptionsmittel. Niedrigste Betriebskosten.

Firma: W. & O. WENZEL, Maschinen- u. Apparate-Bau-Anstalt, NÜRNBERG, Parkstr. 32
Vertreter für das Ausland gesucht.

1704

„USCO“
Injektionsspritzen — Irrigator-Garnituren
Douchenrohre etc.
sind bekannt wegen ihrer erstklassigen Qualität.
ULLRICH, SAUER & Co. A.-G., Gräfenroda (Thür.)
Spezialfabrik für chirurg. Glas- & Hartgummiwaren

Flecht- u. Klöppel-Maschinen
für Stopfbüchsen-Schnüre
aus Hanf, Baumwolle, Asbest, Leder, Talkum usw.
für Isolierschnüre, ferner
Litzen-Imprägnier- und Drehmaschinen,
Kaliberwalzwerke sowie Spul-Maschinen usw.
liefert zu billigsten Preisen, Photographien zu Diensten
MARTIN LEIBELT, Maschinenfabrik,
Buchholz (Sachsen).



Windelhosen und Schlüpfer
aus prima gummierten Stoffen fertigt als Spezialität an 1589
C. Klappenbach,
Halle a. S., Gr. Ulrichstr. 40
I. u. III. Etage
Preise konkurrenzlos.
Muster verlangen.



1956



Preßluft-
Oel- und Wasserabscheider
zur garant. **restlosen** Abscheidung, für Werkzeugbetriebe, Farbspritzanlagen, chem. Industrie, Gummiindustrie etc.
Schlauchkupplungen u. Hähne
Ausblase- u. Spritzpistolen.
Maschinenfabrik Preßluft-Industrie Max L. Froning
Dortmund-Körne.

FORMEN
Für d. Hart- u. Weichgummibranche
Spezial.: Absatz- u. Sohlenformen
Formen f. techn. u. chirurg. Zwecke
:: **Eigene Gravieranstalt** ::
Hildesheimer Formenfabrik
1982 **W. Dröge u. H. Rinke**
Hildesheim :: Telephon 3809

Vereinigte Gummiwaren-Fabriken Wimpassing
vormals **Menier-J. N. Reithoffer**
Wimpassing im Schwarzatale (Oesterreich)

Radiergummi
Spangen und Paketringe
Tabaksbeutel
Isolier-Handschuhe für Elektriker

1645

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

An alle Stellenbewerber richten wir wiederholt die dringende Bitte, Lichtbilder und Originalzeugnisse **nur auf Verlangen** einzusenden. Erfolgt keine Rückgabe, so ist das Rückgabe-Ersuchen **unter der gleichen Chiffre** wie die Bewerbung uns zur Weitergabe zu übermitteln. Da diese Bewerbungsbriefe hier nicht geöffnet werden, wir also den Inhalt nicht nachprüfen können, müssen wir eine direkte Vermittlung bezügl. Rückgabe von Lichtbild etc. ablehnen. **Die Geschäftsstelle.**

Offene Stellen

Gummi-Fabrik

sucht

zur Unterstützung der Betriebsleitung einen jüngeren, praktisch veranlagten

CHEMIKER

möglichst mit technischer Hochschulbildung.

Offerten mit Lebenslauf, Gehaltsansprüchen, Zeugnis-Abschriften, Referenzen, Lichtbild und Angabe des frühesten Eintrittstermines unter **V Z 6027** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten

Betriebsleiter

für Turnschuhfabrikation

der auf diesem Gebiet erfolgreiche Tätigkeit nachweisen kann, von alter, angesehener Gummiwarenfabrik **gesucht.** Ausführliche Bewerbungen mit Lebenslauf, Lichtbild und Aufgabe von Referenzen unter **WA 6028** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Große Fabrik sucht zum baldigen Antritt

erfahrenen Kaufmann

ersten Ranges für die Organisation des Verkaufs von Galoschen und Schneeschuhen im In- und Auslande. Nur Persönlichkeiten mit besten Referenzen, die die Branche und Kundschaft kennen und über langjährige Erfahrungen verfügen, wollen sich unter Angabe ihrer Ansprüche melden. Bei guten Leistungen handelt es sich um eine Lebensstellung. Angebote unter V B 5996 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Tüchtiger

Kalanderführer

mit der Herstellung ganz dünner Platten vertraut, von Hamburger Gummifabrik **gesucht.** Gefäll. Angebote mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen unter **V M 6007** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitg.« erbeten.

Nordwestdeutschland
Rheinland — Westfalen
Skandinavien

Alte, eingeführte Großhandels- und Exportfirma sucht für obige Gebiete je einen

REISENDEN.

Herren aus der **chirurg. Branche,** die bei den in Frage kommenden Abnehmerkreisen eingeführt sind, wollen sich mit ausf. Angaben über bisherige Tätigkeit, Bild, Gehaltsanspr. usw. unter **S S 5961** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung« wenden.

Junger Mann

aus techn. Gummiwaren-Branche, dem an aussichtsr. Stell. liegt, per bald oder später f. Leipzig gesucht. Es woll. sich nur wirkl. fleißige, ernsthaft vorwärtsstrebende Kräfte melden, die in Kontor- und Lagerarbeiten perfekt sind und sich auch für die Stadtreise eignen od. bereits reisten. Diskretion zugesichert. Ausf. schriftl. Off. mit Zeugn.-Abschr., Geh.-Anspr. u. Antrittstermin unter **V P 6012** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Gesuchte Stellen

Chemiker

Gummi-Fachmann

Dr. ing., ledig, Ende 20, selbst. Arbeiter, theor. u. prakt. auf der Höhe, mehrjährige Praxis in sämtl. Rohmaterialien u. Gummianalysen sowie Mischwesen; Betriebsleiter in Nahtlos u. Patent; gute Kenntnisse i. techn. Gummiwaren wünscht sich zu verändern im In- u. Auslande. Gef. Off. unt. **VH 6004** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg«.

Junger, strebsamer

Kaufmann

a. d. chir. Gummiwarenbranche sucht sich p. 1. Okt. **zu verändern.** Angeb. u. **T U 5991** a. d. »Gummi-Z.«

Packungs-Meister

welcher d. Herstellg. selbstschmierender **Qualitäts-Stopfbüchsenpackung.** genau kennt, **sucht,** da ledig, **Stellung** In- od. Ausland. Ang. u. **R Z 5937** a. d. »Gi.-Z.«

Gesuchte Stellen

Tüchtiger

Meister

aus der Gummischuhfabrikation, der auch selbständig Modelle anfertigt, sucht Stellung p. 1. Sept. Off. unt. **G M 6010** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Werkmeister

mit nachweisbarer Erfahrung in Neueinrichtung und Fabrikation **sämtlicher nahtloser** Artikel wie Luftballons, Scherzartikel usw., in ungekünd. Stellung, **sucht sich zu verändern.** Auch Ausland. Besitzt auch umfassende Kenntnisse in der Patentgummibranche. Angebote erbeten unter **V O 6009** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Fachmann

des Mischwesens, Regenerierverfahrens und Absatzfabrikation, nach modernst. Verfahren **sucht Stellung** in leitender Position. Uebernehme auch Neueinrichtung. Off. unter **R K 6018** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Chemiker, Dr. phil., ledig, 27 Jahre, mit guter kaufmänn. Veranlagung und guten Referenzen **sucht Anfangsstellung** in Betrieb oder Laboratorium, auch bei geringem Gehalt. Angeb. unter **V U 6020** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.« erb.

Kauf und Verkauf

VERKAUF!

1 Spritzmasch., 80 mm Schnecken-Durchgang, **4 Vulkanisierkessel,** 550 mm ø, 5 m lang, mit allen Zubehörteilen, **4 Vulkanisierkessel,** 750 mm ø, 3 m lang, mit allen Zubehörteilen, **3 Vulkanisier-Etagenpressen** mit je 7 Etagen, **1 Sohlen- und Absatzstanze, 1 komplette Akkumulatoren-Anlage** für 200 Atm. Betriebsdruck, **1 Radreifen-Bombiermaschine, 1 komplette Handbombier-Einrichtung** für Fahrradreifen, **2 Satz Formen für Vollgummiabsätze, 400 Stück Fahrraddecken-Wulstformen, 50 Stück Motorraddecken-Formen preiswert zu verkaufen.** Alle Gegenst. sind tadellos erhalt. Zuschr. erb. u **V A 5995** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Kaufe jeden Posten

Auto-Reifen
Fahrrad-Reifen
Motorrad-Reifen

und Schläuche in Partie und regulär

Gebr. Rosenblüth, Leipzig, Brühl 25 :: Tel. 22067 5970

Spezial-Fabrik nahtloser Gummiwaren

wie Sauger, Fingerlinge

Martin Jacobson
Berlin NW 21
Alt-Moabit 95/96

Vorteilhafte Bezugsquelle für Grossisten.

Mehrere kompl. Sätze 3/4 vorgearbeitete schmiedeeiserne

Absatzformen

200×400, welche noch für alle Arten wie Industrie, Gleitschutz usw. eingerichtet werden können, billigst abzugeben. Anfragen unter VL6006 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Streichmaschine 3500×1500 mm, einwandfrei erhalten, verkauft billig C. E. Modes, Berlin-Neukölln. 5735

Echte Tacks 12 mm, für Gummisohlen, per 100 Kilo M. 60,- zu verkaufen. J. DEGEN, Offenbach am Main, 6003 Sprendl. Landstraße 122.

Wir können laufend größere Posten

Faktis u. Gummiöl

aus eigen. Herstellung sehr günst. liefern.

Gummolin-Fabrik, Bonn/Rh.

Tel. 2504, Drahtanschr. Gummolin 5988

Zu kaufen gesucht 6017

Etagenpresse

in gutem Zustande. Preisoffert. u. näh. unt. AMF386 von N.V. Rudolf Mosse, Amsterdam.

Technische Gummiwaren-Großhandlung

mit angegliedertem chirurgischem Gummiwarendetailgeschäft in südd. Großstadt äußerst günstig **sofort zu verkaufen.** Nötiges Kapital M. 16—18000,—. Große Engros-Kundschaft vorhanden. Billigste Miete. Günstige Gelegenheit zur Selbständigmachung. Angeb. unt. V V 6021 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Mischwalzwerke, Spritzmaschinen, Vulkanisier-Kessel, Pressen, Tauchapparate

u. sonstige **Gummimaschinen,** haben preiswert zu verkaufen. Zu erfragen unter V C 5997 bei der Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

145 Stahl-Absatz-Matrizen

für Ledereinl., Conti-Format, Gr. 46 — 66, billig abzugeben. 6025 BREUELL Hamburg, Grindelallee 45,

Je ein W. & Pfl. **Kneter** G. K. 14, Waschmaschine G. 14, **1 Mastikator** ca. 180 Ltr. W. & Pfl. Schlauchmasch. 250 mm ∅, **Akkumulatoren,** hydraul. **Pumpen** verkauft billig 5757 C. E. MODES, Berlin-Neukölln.

Gestanzte

Flaschenscheiben

beiderseitig geschliffen u. poliert liefert laufend zu konkurrenzlosen Preisen in bester Qualität und Ausführung

Hermann Wrück Leipzig C. 1.

Wir haben abzugeben:

Große Posten Gummi-Absätze, reguläre u. Partieware in verschied. Qualitätsmarken,
ferner
Große Posten Gummi-Sohlen-Platten u. Gummiplatten, für d. Autoindustrie geeignet,
und ersuchen Interessenten, sich melden zu wollen.

Die Waren werden zu enorm billigen Preisen abgegeben — nur Großabnehmer kommen in Betracht.

Gef. Off. unt. S V 5964 an die Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Rührwerk

für Gummilösung, gebraucht, zu kaufen gesucht. Ausführl. Off. mit Preisangabe unt. V S 6014 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

3 Vulk.-Kessel, liegend, 2050 mm lg., 1800 mm bt., Baujahr 1910, pr. St. M. 500,—, **1 Wickelmaschine** 5944 für Fahrradreifen, neu, Michelstadt M. 300, -, **zu verkaufen.** J. DEGEN, Offenbach a. M., Sprendlinger Landstraße 122.

Kaufe u. verkaufe

alle Größ. gut erhalten **Walzwerke, Kneter Spreadingmasch., Waschmaschinen Kalander, Pressen** und alles sonstige.

C. E. Modes, Berlin-Neukölln 4467

Streich-Maschine!

fabrikneu, 1600×3500 mm, günstig zu verkaufen. Gef. Angebote unter V E 5999 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Zu kaufen gesucht!

Mischwalzwerk

mit direktem Riemenantrieb in nicht zu großen Abmessungen. Offerten unt. V F 6000 an die Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

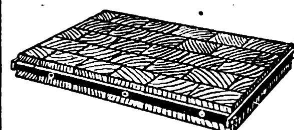
Spezialität:

Beinbeißringe

mit durchgehendem Ring

Joseph Pitsch, Köln
Kaiser-Wilhelm-Ring 4.

Gegen Barzahlung werden gesucht:
1 Dreiwalzenkalander
3 Mischwalzwerke div. Größen.
Offerten unter **„Rubber"/5214** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.



Stanzklötze Zuschneide-bretter

liefern prompt

Jruswerke Dusslingen 3 (Württbg.)
1925 J. Rilling & Söhne.

Gummi-Absätze!

Suche größere Posten Absätze u. Sohlen,
Partie und regulär, auch zurückgesetzte Ware,
gegen Kasse zu kaufen.
Offerten unt. **MS 5603** an die Gesch. der »Gi.-Z.«

Verschiedenes

General-Vertreter

für Segeltuch- und Hausschuhe von leistungsfähigem Werk Norddeutschlands für die Bezirke: Pommern, Ost- und Westpreußen, Brandenburg, Freistaat Sachsen, Thüringen, Baden, Rheinpfalz, Rheinprovinz, Oldenburg, Ostfriesland und für die Plätze Berlin und Hamburg **gesucht.** Herren, die bei der Kundschaft in diesen Bezirken gut eingeführt sind, wollen ausführl. Angeb. senden unter V R 6013 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Erfahrener Kaufmann mit eigenem Bureau in Berlin sucht sich mit 10-30000 RM. bar an

Fabrik nahtloser Gummiwaren

zu beteiligen. Ausf. Angeb. unter T Z 5994 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Gummiabsatz-Fabrik

sucht für den Vertrieb ihrer erstklassigen Fabrikate an allen Plätzen bei der einschlägigen Kundschaft bestens eingeführten

Vertreter

bzw. Grossisten.

Angeb. unter V D 5998 an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«

Importeur erbittet Offerten 6024

in **Saugern aller Art, Präservativs, Unterlagen** etc. Offerten an Annoncenbüro „Par", Poznan, Aleje Marcinkowskiego, unter Nr. 31,221.

6022

Wir übernehmen billigst das

Vermahlen

von Schwefel, Hartgummiabfällen usw. in jeder Menge.

Gebr. Sohler, Eußenheim, Ufr.

Reisevertreter

mit Bureau und eigenem Auto, in Schlesien gut eingeführt, sucht leistungsfähige Gummiwarenfabrik für Gummi-Absätze, welche eine erstklassige Ware herstellt. Offerten erbeten unter V T 6019 mit Angabe der Bedingungen u. Provisionssatz, ev. Uebernahme eines Komm.-Lagers, an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Welche Gummiabsatzfabrik nimmt die Herstellung eines Gummiabsatzes **neuen Modells** in Auftrag? Angeb. unter „Patent" V K 6005 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Sam. Baron

Hannoversche Gummiwarenfabrik

Hannover-Hainholz

Spezialität:
Gummimischung für Absätze, Sohlen, Matten usw. in jeder gewünschten Farbe, Stärke und Qualität.

Hartgummistaub.

Alte angesehene

Gummiwarenfabrik

sehr leistungsfähig in allen techn. u. chirurg. Weichgummiwaren, Flaschenscheiben und Konservenringen

sucht

für diese Artikel anderen durchaus branchekundigen bei der in Frage kommenden Händlerkundschaft bestens eingeführten rührigen und gewandten

Vertreter

für die Provinz Schlesien. Sitz in Breslau. Kleines Lager in Stapelartikeln muß gehalten werden. Angebote unter **V N 6008** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

GUMMIABFÄLLE REGENERATE

HERMANN HAAS G. M. B. H.
HANNOVER, Hildesheimer Straße 173
Fernruf Nord 408, 409 u. 5094. Tel.-Adr. Unitas, Hannover.

In- u. ausländ. Vertretungen

für

Groß-Hamburg

von eingeführt. Agenturfirma in chirurg. Hart-, Weich-, Patent- und nahtlosen Gummiwaren, Gummi-Spielwaren, Schwämmen, Celluloid- u. Toilette-Artikeln, sanit. Emaillewaren, Instrumenten etc.

gesucht.

Suchender weilt zur Herbstmesse in Leipzig, wo event. persönliche Rücksprache erfolgen kann. Gef. Angebote unter V W 6023 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Wringmaschinen

in allen gangbaren Systemen liefert preiswert an Händler und Grossisten die Spezial-Fabrik 1324

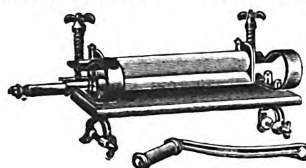
Paul Kölbel & Co., Hannover 2a.

General-Vertretungen

für Gummi-Absätze

für das rhein.-westf. Industriegebiet, Regierungsbezirk Aachen, Hessen-Nassau (Frankfurt) und Süddeutschland von bekannter, leistungsf. Fabrik **gesucht.** Es wollen sich nur Firmen melden, die über eine ausgebaute Verkaufsorganisation u. einen eingef. Untervertreterstab verfügen u. große Umsätze aus zahlungsf. Kundschaft gewährleisten. Ausführl. Angebote unt. T H 4753 an die »Gummi-Ztg.«

Spezialfabrikation: Ideal-Wringer



5 Jahre Walzengarantie liefert vorteilh. für den Wiederverkauf

Rheinische Gummi- und Asbest-Ges. Schreven & Riedl, Duisburg 38
Leipziger Messe: National II 79-80 1607

Wer fabriziert gummierte Schürzen

und vergibt erstklassigen Agenten **Vertretung nach England.** Angebote unt. **I. F. 4361 an Rudolf** Mosse, Berlin SW 19. 6002

Platz-, Export- u. Provinz-Vertretungen

von einer leistungsfähigen Fabrik in Hamburg sofort zu vergeben. Es handelt sich um den Verkauf eines san. Artikels D. R. P. Gute Verdienste zuges. Es wollen sich nur seriöse Interessenten melden od. solche, die bereits gute Verbindungen nachweisen können.

„Bermo", Hamburg 19
Eimsbütteler Chaussee 37 6015

Erich Bonwitt, Berlin-Britz

Gummi-Abfälle
Regenerate
Rohgummi

700

TechnischeBranche

wünscht langj. Vertreter gute Verbindung für Fabrik auch auf eigene Rechnung auszunutzen. Off. u. J O 4537 an Rudolf Mosse, Berlin SW 19.
6016

Hartgumm
Kammrohpreßlin

Wer liefert?

Chiffre „Ganzjähr. stab. Abn 1552" an Piras, Annoncen Prag, Jindrisská 18.

General-Vertretun

für ČSR in Patent- u. Präserv.-Gum übernimmt eine gut eingeführte Fi Angebot unter „Generalvertretung C 6011" an die Gesch. der »Gummi-Zeitu

DIE LUFTREISE



führt ihre Leser an Hand von reich illustrierten Aufsätzen über Luftverkehr, Reise und Abenteuer durch aller Herren Länder und ist

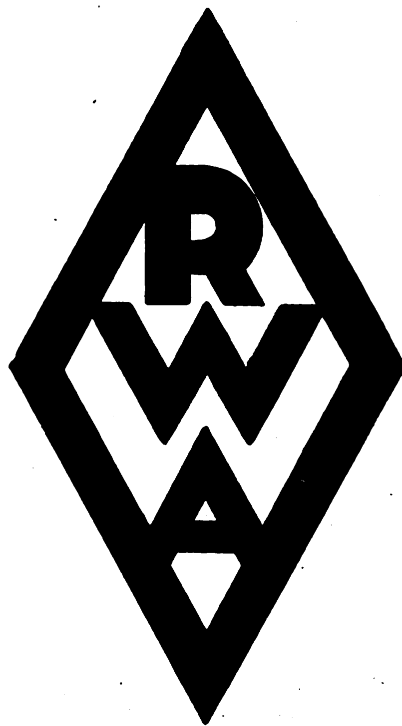
überall zu haben

Auslieferung durch:
Luftreiseverlag G. m. b. H.
Union Deutsche Verlags - Gesellschaft
Zweigniederlassung Berlin.
Berlin SW19, Krausenstr. 35-36

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung«, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

RUNGE-WERKE
AKTIENGESELLSCHAFT
SPANDAU

PR das Kabelregenerat
Rot PT das rote Regenerat
neue Marken von unerreichten Elastizitäts- und Festigkeitswerten.



KAUTSCHUK-REGENERATE



Gegründet 1850

Bierschläuche
Weinschläuche

bestens bewährte Qualitäten — günstige Preise

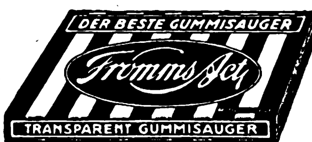
Verlangen Sie Angebot

GUMMIWARENFABRIK

HUTCHINSON MANNHEIM

Niederlassungen:
Berlin N 54, Neue Schönhauserstr. 20, Tel.: Norden 94,
Breslau II, Fränkelplatz 9, Telephon: Ohle 2192,
Düsseldorf, Worringerstraße 99, Telephon: 1831,
Hamburg, Caffamacherreihe 85, Tel.: Elbe 9444,
Hannover, Hildesheimer Straße 32, Telephon: Nord 9388,
Königsberg i. Pr., Heinrichstraße 8-9, Telephon: 9499,
Leipzig, Dresdner Straße 7, Telephon: 29 024,
Nürnberg, Karolinenstraße 22, Telephon 11 905.

Fromms Act



Unerreicht

Berlin NO 18

Telegramm-Adresse: Fromms Act

Spezialfabrik nahtloser Gummiwaren, wie Sauger, Operations- und Haushaltungs-Handschuhe, sowie Fingerlinge.

Zur Messe in Leipzig: Meßpalast Handelsstätte Dresdner Hof, Neumarkt 21/27, 3. Obergeschoß, Zimmer 190.

324

Fr. M. Daubitz, Gummiwaren-Fabrik Berlin-Rudow

Telegr.-Adr.: Gummidaubitz, Rudow — Gegründet 1868 — Fernsprecher: Adlershof 54/56

Gebläse - Duschen
Clysos

Verlangen Sie Spezialofferte!

Nahtlose Sauger

Urinale
chirurgische Artikel

Patentgummi
Irrigatorschläuche

Zu konkurrenzlos billigen Preisen.

Verlangen Sie Spezialofferte!

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Es ist jetzt Zeit, Ihren Bedarf zu decken in

Einkoch-ringen

Alle bekannten Systeme lieferbar, bemusterte Angebote auf Wunsch



MITTELLAND

GUMMIWERKE A.G. HANNOVER - LINDEN

Nordgummiwerke Aktiengesellschaft

früher:

NORDDEUTSCHE GUMMI- UND GUTTAPERCHA-WAAREN-FABRIK VORMALS FONROBERT & REIMANN, AKTIENGESELLSCHAFT

GEGRÜNDET 1827

Telegramm - Adresse: NORDGUMMI BERLIN — **Berlin SW 61, Tempelhofer Ufer 16-18** — Fernsprecher: AMT HASENHEIDE 3312-3315

Sämtl. techn. Gummiwaren

*

Schläuche aller Art

Brems-, Heiz-, Preßluft-, Schweiß-, Tenderschläuche, Wasser-, Bier-, Säure-, Isolier-, Spiritus-, Benzin-,

Spiralschläuche

Flaschenscheiben

Konservenringe

Wringwalzen

Dichtungsringe, Formartikel

in allen Abmessungen, für alle Verwendungszwecke

Radiergummi

in Platten

Hartgummi

Gasschläuche

in Rollen und abgepaßt

Unvulkanisierte

Stempelgummiplatten

Irrigatorenschläuche

in Rollen und abgepaßt

Schwammgummi

in Matten und Platten

Sämtliche chirurg. Weichgummiartikel

*

Hohlkörper aller Art:

Birnspritzen, Halbgebläse, Clysos Frauenduschen, Zahnbälle, Ohrenspritzen, Milchzieher usw.

*

Luftkissen, Wärmflaschen Eisbeutel, Wasserkissen

Insektenpulver - Spritzen

Lochbälle für Zerstäuber

Spielbälle

in vielen Ausführungen

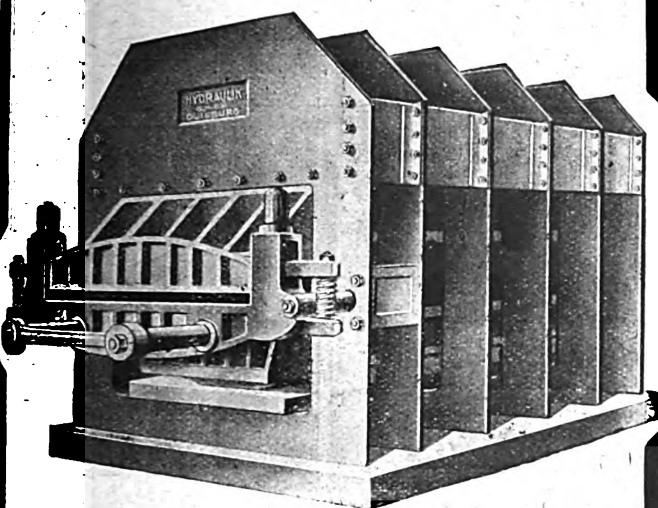
Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Heizplatten-Pressen

in Stahlplatten-Rahmenkonstruktion

für die

Gummi-, Celluloid- u. Kunsthornindustrie



Zur Aufnahme des Preßdruckes finden nicht mehr Säulen, sondern in sich geschlossene Rahmen aus hochwertigem Panzerplattenmaterial Verwendung. Die einzelnen Rahmen sind durch Verbindungsbleche, Zylinder und Obertisch starr miteinander verbunden und bilden somit eine **bruchsichere** und **statisch bestimmte** Konstruktion.

Die Pressen werden mit sauber geschliffenen Heizplatten von hohem thermischem Wirkungsgrad und genauen und zuverlässigen Temperatur-Meßinstrumenten ausgerüstet.

Die Herstellung unserer Pressen in den Betrieben unserer beiden Gesellschafter, der Firmen: A. Borsig G. m. b. H., Berlin-Tegel und Demag, Duisburg, gewährleistet eine erstklassige Werkstattausführung.

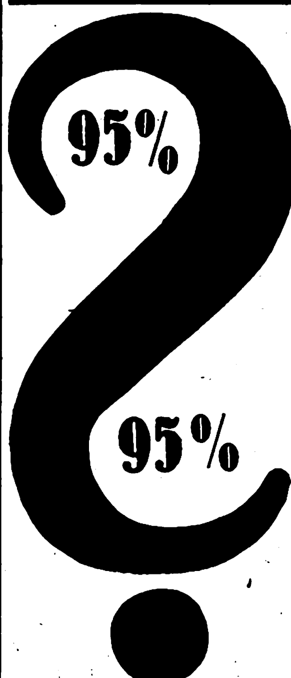
Wir stehen mit fachmännischer Beratung kostenlos zur Verfügung und sind gerne bereit, Ihnen für Sie unverbindliches Angebot auszuarbeiten.

HYDRAULIK

G. m. b. H.

DUISBURG.

2024



Warum

sind Sie

nicht konkurrenzfähig?

Weil

Sie Ihre bei der Verarbeitung verwandten Lösemittel wie: Benzin, Aether, Chloroform, Alkohol, Aceton usw.

nicht restlos zurückgewinnen.

Mit unseren

Wiedergewinnungsanlagen

die auch in vorhandene Apparaturen, Maschinen usw. leicht eingebaut werden können, erzielen Sie die größtmögliche, **restloseAusbeute**, die Sie unbedingt konkurrenzlos macht.

Keine Absorptionsmittel. Niedrigste Betriebskosten.

Firma: W. & O. WENZEL, Maschinen- u. Apparate-Bau-Anstalt, NÜRNBERG, Parkstr. 32

Vertreter für das Ausland gesucht.



Das

RADIO ISOLIERMATERIAL

zur Herstellung von Radio-Kästen u. Schalttafeln.

Vorzüge: *Hohe Isolierfähigkeit*
Bruchfestigkeit
Bearbeitungsfähig
Hochglänzend
In schwarz, braun und rot und in allen Holzmaserungen lieferbar.

Meirowsky & Co. A. G.
KÖLN-PORZ

EISFELLER REKLAME KÖLN

VULKAN

Gummiwarenfabrik
WEISS & BAESSLER A.-G.

LEIPZIG W 33

Zweigfabrik in Großenhain i. Sa.
Zweig-Niederlassung Berlin W 35

Besuchen Sie unsere Meßausstellung

Sie bekommen bei uns den größten Messe Schlager

Leipziger Pfannkuchen

(aus Gummi mit Stimme)

Zur Messe in Leipzig: Neumarkt 18, Zeißig-Haus 2. Stock, Zimmer 163a

---

DRAHTANSCHRIFT: MASCHINENBERGER BERGGLADBACH

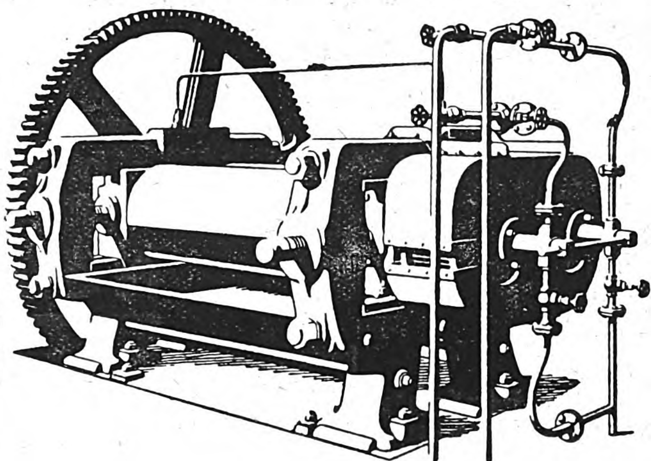


FERNSPRECHER: N° 2-36 UND 35
GEGRÜNDET 1873

BERGER & C° GMBH

Maschinenfabrik u. Eisengießerei
BERG-GLADBACH b/KÖLN

Sämtliche Maschinen für die Gummifabrikation



Mischwalzwerke

1775b

UNITED STATES RUBBER COMPANY
US
RUBBER SYSTEM

Gummi-Schuhe

EKERT & C°. HAMBURG. EKERT HAUS
FILIALE: BERLIN SW 48, FRIEDRICHSTR. 235

Flaschenscheiben
Dichtungsplatten
Gasschläuche
Wasserhahnschläuche
Konservenringe
Schnüre
Irrigator-Schläuche
Formartikel

komplette Wringwalzen sowie Walzen-Bezüge

und

alle anderen technischen Weichgummiwaren in hervorragend bewährten Qualitäten kauft heute der technische Händler unstreitig vorteilhaft bei der

Hessischen Gummiwaren-Fabrik Fritz Peter

Verlangen Sie Preise und Muster! **Klein Auheim a. Main (b. Hanau)** Verlangen Sie Preise und Muster!



In dieser Packung liefere meine nahtlos.

Domino-Gi-Waren

wie Verband-Fingerlinge, Sauger. Schaufenster-Reklame kostenlos. 1550

Steriloform-Gleitcrem

ermögl. ganz leichte Einführung von ärztl. Pessarien u. Gi-Waren

Oscar Schaeffer
Braunschweig O 6
nur Hagenstraße 24.

Schwerspat
(Barytes) 680
gemahlen.

Lithopone

Dr. W. Sander
Bergbau
Mineralmahlwerk
Chemische Fabrik
Richelsdorferhütte
Post- u. Eisenb.-Stat.
Gerstungen (Werra).

Ernst Kuschnitzky

Telegramme: Riemenfabrik **Gleiwitz** Fernsprecher No. 692 u. 693

Gerberei
Sprottau

Gerberei und Lederfabrik
Neumarkt i/Schl.

Riemenfabrik u. Centrale
Gleiwitz

ROTE KAUTSCHUK-CHROMLEDER-RIEMEN

Rohhautblöcke
Lederpackung
Manschetten
Membranen

Kernleder-
Chromleder-
Leder-Glieder-

Schlag-
Näh-
Binde-

Riemen

Gummiabsätze u. -Sohlen



8 mm stark

Gummi-Leder-Zement
Sohlen-Platten
Gummisohlen
mit Nährillen, für Sportschuhe, anerkannt erstklassig und preiswert.

Vertreter für freie Plätze gesucht!

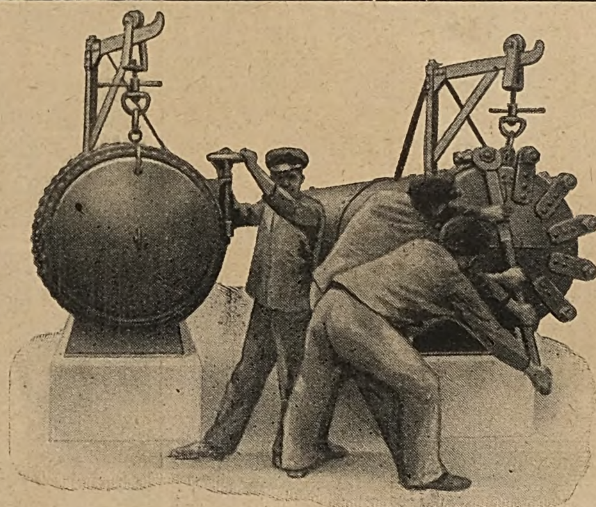
Gummiwerke Ullrich G. m. b. H.,
Gelnhausen

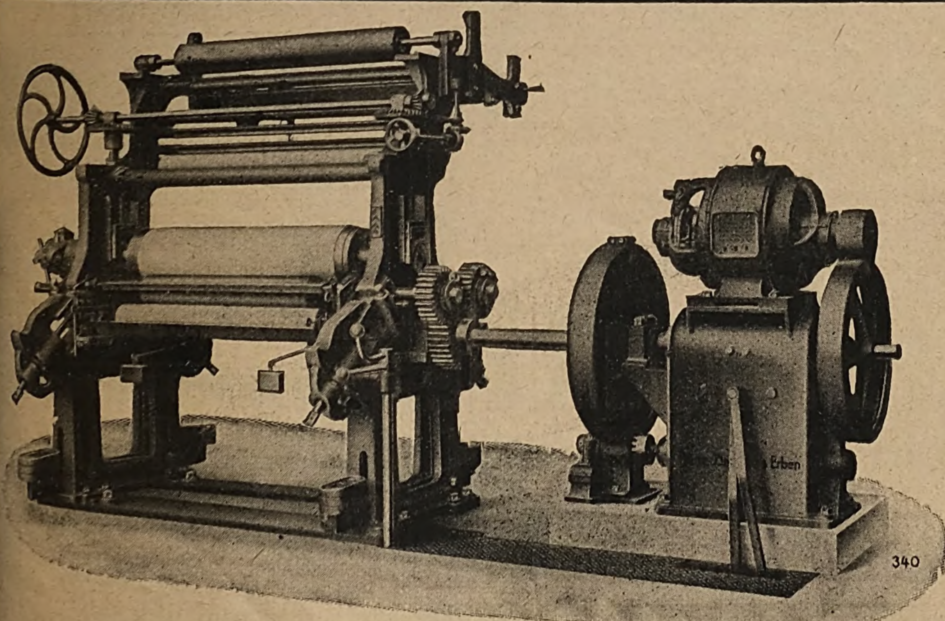
Der neue

Schnell-Verschluß

„Limmer"
D. R. P. a.
Leichte Handhabung.
Oeffnen u. Schließen in wenigen Sekunden.
Dauerhaft, zuverlässig.
Geg. Schraubenverschluß ohne Betriebs-Störung auswechselbar. 1395

Conrad Engelke
Vulkanisierkesselfabrik
Hannover-Limmer 5.


Jetzt! Früher!


Zwei-Farben-Gummidruckmaschine mit Regulierantrieb

Wir liefern
auf Grund langjähriger Erfahrungen

Druckmaschinen

für alle gummierten Stoffe

Franz Zimmer's Erben

Zittau-Warnsdorf.

340 1986

1974c

Wejot-Stuhl-buffer

Wejot D.R.G.M.

Einfache Befestigung an den Stuhlfüßen. Wirken schalldämpfend, verhindern die Beschädigung des Fußbodens.

Auf Wunsch Prospekt und Muster.

Weinhardt & Just, Hannover S.

Verband-artikel

wie Augen-, Ohren-, Schmiß- u. Armbinden, Kinnbinden für Bartflechten, Augenschirme, Fingerlinge, Armtragtücher, Damen-Monatsgürtel, Ohrenkappen „Universal" gegen abstehende Ohren, Kinderschutzgürtel, Laufgürtel, Schnarcherbinden „Ideal", Stirn- u. Wangenbinden, Handgelenkriemen usw. fertigt und **ist sehr leistungsfähig** die

Verbandartikelfabrik Paul Nebel,
1474 **SCHÖNAU-CHEMNITZ**
Tel.: Chemnitz 31 609. Tel.-Adr.: Verbandnebel

Kuverts und **Falt-schachteln** für **nahtlose Gummiwaren**

CARL BOES, ZITTAU i. Sa.
Packungen und Etikettenfabrik

Beste
Bezugsquelle
für techn. Präparate in vornehmer, neutraler Aufmachung, wie:

Dampfhahnschmiere
hochhitzebeständig
Adhäsionsfett
gelb für Treibriemen
Ventil-Einschleifpasta
„Brillant"
Dampfkessel-Innenanstrich
Metall-Weichpackung
knetbar
Zahnradglätte, Ia
Seilschmieren aller Art
Treibriemenwachs hell, Ia
Dichtungspasta • Lederöl
sowie alle anderen
technischen Präparate

Billigste Bezugsquelle für den Export!

Verlangen Sie neutrale Drucksachen und Preislisten für den Wiederverkauf

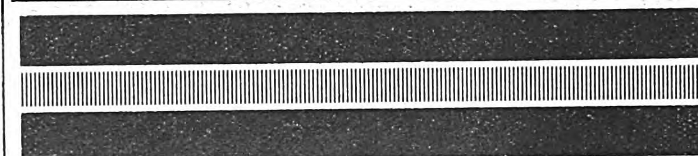
Paul Roland, Fabrik chem.-techn. Produkte
Dresden-Laubegast
340 Telephon: Niedersedlitz 1078 u. 758.

Russ.

Gottfried Wegelin
Russfabrik
Zons a. Rh.

30jährige Erfahrung

987



Bürstenwalzen u. Maschinenbürsten
sowie alle anderen technischen Bürsten für die Gummi-Industrie und verwandte Industrien fertigen seit über 50 Jahren als Spezialitäten

Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover

Unsere Sonderzweig ist die Herstellung von nahtlosen Gummiwaren. Unsere Fabrikate sind von unübertroffener Güte. Wir liefern nur an Grossisten und sind für diese beste Bezugsquellen.

GW Rona

GUSTAV WELLMANN
G. M. B. H.
HANNOVER-HAINHOLZ

C. Behrens
Alfelder Schuhleisten-Fabriken A.-G. 1247
Alfeld/Leine (Provinz Hannover)

Spezialität: **Stanzmesser** Spezialität:
für die Gummi- u. Asbest-Industrie.

---

531 Spezial. ärztl. Artikel Anfertigung von **Cliches** 2000 St. vorrätig Illustr. Katalog gratis
T. HUBER, Tuttlingen Wttg.

Wöchentlich 1 Million Stück!

Kuverts,
Faltschachteln u. Etiketten
für nahtlose Gummiwaren

August Müller
Briefumschlagfabrik, Papiergroßhandlung
Leipzig, Dresdner Str. 17
Entwürfe für Sonderdessins bei Auftrag gratis

Kurzfristige Lieferung! 955a

Formen
für die Gummibranche: Technische Formen jeder Art f. Stopfbüchsen-Bälle-Stopfen-Radio u. s. w.

HERMANN MUSHAKE
FORMENFABRIK · OFFENBACH A. M.

FORMEN

Für d. Hart- u. Weichgummibranche
Spezial.: Absatz- u. Sohlenformen
Formen f. techn. u. chirurg. Zwecke
Eigene Gravieranstalt

Hildesheimer Formenfabrik
1982 **W. Dröge u. H. Rinke**
Hildesheim :: **Telephon 3809**

Heft 48 Berlin, den 27. August 1926. 40. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Direktor A. Bahls, Eilenburg; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Leipzig; Dr. Brönner, Berlin; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Gravell, Berlin; Dr. Ernst Hauser, Eschborn a. T.; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waidmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Dr. Kirchhof, Harburg a. E.; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann. Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Frl. Dr. M. Pieck, Hannover; Dipl.-Ing. Ernst Praetorius, Hildesheim; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Dr. A. Tillmannshöfen, Duisburg-Meiderich.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie"

Bezugspreis viertelj. 6,—. — Ausland 7,— RM. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Inkrafttreten des Handelsprovisoriums mit Frankreich.

Das am 5. August unterzeichnete und im Reichsanzeiger vom 9. August veröffentlichte provisorische Handelsabkommen zwischen Frankreich und Deutschland ist am 20. August, 12 Uhr nachts, für alle in ihm aufgeführten Waren (mit Ausnahme von Seide und Seidenwaren) in Kraft getreten. Die Ratifizierung erfolgte in Deutschland auf Grund des Ermächtigungsgesetzes vom 10. Juli 1926 durch den Reichsrat und die zuständige Kommission des Reichstages. Nähere Einzelheiten veröffentlichen wir in einer der nächsten Nummern.

Stundung und Erlaß von Rentenbankzinsen.

Der Reichsminister der Finanzen hat die Finanzämter ermächtigt, die Stundung oder den Erlaß von Rentenbankzinsen bis zum Jahresbetrage von 100 RM. in eigener Zuständigkeit aususprechen. Soweit außerdem Stundungs- oder Verzugszinsen geschuldet werden, können diese ohne Rücksicht auf die Wertgrenze gestundet oder erlassen werden. Bei der Entscheidung über Stundungs- und Erlassungsanträge ist nach den für Reichssteuern geltenden Grundsätzen zu verfahren.

Anzeigepflicht bei der Industriebelastung.

Die Anzeigepflichten der Unternehmer nach den Vorschriften der VII. und VIII. Durchführungsverordnung zum Industriebelastungsgesetz sind bisher im allgemeinen nur insoweit erfüllt worden, als die Bank für deutsche Industrie-Obligationen Aufforderungen zur Erstattung einer Veräußerungs-Anzeige übersandt und in den Fällen des § 2 der VII. DV. IBG. die Hilfe der Finanzämter in Anspruch genommen hat. Auf Veranlassung der Bank für Industrie-Obligationen und im Interesse der im Falle der Unterlassung durch § 3 a. a. O. unter Strafzwang gestellten Unternehmer wird daher in Erinnerung gebracht, daß folgende Anzeigepflichten zu erfüllen sind: 1. Der bisherige Unternehmer hat den Uebergang des Betriebsvermögens im ganzen oder zu einem Bruchteil (§ 49 Abs. 1 IBG.) anzuzeigen. 2. Der Unternehmer eines aufzulösenden Betriebes hat dauernde Einstellung, Auflösung, Liquidation oder freiwillige Aufgabe des ganzen Betriebes (§ 49 Abs. 2 IBG.) und außerdem bis zur nächsten Umlegung jeden Wohnungswechsel anzuzeigen. 3. Der Unternehmer, der einen belastungspflichtigen Betrieb eröffnet oder das Betriebsvermögen eines solchen erweitert (durch Erhöhung des Aktienkapitals, durch Vergrößerung der Einlagen der Gesellschafter sowie durch bilanzmäßiges Stehenlassen von Gewinnen), hat entsprechend Anzeige zu erstatten.

Herabsetzung polnischer Visagebühren.

Die Gebühren für die polnischen Hin- und Rückreise-Transitvisa sind auf Drängen der deutschen Regierung von Polen von 10 auf 2 Goldfranken herabgesetzt worden. Die Neuregelung tritt am 1. September in Kraft. Die Meldung polnischer Blätter, wonach Polen eine solche Herabsetzung angeboten habe, bei seinem Angebot aber auf den Widerstand Deutschlands gestoßen sei und infolgedessen davon Abstand genommen habe, erweist sich demnach als in allen Teilen falsch.

Gegenseitige Meistbegünstigung im Handelsverkehr mit Albanien.

Die albanische Regierung hat mit Wirkung vom 25. August den deutschen Boden- und Gewerbeerzeugnissen bei der Einfuhr in Albanien die Meistbegünstigung zugestanden. Deutscherseits wurde entsprechend auch den albanischen Boden- und Gewerbeerzeugnissen bei ihrer Einfuhr in Deutschland von dem gleichen Tage ab die Meistbegünstigung ebenfalls gewährt.

Kommen für den technischen Handel wieder „normale“ Zeiten?

„Wenn wir wieder normale Zeiten haben, dann ...“, diese Aeußerung habe ich von technischen Händlern in den letzten Jahren wiederholt gehört. — In normalen Zeiten, dann will man dies und jenes unternehmen.

Wann ist denn eine Zeit normal, wann hatten wir früher normale Zeiten? — Vor 31 Jahren begann meine Lehre in einem technischen Geschäft, das 1866 gegründet war, also zu meiner Lehrzeit schon zu den alten Firmen zählte. Ich arbeitete zunächst in der Expedition und mußte bald Rechnungen ausschreiben. Ich erinnere mich, daß gewöhnliche Gummidichtungsplatten, die ungefähr 1,10 M je kg im Einkauf kosteten, mit 3 bis 3,50 M je kg fakturiert wurden, gewöhnliche Asbestplatten mit 1 bis 1,50 M je kg, wofür der Einkaufspreis zirka 0,30 M je kg war. Bei Treibriemen, Oelen und Putzwolle war der Verdienst nicht so groß, aber bei den meisten sonstigen Artikeln war das Verhältnis zwischen Ein- und Verkaufspreis ungefähr ebenso wie bei den Gummi- und Asbestplatten. Es wurde damals erzählt, daß eine andere, alte technische Handelsfirma sogar noch 6 M je kg für gewöhnliche Asbestplatten erhalte, und ein Angestellter meiner Lehrfirma, der bald darauf ein Engagement bei dieser anderen Firma annahm, zeigte es mir in den Büchern.

Waren damals normale Zeiten für den technischen Handel? — Mancher wird ausrufen: „Mehr als normal, das muß eine herrliche Zeit gewesen sein!“ — Jedoch: „Was vergangen, kehrt nicht wieder, aber ging es leuchtend nieder, leuchtet's lange noch zurück“.

Damals hatten wir das Zeitalter der Dampfmaschine, und der technische Handel befaßte sich mit den dafür benötigten Artikeln. Inzwischen haben wir das Zeitalter der Elektrizität erlebt, und jetzt befinden wir uns in der Zeit des Explosionsmotors. Der technische Handel ist auch heute noch in der Hauptsache auf die für den Dampfbetrieb erforderlichen Artikel eingestellt und hat von den anderen Artikeln für die Elektrizität und für den Explosionsmotor fast gar nichts aufgenommen. Für diese beiden hinzugekommenen Gebiete haben sich andere Händlerschaften gebildet, die elektrotechnischen Händler und die Händler für Autobedarfsartikel. War es richtig, daß der alte technische Handel sich die durch die Elektrizität und Explosionsmotor neu aufgekommenen Artikel wegnehmen ließ? — Im technischen Handel gibt es schon so unendlich viele Artikel, daß es kaum möglich erscheint, noch weitere für andere Spezialzwecke hinzuzufügen, es sei denn, daß für diese Sachen besondere Abteilungen mit anderem Personal eingerichtet werden. Einige Händler haben es auch getan; ob sie damit gute Geschäfte machen, entzieht sich meiner Beurteilung. Im allgemeinen habe ich auch hier viel Jammern und Klagen gehört, weil auch bei elektrotechnischen und Autobedarfsartikeln ein scharfer Preiskampf tobt, wobei einer immer billiger liefert als der andere.

Der Preiskampf —

und damit komme ich wieder auf den technischen Handel zurück. Dieser Preiskampf mit seinen Unterbietungen ist es, der den technischen Handel heruntergewirtschaftet und unlohnend gemacht hat, und d e s h a l b sind für den technischen Handel jetzt schlechte Zeiten. Trotz Elektrizität und Explosionsmotor existieren noch viele Dampfbetriebe, es werden auch neue gebaut und schon bestehende erweitert. Selbst diejenigen Betriebe, in denen Elektrizität oder Explosionsmotor die Dampfkraft verdrängt hat, brauchen mancherlei Dinge von dem alten technischen Handel. Also Absatzgebiet ist noch vorhanden, es kommt nur darauf an, zu nutzbringenden Preisen zu verkaufen. Wenn auch keine so großen Umsätze jetzt möglich sind, etwas Verdienst muß doch zu erzielen sein. An Phantasiepreise, wie in den 80er und 90er Jahren des vorigen Jahrhunderts, ist freilich nicht zu denken. Diese hohen Preise waren ungesund, und die damaligen technischen Händler sind zum Teil daran zugrunde gegangen, soweit sie es nicht verstanden haben, ihr Geschäft in gesunde Bahnen zu lenken.

Wie damals viele Firmen den Fehler machten, daß sie zu hohe Preise nahmen und diese nicht rechtzeitig abbauten, so begehen heute viele technische Händler den umgekehrten Fehler, daß sie zu billig verkaufen und geringe Qualitäten liefern. Beide Fehler müssen zum Ruin führen.

Nun scheinen aber fast alle technischen Händler in dem Irrglauben befangen zu sein, daß der Verbraucher bei Auftragsvergebung nur den Billigsten berücksichtige, und daß man deshalb die billigste, also die geringste Qualität anbieten muß. Selbstverständlich will jeder Konsument billig kaufen, er will nicht über's Ohr gehauen werden, doch ist damit nicht gesagt, daß er nur die geringste Qualität haben will. Ich kenne einen technischen Händler, der ein großes Geschäft mit Kamelhaarriemen macht und fast nur prima, extraprima und Spezialqualitäten liefert; ich weiß, daß er während eines Zeitraumes von zirka einem Jahr nur einen einzigen Kamelhaarriemen in Qualität kurant verkauft hat. Und das ist nicht im vorigen Jahrhundert passiert, sondern im vorigen Jahre, also in einer Zeit, wo die allgemeine Wirtschaftslage sehr schwierig war. Daß ein solcher technischer Händler wirklich existiert, kann man sich von den großen Textilriemenwebereien bestätigen lassen, man wird dabei erfahren, daß es sogar mehrere Händler gibt, die Kamelhaarriemen in besseren Qualitäten vertreiben. Die Namen dieser Händler braucht man nicht zu wissen, nur soviel will ich bemerken, daß sie nicht in Berlin wohnen. Die Berliner Händler verkaufen in einem ganzen Jahr kaum einen Extraprimariemen, sondern verlangen fast nur kurant und diese Sorte möglichst noch unter Konventionspreis. So wie in Berlin, ist es fast an allen Orten, denn die wenigen Händler, die den Vertrieb der besseren Kamelhaarriemen pflegen, sind an den Fingern einer Hand abzuzählen. Immerhin ist der Beweis gegeben, daß sich auch bessere Qualitäten in Kamelhaarriemen verkaufen lassen. Wer will da noch behaupten, daß der Konsument stets das Billigste haben will?

Wie kommt es nun, daß die meisten Händler nur Kurantriemen liefern und selbst dafür kaum einen angemessenen Preis erzielen können? — Wie muß man es machen, um Prima oder Extraprima, die teurer sind, zu verkaufen? — Die Antwort darauf stand bereits in der Nummer 25 dieser Zeitung, in dem Aufsatz „Die Qualitäts-Drückerei“ Seite 1354/55. Die Sache ist ganz einfach:

man muß die besseren Qualitäten anbieten!

An einem Beispiel mit Hanfpackung wird in dem besagten Aufsatz gezeigt, daß man bei Anfragen nicht nur die geringste Sorte, sondern auch die besseren Qualitäten mit offerieren und dem Kunden dabei sachlich die Unterschiede der einzelnen Qualitäten erläutern muß. Also, lieber technischer Händler, wenn Du eine Anfrage auf Kamelhaarriemen erhältst, riskiere es getrost und offeriere neben Kurant auch Prima und Extraprima, geniere Dich nicht, dem Konsumenten offen zu sagen, daß der Kurantriemen eine geringere Ware darstellt. Du wirst sehen, daß der eine oder andere Konsument sich für eine bessere Qualität entscheidet, trotzdem sie mehr kostet als Kurant.

Ist es nicht ein großer Unsinn, wenn ein technischer Händler, wie ich es schon gesehen habe, die allerbilligste Sorte Hanftalgpackung als „Extra-Prima-Qualität“ in seiner Offerte bezeichnet?! Ist es da verwunderlich, daß der Konsument diese geringste Sorte, bei der obendrein kaum etwas verdient wird, bestellt, und ist es nicht Schuld des Händlers, wenn er kein Geschäft mit besseren Qualitäten zu angemessenen Preisen macht?! — Diesen Unsinn einsehend, hatte ein Packungsfabrikant massive, getalgte Lederpackung herausgebracht und den Händlern empfohlen, diese Lederpackung bei Anfragen auf getalgte Hanfpackung mit zu offerieren. Und wirklich, mancher Händler verkaufte daraufhin Lederpackung, die Nachfrage nach Lederpackung wurde zeitweise sogar so stark, daß der Fabrikant manchmal nicht prompt liefern konnte. Wieder ein Beweis, daß der Konsument nicht immer das Billigste haben will.

Die Lederpackung ist erheblich teurer als die Hanfpackung, und trotzdem legten viele Konsumenten den hohen Preis dafür an. Warum? Weil die Lederpackung bedeutend länger hält und dadurch die öftere Arbeit des Neuverpackens der Kolben erspart wird. So etwas muß dem Verbraucher nur klargemacht werden, und meistens wird er dafür zugänglich sein, denn er will nicht das Billigste, das Schlechteste haben, sondern dasjenige, was für seinen Betrieb am rentabelsten ist. Mit den meisten anderen technischen Artikeln geht es ebenso, man muß es nur wagen, die besseren Qualitäten zu offerieren und dem Kunden sachliche Erklärungen dazu geben. Sachliche Erklärungen betone ich, also keine Uebertreibungen, auch keine unnötig teuren Qualitäten, wo es nicht angebracht ist. Es wäre über's Ziel geschossen, wenn man z. B. eine Gummiklappe in der teuersten Paraqualität empfehlen wollte, wo eine festere Mittelqualität zweckmäßig ist. Wenn der Händler nicht genau Bescheid weiß, lasse er sich von seinem Lieferanten beraten und geeignete Qualitäten vorschlagen. Die guten, händlertreuen Fabriken werden ihm stets hilfsbereit zur Seite stehen, ja, sie werden sich freuen, wenn er sich für den Vertrieb besserer Qualitäten interessiert und werden ihm die Unterschiede, die Vorteile und Nachteile der verschiedenen Qualitäten erklären.

Da gibt es in Kamelhaarriemen Spezialkonfektionen in der Preislage von Extraprima und noch höher. Die Händler, die nur

Kurantriemen vertreiben, können sich kaum denken, daß diese teuren Riemen verkäuflich sind. Freilich, wer sie nicht anbietet, kann sie nicht verkaufen. — „Aber", wird vielleicht mancher fragen, „ist es nicht sehr schwer, bessere Qualitäten zu angemessenen Preisen zu verkaufen?" und hierauf muß ich mit der Gegenfrage antworten: Ist es etwa leicht, die geringsten Qualitäten zu billigen Preisen zu verkaufen? — Ob Treibriemen, Packungen oder Gummiwaren, auf jeden Fall ist das Geschäft mit besseren Qualitäten angenehmer, es läßt sich dabei eher ein angemessener Nutzen erzielen, weil der Verbraucher von dem „billigsten" Preise abgelenkt wird und die Verhandlungen sich dann mehr um die Wirtschaftlichkeit des betreffenden Artikels drehen. Der Händler erhöht bei besseren Qualitäten seinen Umsatz und seinen Verdienst, er nutzt auch dem Verbraucher, wenn er ihm Qualitätsware liefert, die sich gut bewährt und durch lange Haltbarkeit auszeichnet. Jeder Händler muß sich deshalb zum Ziele setzen, den Handel mit besseren Qualitäten zu heben, denn er hilft damit nicht nur sich selbst, sondern auch dem Konsumenten, ja der ganzen deutschen Wirtschaft.

Beim Verkauf besserer Qualitäten halte man aber auch streng auf sachgemäße, dem Angebot genau entsprechende Lieferung. Jede Abweichung hiervon kann dem Händler schließlich nur Schaden bringen. Der technische Handel soll dazu beitragen, Treu und Glauben zu stärken und durch den Vertrieb von Qualitätswaren den Wiederaufbau und das Wiedererstarken der deutschen Wirtschaft fördern!

Bei meinen vorstehenden Ausführungen handelte es sich darum, wie man bei Anfragen verfahren muß, um bessere Qualitäten zu nutzbringenden Preisen zu verkaufen. Ich will nun auch noch einen Fingerzeig geben, wie man Kunden, ohne daß sie anfragen, zum Kauf guter Waren veranlassen kann, bzw. sich mit einem Verbraucher anbandeln läßt, bei dem man sich bekanntmachen und einführen möchte.

Wie jeder weiß, ist es meist nicht ratsam, sämtliche Artikel, die man führt, auf einmal anzupreisen. Ein technischer Händler hatte daher immer einen

Spezialartikel,

den die Reisenden als Neuheit zeigen sollten. Dadurch kam leichter eine Unterhaltung zwischen Verkäufer und Käufer zustande, und der Reisende wurde nicht sogleich mit den Worten abgewiesen: „Es liegt augenblicklich nichts vor" oder „Wir haben unseren ständigen Lieferanten". Es muß natürlich ein Gegenstand sein, den nicht jeder führt, und der das Interesse des Verbrauchers erregt. Einmal war es ein Aerometer, mit dem man die Stärke des Luftzuges bei Kesselfeuerungen messen konnte, um dadurch den Luftzug zwecks sparsamen Kohlenverbrauchs zu regulieren, ein anderes Mal war es ein patentierter Mutterschlüssel und dergleichen mehr. Durch solche Sachen gelang dem Reisenden oft eine Anknüpfung, er verkaufte häufig von dem angebotenen Spezialartikel und zwar zu gutem Preise, denn Preisdrückerei kam dabei nicht in Frage, und — je nach Glück und Geschicklichkeit des Reisenden — kam man auch auf die übrigen technischen Artikel zu sprechen. Aehnlich, wie bei mündlichen Offerten, ist auch der Erfolg, wenn man Spezialartikel durch Inserate oder Briefe und Prospekte anbietet.

Das Wichtigste aber ist auch hier wieder, daß die Spezialartikel, die als Lockmittel dienen, von vorzüglicher Beschaffenheit sein müssen. Manchmal ist es auch gar nicht der Artikel selbst, der zum Kaufe reizt, sondern die schöne und zweckmäßige Emballage, in der die Ware geliefert wird. Ein Händler brachte mal eine Kamelhaarriemenschmiere in stabilen Zinkeimern auf den Markt und machte damit bei Zementfabriken ein gutes Geschäft. Ein anderer fand viel Anklang mit Stopfbüchsenpackung, die er in handlichen Blechdosen lieferte. Besonders in Schiffahrtskreisen waren diese Dosen mit Stopfbüchsenpackung beliebt, weil sich die zur Reserve mitgeführten Packungen in den Dosen gut aufbewahren ließen.

In Nr. 36 der „Gummi-Zeitung", Seite 1985, wurde auf Riemenwachs in Stangen hingewiesen; auch dies ist ein Artikel, mit dem man sich gut einführen kann. Nur darf nicht jeder Händler jetzt Riemenwachs als Lockartikel benutzen, die vorstehend genannten Sachen sind nur als Beispiele anzusehen. Es muß auch öfter mit dem Zugartikel gewechselt werden, denn der Reisende kann ihn bei demselben Kunden nicht mehreremale als Neuheit vorzeigen. Dagegen braucht es nicht immer eine wirkliche Neuheit zu sein, man kann auch einen alten Artikel, der sich bewährt hat und nur in Vergessenheit geraten ist, wieder in Erinnerung bringen. Dazu würde sich beispielsweise Garlock-Packung eignen; manchem Konsumenten wird es vielleicht willkommen sein, wenn sich ein Lieferant dafür meldet.

Es gibt im technischen Handel außerordentlich viele Artikel, die für Propagandazwecke verwendet werden können, so daß der findige Händler deswegen nicht in Verlegenheit kommen kann. Nur Qualitätsware soll es sein, und die Vorzüge der Qualitätsware muß der Händler dem Verbraucher immer und immer wieder vor Augen halten, andererseits muß sich der Händler auch stets bewußt sein, daß die Konsumenten im allgemeinen nur Qualitätsware gebrauchen können und auch solche haben wollen. Diejenigen Kunden, die durchaus die geringsten Sorten kaufen wollen, muß man versuchen, zu besseren Qualitäten zu führen, unter keinen Umständen sollte sich der Händler von dem Konsumenten zur Lieferung immer geringwertigerer Waren führen lassen.

Die allgemeine Wirtschaftslage

hat angefangen, sich zu bessern, für den technischen Händler aber wird die Lage nicht günstiger, wenn er mit der Lieferung der geringsten Qualitäten und mit den Preisunterbietungen fortfährt. Denn was nützt ein größerer Umsatz bei unlohnenden Preisen?!

Das Wirtschaftsleben ist wie eine Wanderung, mal geht's über Flachland, mal geht's über Berg und Tal, der vernünftige Wanderer hat dabei immer Genuß. Auch bei dem Auf und Ab im Wirtschaftsleben muß der technische Händler immer Verdienst haben, der Unterschied ist nur, daß bei Hochkonjunktur mehr, bei schwacher Konjunktur weniger verdient wird, aber Verlustjahre sollte es eigentlich nie geben.

Ob für den technischen Handel wieder normale Zeiten kommen? — Mit den normalen Zeiten ist es wie mit der sogenannten „guten, alten Zeit". Man glaubt immer, daß es früher besser war, und wenn man die Leute von „früher" hörte, waren auch diese damals unzufrieden und sie verlegten die „gute, alte Zeit" noch mehr zurück, und so geht es immer weiter. In Wirklichkeit hat jede Zeit ihre Mühen und Sorgen gebracht, und auch die am Anfange meines Aufsatzes geschilderte Zeit vor zirka 30 Jahren war nicht so rosig, wie sie heute erscheint. Es ist zwecklos, über schlechte Zeiten zu klagen, denn die Zeiten sind so, wie sie die Menschen machen. Nicht die schlechten Zeiten sind beklagenswert, sondern die Menschen. Sollen unsere Kinder und Enkel, wenn sie später mal zurückschauen auf die jetzige Zeit, von uns sagen, daß wir schlechte Kaufleute gewesen sind, weil wir Geschäfte ohne Verdienst machten? — Die technischen Händler müssen der jetzigen Zeit einen anderen Stempel aufdrücken, sie müssen aus der Zeit der Preisunterbietungen ein Zeitalter der guten Qualitäten machen, denn:

„Was Ihr den Geist der Zeiten heißt,
Das ist im Grund der Herren eigner Geist,
In dem die Zeiten sich bespiegeln."

U. S.

Krankenkassenpatienten als Kunden.

Mit diesem Thema wollen wir eine Frage zur öffentlichen Diskussion stellen, die für jeden chirurgischen Händler von größter Bedeutung ist. Natürlich handelt es sich hierbei nicht um eine Höflichkeitsformel, die für den Verkehr zwischen Händler und Kassenpatienten gefunden werden soll, sondern um Fragen von einschneidender Bedeutung. Wir wollen sogleich ein Beispiel anführen.

Eine Frau betritt eine chirurgische Handlung und wünscht, eine Leibbinde repariert zu erhalten. Sie fragt nach dem Preise und erwähnt nebenbei, daß sie zwar Mitglied einer Krankenkasse sei, die Kosten aber selber tragen wolle, um sich die Laufereien zu ersparen. Die Reparatur wird ausgeführt. Die Patientin holt die Binde ab, zahlt den vereinbarten Preis, läßt sich aber eine Quittung darüber ausstellen. Nach einigen Tagen kommt sie wieder, legt ein Kassenrezept vor und verlangt das bezahlte Geld zurück. Der Händler weigert sich dessen. Die Kundin droht mit einer Beschwerde bei der Kasse und verläßt empört das Geschäft. Wie verhalten sich in einem solchen Falle andere chirurgische Händler, wenn sie folgende Gesichtspunkte in Erwägung ziehen?

Es ist zunächst selbstverständlich, daß eine Privatkundin andere Preise zu bezahlen hat als eine Kassenpatientin. Bestehen zwischen Händlerschaft und Kassenverband besondere Preisvereinbarungen, so läuft ein Händler, dem vorstehender Vorfall passiert, Gefahr, die Differenz zwischen Privat- und Kassenpreis bei Rückzahlung der Reparaturkosten einzubüßen. Er hätte also sein Entgegenkommen gegenüber dem Kunden mit einem finanziellen

Verlust zu verbinden. Nun könnte man allerdings einwenden, daß es darauf ankomme, welchen Umfang die Geschäftsbeziehungen zwischen Händler und der betreffenden Krankenkasse besitzen, und man könnte hinzufügen, daß es oftmals wohl geschäftsklug sei, im Interesse des Ganzen einen Verlust hinzunehmen. Nun wird aber jeder chirurgische Händler, der viel mit Krankenkassen arbeitet, wissen, daß solche Fälle nicht einmal, sondern wiederholt vorkommen. Bei vielen Krankenkassenmitgliedern besteht nämlich die unausrottbare Voreingenommenheit, daß sie anders behandelt werden als Privatkunden, daß die ihnen verabfolgten Waren von einer minderen Beschaffenheit wären. Es kommt daher wiederholt vor, daß Kunden einen Gegenstand verlangen und erst dann, wenn es ans Bezahlen kommt, ein Kassenrezept vorlegen. Nach Ansicht des Verfassers dieser Zeilen liegt hierin unbedingt ein strafbares Delikt, denn der Patient will sich arglistig einen Vorteil verschaffen. Es spielt dabei keine Rolle, ob ein chirurgischer Händler tatsächlich zweierlei Warenqualitäten führt oder nicht, denn nur deshalb, weil der Kunde dies voraussetzt, legt er das Rezept erst nachträglich vor. Es wäre interessant zu erfahren, wie die einzelnen chirurgischen Händler sich in einem solchen Falle gegenüber dem Kassenmitgliede verhalten.

Nun die weitere Konsequenz. Wenn eine Patientin — nach dem eingangs erwähnten Beispiel — eine Reparatur ausgeführt wünscht und sagt, sie trägt die Kosten selbst, will sie damit eine „bessere" Ausführung erhalten. Es erscheint einem Fachmann ohne weiteres klar, daß das hierzu verwendete Material in Qualität und Breite (bei Gummieinsätzen) großzügiger verarbeitet werden kann, wenn der Händler nicht mit jedem Pfennig zu kalkulieren braucht, als wenn er mit einer beschränkten Kostenerstattung rechnen muß. Bringt die betreffende Patientin daher nachträglich dennoch ein Rezept bei, so liegt wohl sicher auch in diesem Falle eine arglistige Täuschung des Geschäftsmannes vor. Man könnte eine Lösung eines solchen unangenehmen Geschäftsvorfalls darin erblicken, daß der Händler der betreffenden Kundin nur jenen Betrag gutbringt, den die Krankenkasse für die geleistete Arbeit bewilligen würde und die Differenz, gewissermaßen als Strafe, für sich einbehält. Die Ausführung eines solchen Vorschlages dürfte aber in den meisten Fällen schon an der Subtilität (zu deutsch: Gerissenheit, die sich wohl oftmals auch mit Grobheit paart) der Kassenmitglieder scheitern. Sie ist also praktisch nur von „handfesten" Händlern in Anwendung zu bringen.

Nun kommt noch ein Drittes hinzu. Wer seine Tageseinnahmen allabendlich verbucht, und dies dürfte wohl allgemein der Fall sein, steht beim Verlangen der Rückerstattung des gezahlten Betrages vor der unangenehmen Aufgabe, Um- bzw. Ausbuchungen vorzunehmen. Er muß eine besondere Spalte „Rückzahlungen" einführen. Gesetzt den Fall, und er ist in der heutigen Zeit nicht allzu selten, das Finanzamt hat für die Geschäftsbücher des betreffenden Händlers ein besonderes Interesse, wie will er die einzelnen Rückzahlungen belegen, wo er doch die einzigen Beweise, die Rezepte der Krankenkassen, mit den Monatsrechnungen einreicht? Hier liegt eine neue Komplikation vor, die eine um so größere Tragweite erhält, je öfter solche Fälle vorkommen. Man darf nicht übersehen, daß es sich nicht immer um einfache Reparaturen, sondern manchmal auch um größere Objekte handelt. Und dies kann im Laufe eines Monats eine kleine Summe ergeben. Wer besitzt auch hierin Erfahrung und stellt sie der Allgemeinheit zunutze?

Wie weit die Gerissenheit mancher Kassenmitglieder geht, möge folgende kleine Beispiele beweisen. Eine gutgekleidete Frau betritt eine chirurgische Handlung und wünscht einen Irrigator bester Ausstattung. Als der Apparat zusammengestellt ist, erklärt sie wie im plötzlichen Erinnern, daß sie Mitglied einer Kasse sei und von dieser Kasse den auszulegenden Betrag zurückerstattet bekäme. Beim Nachzählen des Geldes stellt sie auch fest, daß sie noch weitere Einkäufe zu machen habe und daher das Geld nicht ausreicht, um den Irrigator sogleich zu bezahlen. Sie bittet aber um Ausstellung einer Quittung, damit sie sich das Geld von der Kasse hole, um es sogleich in das Geschäft zu bringen und den Irrigator sich aushändigen zu lassen. In Anbetracht der guten Kleidung und des ehrenhaften Aussehens willfahrt der Händler nach Unterdrückung seiner anfänglichen Bedenken diesem Wunsche. Als Stunden vergehen und die betreffende Patientin nicht wiederkommt, setzt er sich telephonisch mit dem Kassenvorstande in Verbindung und erfährt, daß die betreffende Kundin tatsächlich das Geld empfangen habe. Den Irrigator soll sie sich aber heute noch abholen. Für die Gutmütigkeit und Gutgläubigkeit erhielt der betreffende Händler einen ernsten Verweis.

Drastischer liegt ein anderer Fall, der noch den Vorzug besitzt, daß er sich oftmals wiederholt. Kommt eine Frau in das Geschäft und legt ein abgestempeltes Rezept über einen Irrigator vor. Als er zusammengestellt wird, beugt die Frau sich vertraulich über den Ladentisch und bittet mit dem herzbezwingendsten Augenaufschlag: „Geben Sie mir doch bitte das Geld dafür. Ich hab nämlich schon einen Irrigator zu Hause."

Es ist wohl anzunehmen, daß jeder chirurgische Händler, der im Verkehr mit Krankenkassenpatienten solche Erfahrungen gemacht hat, diesen gegenüber die größte Zurückhaltung übt. Eines wird aber wohl immer damit verbunden sein: lehnt ein Händler die an ihn gestellten Wünsche ab, so kommt er als ungefällig in Verruf, wenn nicht gar ein lügnerisches Anschwärzen bei der Krankenkasse ihn um die Kundschaft bringt. Ein solches Dilemma verlohnt schon eine öffentliche Diskussion über die Frage der „Krankenkassenpatienten als Kunden". M.

Tagung des deutschen Einzelhandels.

Vom 4. bis 6. August fand in Düsseldorf die große Tagung der Hauptgemeinschaft des deutschen Einzelhandels statt, die einen recht zahlreichen Besuch aus allen Kreisen Deutschlands aufweisen konnte. Von den zahlreichen Referaten, die auf dieser Tagung gehalten wurden, interessierte besonders ein Vortrag des preußischen Handelsministers Dr. Schreiber, der in längeren Ausführungen zu den Tagesfragen des Einzelhandels Stellung nahm und darauf hinwies, daß die Konsumvereine und Selbstversorgungsgenossenschaften, mit denen der Einzelhandel im Konkurrenzkampf steht, steuerlich nicht besser als der Einzelhandel gestellt werden dürfen. Das gleiche gilt auch für den Behördenhandel, der mit Recht eine ganz besondere Mißstimmung im Einzelhandel hervorgerufen hat. Das preußische Handelsministerium nimmt sehr entschieden Stellung gegen diesen Handel der Beamten in den Diensträumen, aber es hat durch Erhebungen festgestellt, daß zurzeit ein nennenswerter Behördenhandel nicht mehr stattfindet. Das Ministerium ist bereit, alle noch vorhandenen Mißstände, die ihr zur Kenntnis kommen, zu beseitigen.

Die Wünsche des Einzelhandels, bei der Vergebung der Staatsaufträge mit herangezogen zu werden, sollen nach Möglichkeit Berücksichtigung finden. Es ist selbstverständlich, daß der Staat, als der größte Verbraucher, durch Zentralisierung des Einkaufs auch alle Vorteile des Großverbrauchers in Anspruch nehmen will. Es soll aber dafür gesorgt werden, daß dieser zentralisierte Einkauf nicht in unwirtschaftlicher Weise auf die hierfür nicht geeigneten Artikel ausgedehnt wird, sondern es soll berücksichtigt werden, ob der Einkauf in dieser Form auch immer vorteilhaft ist.

Ausschlaggebend für die Lage des Einzelhandels wird stets die Kaufkraft der Bevölkerung sein. Diese hat durch den Ausfall der früher kaufkräftigen Rentnerschicht und vor allem durch die schwere Arbeitslosigkeit eine starke Minderung erfahren. In keinem anderen Wirtschaftszweig hat sich dieser Ausfall an Kaufkraft so katastrophal ausgewirkt wie im Einzelhandel, da dieser stets einzig und allein auf den inneren Markt angewiesen ist. Für den Einzelhandel verschärft sich die Lage insofern, als die Arbeitslosen nicht nur als Käufer ausscheiden, sondern weil die Arbeitslosen durch die von ihnen vielfach betriebene Hausiertätigkeit dem Einzelhandel selbst direkte Konkurrenz bereiten. Deshalb hat der Einzelhandel ein ganz besonderes Interesse an der Hebung der Kaufkraft. Der Minister hofft, daß das Arbeitsbeschaffungsprogramm der Reichsregierung wesentliche Hilfe bringen wird. Entscheidend könnte die Kaufkraft nur durch einen allgemeinen Preisabbau gehoben werden. Dadurch würde eine Steigerung des Reallohns und damit auch ein Steigen des Umsatzes und ein besseres Geschäft erzielt werden können. Der Grundsatz: „Großer Umsatz, kleiner Nutzen" muß wieder zum allgemeinen Gesetz im Handel werden. (lp)

Achema, Ausstellung für chemisches Apparatewesen.

Die Achema V, Ausstellung für chemisches Apparatewesen, wird, wie von der Geschäftsstelle der Achema, Hannover-Kleefeld, Schellingstraße 1, mitgeteilt wird, in der Zeit vom 7. bis 19. Juni 1927 in Essen in den an der Norbertstraße gelegenen Ausstellungshallen stattfinden. Zu derselben Zeit wird der Verein Deutscher Chemiker in Essen seine Hauptversammlung abhalten. Auch andere maßgebliche wissenschaftliche und wirtschaftliche Verbände beabsichtigen, um ihren Mitgliedern die Besichtigung der größten Ausstellung chemischer Apparate und Maschinen der Welt bequem zu ermöglichen, in Essen zu tagen. (f)

Kautschukforschung ⋆ Kautschukchemie

Referate.

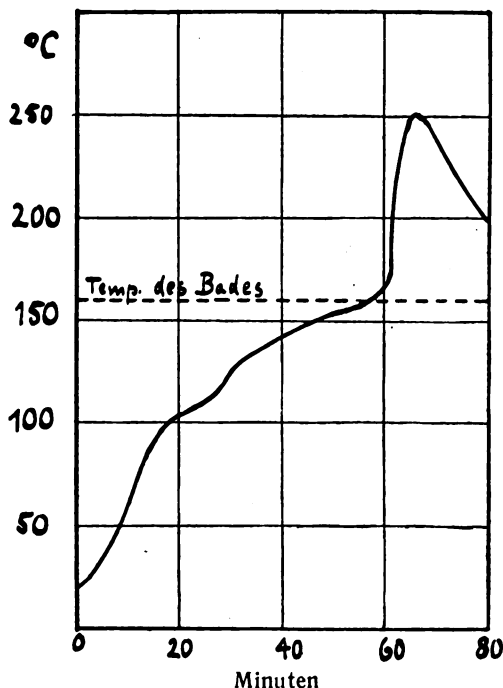
Die Wärmereaktionen bei der Vulkanisation von Kautschuk.

Nach Alfred A. Perks in „Journ. Soc. Chem. Ind." 45, 143 T (21. Mai 1926.)

Die Wärmetönung der Reaktion zwischen Kautschuk und Schwefel wird in der vorliegenden Arbeit einer der fundamentalen Bedeutung des Problems in theoretischer wie in technischer Hinsicht entsprechenden, sehr sorgfältigen und gründlichen Untersuchung unterzogen.

Die experimentelle Anordnung unterscheidet sich nur wenig von der früherer Autoren. Die Kautschuk-Schwefelmischungen wurden in einem Zylinder von 3,8 cm Durchmesser und 16 cm Höhe oder als Block von 20 × 20 × 7,5 cm in einem Oelbade von 160° geheizt. In der Mitte der Kautschukmasse befand sich ein Thermoelement, mit dessen Hilfe der Temperaturanstieg im Kautschuk von Minute zu Minute verfolgt wurde. Würde keine Wärmereaktion stattfinden, so müßte die Zeit-Temperaturkurve eine einfache logarithmische Kurve sein, die sich allmählich der Ordinate T· = 160° nähert. In Wirklichkeit werden Kurven von der Form der beistehenden Abbildung erhalten. Sie zeigen an zwei Stellen Abweichungen von der normalen Form. In der Nähe von 100 bis 120° C zeigt sich ein Haltepunkt; es tritt also hier eine Wärme verbrauchende Reaktion ein, wahrscheinlich eine Veränderung des Schwefels (Schmelzen?).

Vulkanisation einer Mischung
70 T. Kautschuk + 30 T. S bei 160° C



Ganz erheblich stärker ist die zweite Abweichung, die gegen Ende der Vulkanisation eintritt und eine Reaktion mit starker Wärmeentwicklung anzeigt. Man beachte, daß die Temperatur im Kautschuk 250° überschreitet, obwohl das Heizbad nur 160° C hat. Die Reaktion tritt plötzlich ein, daher die ausgeprägte Spitze in der Kurve. Die Lage und Höhe dieser Spitze wird besonders eingehend geprüft, u. a. bei Veränderung des Verhältnisses Kautschuk:Schwefel, nach vorausgehender Mastikation und Vorvulkanisation, bei den verschiedensten Gummisorten, auch synthetischem Kautschuk, entharztem Kautschuk, Balata und bei Zusatz von Beschleunigern.

Das Ergebnis ist ziemlich eindeutig: Die Reaktion setzt ein, sobald 4 bis 5 Prozent Schwefel (auf Kautschuk bezogen) gebunden worden sind, vorausgesetzt, daß noch weiterer ungebundener Schwefel vorhanden ist. Das Endprodukt ist eine brüchige, harzartige Masse, die mit Kautschuk nicht mehr viel Aehnlichkeit hat. Bei der Reaktion werden reichliche Mengen Schwefelwasserstoff entwickelt, so daß hier zweifellos eine rein chemische Reaktion vorliegt. Alle schnell vulkanisierenden Kautschuksorten oder Mischungen zeigen einen schnelleren Ablauf der Reaktion, ebenso die vorvulkanisierten Proben.

Leider macht der Verfasser keine Angaben über die Menge der freiwerdenden Wärme, und ob diese Größe für alle Versuche konstant ist. Aus der maximalen Temperatur bei den einzelnen Versuchen irgendwelche Schlußfolgerungen zu ziehen, dürfte kaum angängig sein, da hier zwei Wärmediffusionsvorgänge — einer von innen nach außen, der andere von außen nach innen — in schwer kontrollierbarer Weise ineinander greifen.

Zum Schluß der Arbeit wird auf die Bedeutung der beschriebenen Erscheinungen, speziell der Schwefelwasserstoffentwicklung, für die Hartgummi-Industrie aufmerksam gemacht. D.

* * *

Zur Kenntnis der Struktur gedehnter Kautschukproben.

1. Mitteilung. E. A. Hauser und H. Mark in „Kolloidchemische Beihefte" 22 (1926), 63.

R. Katz beobachtete (1925) bei Durchstrahlung von gedehntem Rohkautschuk mit parallelem monochromatischen Röntgenlicht Interferenzerscheinungen, die als eine chrakteristische Eigenschaft einer der den Rohkautschuk bildenden Substanzen zu betrachten sind (Referate in „Gummi-Zeitung" Nr. 39, 1620, 1990, 2113, 2351). Hauser und Mark suchten durch Versuche die Entstehung dieser Erscheinung zu erklären. Die Röntgendiagramme gedehnten Kautschuks machen den Eindruck, als handle es sich hier wahrscheinlich um Kristallinterferenzen, als sei im ungedehnten Kautschuk eine chemische Substanz als „flüssige" oder „amorphe" feste Phase anwesend, die bei der Dehnung in eine „kristallisierte Phase" übergeht und in diesem Zustand verharrt. Dieser „Kristallisations"-Vorgang ist allerdings ziemlich reversibel, denn wieder entspannter Kautschuk zeigt bei Durchleuchtung bzw. bei Beobachtung am Leuchtschirm keine Interferenzen.

Es war die Frage zu erörtern: Deuten die Diagramme auf das Entstehen einer kristallisierten Phase hin? Sind die Interferenzpunkte des gedehnten Diagramms wirklich Kristallreflexionen, so darf sich ihre Lage bei Erhöhung des Dehnungsgrades nicht ändern, da für das entstehende Kristallgitter feste Indentitätsperioden anzunehmen sind, die vom Dehnungsgrad nicht abhängen und da die chemische Zusammensetzung sich während der Dehnung wohl nicht ändert. Ein aus mit Ammoniak versetztem Heveamilchsaft erhaltener Film wurde verschieden stark gedehnt. Bei 80 Prozent Dehnung zeigten sich schwache Andeutungen der intensivsten Interferenzpunkte, bei 160 Prozent Dehnung traten deutliche Interferenzerscheinungen hervor, bei etwa 700 Prozent Dehnung (knapp vor dem Zerreißen) wurden sehr starke Interferenzflecken beobachtet. Die Vermessungen der Aufnahmen zeigten, daß alle Interferenzpunkte eine vom Dehnungsgrad innerhalb etwa 0,5 Prozent unabhängige Lage besitzen. Es ist demnach die Lage der Interferenzmaxima in gedehnten Rohkautschukproben vom Grad der Dehnung mit etwa 0,5 Prozent Genauigkeit unabhängig.

Die Intensität der Interferenzflecken ändert sich hingegen mit dem Dehnungsgrad. Es stieg bei Versuchen mit obengenannter Milchsaftprobe die Intensität annähernd proportional dem Dehnungsgrad. Man könnte annehmen, die Menge des kristallisierten Anteils in der kristallisierten Phase nimmt einfach zu, proportional dem Dehnungsgrad. Photometrische Untersuchungen weiterer Interferenzpunkte auf den Bildern zeigten, daß das Ansteigen der Intensität mit dem Dehnungsgrad von der Wahl des speziellen Interferenzpunktes im Bereich stärkerer Dehnungen unabhängig ist. Die im Schopper-Apparat erhaltene Dehnungskurve obigen Films läßt sich bis etwa 80 Prozent Dehnung durch eine kurze gerade Linie ersetzen, biegt sich dann etwas nach unten, verläuft bis etwa 300 Prozent fast linear, krümmt sich dann nach oben und läuft bei etwa 700 Prozent Dehnung fast parallel der Ordinatenachse. Zuerst wird demnach das Hookesche Gesetz erfüllt: Der Elastizitätsmodul ist konstant, seine Größe unabhängig vom Dehnungsgrad. Dann trifft dieses Gesetz nicht mehr zu, die Dehnung des Kautschuks bleibt allerdings noch fast völlig reversibel.

Weitere rechnerische Untersuchungen ließen den Schluß zu, daß die Vermehrung der kristallisierten Phase im wesentlichen durch Entstehen neuer Kristallindividuen aus neuen Keimen erfolgt, nicht durch Weiterwachsen schon vorhandener Kristallite. Beim Dehnen bleibt der Elastizitätsmodul nicht konstant, sondern steigt, es wächst in der Probe die Spannung bei höherer Dehnung rascher als die Verlängerung. Aus der graphischen Darstellung läßt sich ableiten, daß die Intensität der Interferenzpunkte langsamer wächst als die Spannung, jedenfalls nicht quadratisch mit ihr. Ferner ergab sich, daß die Lage der Interferenzpunkte vom Grade der Dehnung abhängt, also auch vom Grade der in der Probe herrschenden Spannung bis auf 0,5 Prozent abhängig ist. Die Intensität der Interferenzpunkte steigt etwa proportional der Dehnung an (Fehlergrenze 25 bis 30 Prozent). Neben den Interferenzmaxima erschien auf allen Kautschukaufnahmen noch ein verwaschener Interferenzring, der auf Anwesenheit amorpher Substanzen in der Probe hindeutete. Die Intensität dieses Ringes nahm mit zunehmendem Dehnungsgrad ab.

An diese experimentellen Beobachtungen bei der Untersuchung der Interferenzintensitäten schließen sich Erörterungen über die Natur der Interferenzmaxima, die sich quantitativ sehr ähnlich wie Kristallreflexionen verhalten. Sind die entstandenen Beugungsbilder als Wellenoptik aufzufassen? Hauser und Mark untersuchten zur Prüfung dieser Frage die Abhängigkeit der Interferenzfigur von der Wellenlänge und fanden, daß die Sinus der halben Ablenkungswinkel für alle Punkte stets proportional den verwandten Wellenlängen sind, woraus zu schließen ist, daß die auftretenden Interferenzpunkte ihr Entstehen tatsächlich der verwendeten charakteristischen Strahlung verdanken. Aus den angestellten Rechnungen ergab sich: Die Basiszelle der untersuchten Präparate enthält 4 Molekeln C_5H_8. Ferner lassen die experimentellen Ergebnisse der Lage, Intensität und Breite der Interferenzpunkte darauf schließen, daß beim Dehnen des Kautschuks in ihnen Molekelgruppen sich bilden, die etwa 4000 bis 5000 (C_5H_8) enthalten, eine dreidimensionale Periodizität zeigen, so daß vom Entstehen kleiner Kriställchen gesprochen werden kann. Diese Kriställchen zeigen starke „Wärmebewegung", lagern sich bei einseitiger Dehnung alle mit einer Achse parallel zur Dehnungsrichtung. Die Intenditätsperiode auf dieser Achse beträgt etwa 7,68° Å. Die Struktur der Kriställchen zeigt quadratische Formen, die alle Interferenzmaxima ihrer Lage nach richtig wiedergeben.

Nimmt man an, bei der Dehnung von Kautschuk entsteht eine kristallinische Phase, so lassen die erhaltenen Diagramme noch Schlüsse über die Orientierung der Kristallite zu. Es zeigt sich eine deutliche Anisotropiestruktur, alle Kriställchen lagern sich mit der C-Achse parallel der Dehnungsrichtung. Durch die einheitliche Dehnung wird der Kristallisationsprozeß eingeleitet und so geregelt, daß alle Kristallite mit einer Hauptachse in der Dehnungsrichtung liegen. Bei allseitiger, nicht einheitlicher Dehnung eines Kautschukfilms läßt sich eine Ringfaserstruktur erwarten, bei der die c-Achse aller Kristallite in der Dehnungsebene alle Richtungen einnimmt.

Man kann die in einem gedehnten Kautschukstück herrschende Spannung verschiedenartig herabsetzen, so z. B. durch Erwärmen auf 60 bis 70°. Versuche an einem bis auf etwa 500 Prozent gedehnten Kautschukstreifen mit deutlichen Interferenzflecken durch Ueberrieseln mit Wasser wechselnder Wärme (zwischen 40 und 70°) ergaben, daß mit steigender Temperatur bei konstant gehaltener Länge des Streifens die Intensität der Interferenzen langsam abnimmt, ihre Lage sich jedoch nicht ändert. Bei etwa 60° waren im Film aus mit Ammoniak versetztem Heveamilchsaft die letzten Anzeichen von Interferenzen verschwunden. Der Film war nicht mehr elastisch. Im abgekühlten, ungespannten Film zeigte sich bei der Durchleuchtung mit Röntgenstrahlen ein verwaschener amorpher Ring, d. h. das Diagramm ungedehnten Kautschuks. Bei neuer Dehnung tritt die Interferenz wieder auf, doch anscheinend mit etwas geringerer Intensität bei gleichen Dehnungsgraden. Auch beim Erwärmen gespannter Kautschukproben kann die Intensität der Interferenzen etwa proportional der in der Probe herrschenden Spannung gesetzt werden. Es besteht daher wahrscheinlich ein gewisser Zusammenhang zwischen der Spannung in der gedehnten Kautschukprobe und dem Prozentsatz der kristallisierten Phase.

Verschwinden stets die Interferenzen, wenn die Spannung des gedehnten Kautschuks aufgehoben wird? Gewisse Kautschuksorten entspannen sich bei normaler Temperatur mit der Zeit, die Spannung der Probe verschwindet, die Probe entlastet sich durch inneres Gleiten der einzelnen Teilchen aneinander. Die bei der Durchleuchtung der Probe mit Röntgenstrahlen sichtbaren Interferenzen (Punktdiagramme) verblassen nach einigen Tagen zu amorphen Ringen. Es scheint, als ob mit nachlassender Spannung in der gedehnten Probe auch die Menge der kristallisierten Phasen abnimmt, doch verhielten sich die verschiedenen Proben nicht gleichartig. In wenig bearbeiteten Rohkautschuken waren Interferenzen in den nur noch wenig gedehnten Proben noch vorhanden, während in stark gewalzten Proben die Interferenzen rasch verschwanden. Versuche ergaben, daß gespannter und durch Kühlung auf —4° entspannter Kautschuk keine Veränderung des Interferenzbildes zeigte. Ferner wurde beobachtet, daß die Intensität der Interferenzen mit zunehmender Mastikation abnimmt.

* * *

Das Einstauben von Gummiwaren auf moderner Grundlage.

Nach Dr. R. Ditmar in „Zeitschrift für angewandte Chemie" 1926, 826.

Bekanntlich bezweckt man mit dem Einstauben von Kautschukmischungen Verhüten des Anklebens in der Form oder Zusammenkleben der gezogenen Platten dünnwandiger Artikel, Gummistoffe und dergleichen. Kaltvulkanisierte Artikel sollen durch Einstauben vor dem Feuchtwerden geschützt werden. Einstaubmittel dürfen die Kautschukmischung nicht verändern. Man verwendet in der Kautschuktechnik zum Einpudern: Magnesia usta, Magnesiumkarbonat, Talkum, Kreide, Mehle, Goldschwefel, Schwefelmilch, organische Farbstoffe, bzw. Gemische dieser Stoffe. Für kaltvulkanisierte Artikel dient Lycopodium als Einstaubmittel.

Dr. Ditmar behandelt das Einstaubverfahren rechnerisch, er vergleicht die Oberflächen der Einstaubmittel: Mais-, Kartoffel- und Reisstärke, sowie Lycopodium miteinander. Die Korngröße der Puder ist sehr wichtig. Es wurde gefunden, daß für einen ccm sich die Gesamtoberfläche in qcm folgendermaßen berechnet: Maisstärke 400, Kartoffelstärke 1200, Reisstärke 19 900, Lycopodium 60 000. Lycopodium enthält 40 bis 50 Prozent Oel. Adsorbieren kolloide Puder bis zu einem gewissen Grade Oel, so wirken sie als „öladsorbierte Puder" gleich gut wie Lycopodium als Einstaubmittel für Tauchartikel. Nur kolloide Stoffe eignen sich als Kautschukpuder.

* * *

Beobachtungen zum Joule-Effekt an synthetischem Kautschuk.

Nach L. Hock und P. Siedler in „Kautschuk" 1926, S. 88.

Den Verfassern standen zu ihren Versuchen zur Verfügung Muster von W- und H-Kautschuk der Farbenfabriken vorm. Friedrich Bayer, ferner einige Vulkanisate von synthetischem Kautschuk von der Continental Caoutchouc und Guttapercha Co. Der W-Kautschuk lag vor in Form gewalzter Felle und als glasartig durchsichtiger vierkantiger Stab, der bei seitlicher Beleuchtung mit weißem Licht einen schwach bläulichen Tyndallkegel zeigte. Der H-Kautschuk hatte die Form dicker, rosafarbener Platten, und hatte die wenigste Aehnlichkeit mit Naturkautschuk. Vulkanisate aus beiden wurden hergestellt aus Mischungen mit 10 Prozent Schwefel und 2 Prozent Vulkacit P, 60 Minuten bei 142° geheizt.

Die Dehnung des rohen Methylkautschuks läßt sich bei einer Temperatur von —15° einfrieren. Der Versuch verläuft sowohl hier, als auch bei W- und H-Kautschuk ganz analog dem Naturkautschuk. Man wird also zu dem Schluß geführt, daß der synthetische Kautschuk ebenso wie der natürliche, Faserstruktur besitzt. Erhärtet wird diese Annahme durch den Versuch, eingefrorenes Material durch Hammerschläge aufzuspalten. Genau wie beim natürlichen Kautschuk zerfallen auch hier die Proben in faserförmige, der Dehnungsrichtung parallele Stücke. Die angewandten Dehnungen betrugen bei dem glasigen Material etwa 300 Prozent, bei den anderen Mustern 50 bis 100 Prozent.

Das Verhalten der Vulkanisate aus Methyl-Kautschuk erinnert stark an das von rohem Naturkautschuk. Die in warmem Wasser erweichten Proben beharren beim Abkühlen unter der Wasserleitung in ihrem Dehnungszustand, sobald man sie erwärmt, ziehen sie sich wurmartig zusammen.

Die Deutung des Verhaltens von synthetischem Kautschuk liegt darin, daß synthetischer Kautschuk einen geringen Polymerisationsgrad aufweist als der natürliche. Erst bei der Vulkanisation entstehen größere Molekülaggregationen, der synthetische Kautschuk tritt also durch die Vulkanisation gewissermaßen in das strukturelle Stadium des rohen Naturkautschuks.

Eine exaktere Aufklärung der Struktur des synthetischen Kautschuks würde die röntgenspektrographische Untersuchung bringen, die bereits in Vorbereitung ist. M. P.

POLYPYRIT



Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911

Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914

PAHL'sche

GUMMI- und ASBEST-GES:
m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

Kraftradbereifung.

Vornormentwürfe.

In Nr. 2 vom 15. August 1926 der R D A - Mitteilungen finden wir, mit Einspruchsfrist bis 15. September 1926, Vornormentwürfe über Kraftradbereifung. Es handelt sich um folgende Entwürfe:

KrW 121 Hochdruckreifen für Krafträder
KrW 122 Wulstniederdruckreifen für Krafträder (Halbniederdruck)
KrW 123 Wulstfelgen für Krafträder
KrW 124 Stahlseil-Niederdruckreifen für Krafträder
KrW 125 Tiefbettfelgen für Krafträder.

Mit diesen fünf Normblättern wird tatsächlich das gesamte, heute noch nicht in der Entwicklung abgeschlossene Gebiet der Kraftradbereifung umspannt, und zwar werden einheitlich festgelegt insgesamt zwölf Reifen, für die fünf Felgen, davon eine wahlweise, zugelassen sind. Weitere Einschränkung der Größen war zurzeit nicht zweckmäßig und möglich, da heute sowohl noch Hochdruckreifen als Halbniederdruck- und Vollniederdruckreifen gefahren werden. Gerade deshalb ist es von großer Bedeutung, wenn einmal von Verbandsseite gewisse Richtlinien und Hinweise gegeben werden, die sich später zu festen und bindenden Normen auswirken können.

Der Fakra berichtet, daß die Anfänge der Normung der Kraftradbereifung bis auf das Jahr 1924 zurückgehen und daß in fast dreijähriger Arbeit eine Menge Fragen zu klären waren, da vorerst von der Reifenindustrie die Normung der Hochdruckreifen für überflüssig gehalten wurde, während von Seiten der Kraftfahrindustrie die Ansicht herrscht, daß die Niederdruckreifen beim Kraftrad nicht immer genügend Sicherheit bieten und auch in Zukunft nicht, im Gegensatz zum Kraftwagen, in gleichem Maße den Hochdruckreifen verdrängen werden.

Bezüglich der Felgen, die eine Hauptschwierigkeit dieser Norm bedeuten, wurde von der Reifenindustrie die frühere englische Normfelge mit der Bezeichnung CCl befürwortet, während die Kraftradindustrie den Standpunkt vertrat, daß unbedingt eine gültige internationale Felge zu normen sei. Deshalb wurde von dieser Seite die englische Felge 650 × 65 empfohlen, die in der englischen Norm BESA Nr. 5013—1924 festgelegt ist. Die Einwände der Reifenindustrie, daß diese Felge nicht für die Niederdruckreifen (Halbniederdruck) nach KrW 122 verwendet werden kann, wurde durch Versuche widerlegt, so daß diese Felge 650 × 65 auch für diese Reifen zugelassen werden kann. Es stehen also die Felgen CCl und 650 × 65 gleichwertig nebeneinander, sowohl für Hochdruck- als auch für Halbniederdruckreifen. Lediglich für die kleinen Krafträder sind Hochdruckreifen 26 × 2 Zoll und 26 × 2,25 Zoll vorgesehen, die auf die alte deutsche Felge 50/60 nach VPK (Verkehrstechnische Prüfungskommission) Norm E 252 passen.

Für die Geradseitreifen (nach neuer Bezeichnung für Krafträder: Stahlseilreifen) sind zwei Tiefbettfelgen auf KrW 125 übernommen, die in der Formgebung nicht unwesentlich von der englischen Norm abweichen, deren Zweckmäßigkeit aber durch Versuche erwiesen ist.

Der Fakra stellt fest, daß die Normung der Kraftradbereifung den ersten Schritt auf dem Gebiete der Kraftradnormung bedeutet und er hofft, dadurch die Anregung zu weiteren Arbeiten auf diesem Gebiete zu geben.

Die Einspruchsfrist läuft bis zum 15. September. Anwendung der Entwürfe erfolgt auf eigene Gefahr.

Tabelle 1:
Hochdruckreifen für Krafträder.
Vornorm-Entwurf KrW 121

Bezeichnung Nenndurchmesser × Nennbreite	Abmessungen		Belastung[1]) eines Reifens	Reifendruck[1])	Für Hubvolumen	Für Felge
	Durchm.	Breite				
Zoll	mm	mm	kg	Atm	cm³	
26 × 2	665 ± 6	50 ± 3	. .	. .	bis 250	50/60
26 × 2,25	683 ± 6	58 ± 3	. .	. .	bis 250	50/60
26 × 2,5	675 ± 6	64 ± 3	. .	. .	bis 500	CCl u. 650 × 65
26 × 3	692 ± 6	75 ± 3	. .	. .	über 500	CCl u. 650 × 65
26 × 3,5	705 ± 6	90 ± 3	. .	. .	über 500	CCl u. 650 × 65

[1]) Die Werte für Reifenbelastung und entsprechenden Reifendruck können vorläufig noch nicht festgelegt werden. Die Reifenabmessungen gelten für den aufgepumpten unbelasteten Reifen. Wulstfelgen für Krafträder siehe KrW 123.

Tabelle 2:
Wulstniederdruckreifen für Krafträder (Halbniederdruck)
Vornorm-Entwurf KrW 122

Bezeichnung Nenndurchmesser × Nennbreite	Abmessungen		Belastung[1]) eines Reifens	Reifendruck[1])	Für Hubvolumen	Für Felge
	Durchm.	Breite				
Zoll	mm	mm	kg	Atm	cm³	
26 × 2,5 N[2])	675 ± 6	65 ± 3	. .	. .	bis 250	CCl u. 650 × 65
26 × 2,85	690 ± 6	75 ± 3	. .	. .	bis 250	CCl u. 650 × 65
27 × 3,5	705 ± 6	90 ± 3	. .	. .	bis 500	CCl u. 650 × 65
27 × 3,85	730 ± 6	103 ± 3	. .	. .	über 500	CCl u. 650 × 65

[1]) Die Werte für Reifenbelastung und entsprechenden Reifendruck können vorläufig noch nicht festgelegt werden.

[2]) Dieser Reifen ist nicht zu verwechseln mit dem Hochdruckreifen 26 × 2,5 nach KrW 121.

Die Reifenabmessungen gelten für den aufgepumpten unbelasteten Reifen. Wulstfelgen für Krafträder siehe KrW 123.

Tabelle 3:
Stahlseil-Niederdruckreifen für Krafträder.
Vornorm-Entwurf KrW 124

Bezeichnung Nenndurchmesser × Nennbreite	Abmessungen		Belastung[1]) eines Reifens	Reifendruck[1])	Für Hubvolumen	Für Felge
	Durchm.	Breite				
Zoll	mm	mm	kg	Atm	cm³	
25 × 3	645 ± 6	76 ± 3	. .	. .	bis 250	24 × 2,5/19
26 × 3,5 N[2])	670 ± 6	93 ± 3	. .	. .	bis 500	25 × 3/19
27 × 4	700 ± 6	104 ± 3	. .	. .	über 500	25 × 3/19

[1]) Die Werte für Reifenbelastung und entsprechenden Reifendruck können vorläufig noch nicht festgelegt werden.

[2]) Dieser Reifen ist nicht zu verwechseln mit dem Hochdruckreifen 26 × 3,5 nach KrW 121.

Die Reifenabmessungen gelten für den aufgepumpten unbelasteten Reifen. Tiefbettfelgen für Krafträder siehe KrW 125.

Hermann Hohendahl †

Am 17. August entschlief in Essen-Rüttenscheid nach längerem Leiden der Gründer der in der ganzen Branche bekannten und hochangesehenen Firma H. Hohendahl, Gummi- und Asbest-Gesellschaft m. b. H. in Essen, Herr Hermann Hohendahl senior.

Mit ihm ist ein Pionier der Gummiwarenbranche dahingegangen, ein Mann von seltener Arbeitskraft, durchdrungen von unermüdlichem Schaffensgeiste.

Hermann Hohendahl wurde am 17. April 1849 als Sohn des Grubenverwalters Johann Hohendahl auf Zeche Königin Elisabeth bei Essen geboren. Am 1. Januar 1875 errichtete er in Essen, Schützenbahn 55, ein Spezialgummiwarengeschäft, das sich durch den Fleiß und die Tüchtigkeit des Gründers rasch entwickelte, so daß bereits im Jahre 1888 das Nebenhaus mit hinzugenommen werden mußte. Die weitere Ausdehnung des Geschäfts machte den Ankauf eines neuen Grundstücks in der Hoosterstraße erforderlich. Dort wurde eine Fabrik für Gummimäntel usw. errichtet, 1913 umgebaut und 1914 mit dem Betrieb aus der Schützenbahn vereinigt. Doch verblieb das Ladengeschäft weiter dort. Im Jahre 1912 wurde die Firma in eine G. m. b. H. umgewandelt und die Leitung in die Hände der Herren Dr. Hermann Hohendahl und Paul Bachmann gelegt. Der Seniorchef blieb nur noch als Prokurist tätig.

Anfang 1925 konnte Herr Hohendahl sen. noch das 50jährige Bestehen seines Unternehmens mit erleben und war damals, als 76jähriger, noch bei voller körperlicher und geistiger Frische. Bis zum Beginn seiner Krankheit nahm er an der Entwicklung der Gesellschaft regsten Anteil und stellte seine reichen Erfahrungen jederzeit in den Dienst der Firma.

Dasselbe tat er auch im Händlerverband, dessen Interessen er stets wahrgenommen und aufs beste gefördert hat.

So hat er das Seine getan, daß sein Andenken nicht nur innerhalb seines Unternehmens, sondern in der gesamten Branche in hohen Ehren bleiben wird.

Vollreifen für Lastkraftwagen, Reifenbelastungen.

Ein Entwurf dieser wesentlichen Ergänzung zu dem Normblatt über Vollreifen ist in Heft 2 der R D A - Mitteilungen veröffentlicht. Der Entwurf ist in Gemeinschaft mit dem Verein Deutscher Gummireifenfabriken aufgestellt. Eine Fußnote weist auf die Anwendung der Reifen für Möbelwagen hin. Der Fachnormenausschuß der Kraftfahrindustrie glaubt mit diesem Entwurf allen Wünschen gerecht zu werden und erbittet Einsprüche bis zum 15. September 1926 (Anschrift: Fachnormenausschuß der Kraftfahrindustrie, Berlin W 8, Behrenstr. 63.)

Tabelle:

Reifenbelastungen. Vollreifen für Lastkraftwagen.

Entwurf KrW 103, Blatt 2.

Anwendung des Entwurfes auf eigene Gefahr:

Reifen	Belastung*) kg höchstens
830 × 120 (670)	1200
930 × 120 (770)	
830 × 140 (670)	
930 × 140 (770)	1450
1030 × 140 (850)	
850 × 160 (670)	
950 × 160 (770)	1700
1050 × 160 (850)	
850 × 180 (670)	
950 × 180 (770)	2000
1050 × 180 (850)	

*) Laufradreifen, d. h. Reifen auf nicht angetriebenen Rädern, vertragen eine Mehrbelastung von 10 Prozent.

Möbelwagen dürfen nicht mit Vollgummireifen in Einzelanordnung unter 670 mm Innendurchmesser des Stahlbandes und 180 mm Breite versehen werden.

Reifenabmessungen nach KrW 103, Blatt 1.

Kollodiumlösung zum Einpinseln von Vulkanisierformen für blanke Waren.

Von Dr. **Werner Esch**, Hamburg-Uhlenhorst.

Bei vielen Gummiwaren wird verlangt, daß sie blank aus der Vulkanisierform herauskommen und beim Lagern nicht ausschwefeln. Das Ausschwefeln beruht nicht einfach darauf, daß ein Vulkanisat überschüssigen Schwefel gelöst enthält und diesen gelösten Schwefel allmählich auskristallisieren läßt, denn dann müßte beispielsweise Hartgummi allemal sehr stark ausschwefeln, was er aber bekanntlich bei normal durchgeführter Vulkanisation nie tut, und dann müßten auch lagernde Gummimischungen, namentlich die Reste vom Schlauchspritzen usw., allmählich sehr stark ausschwefeln, was sie bekanntlich ebenfalls durchaus nicht tun, sondern die Ursache des Ausschwefelns ist, daß im frischen Kautschukvulkanisat noch gasförmige Verbindungen gelöst und nach außen zu diffundieren bestrebt sind, die bei Berührung mit der Luft unter Abscheidung von weißem, molekularem Schwefel zerfallen. Daher ist die Ausschwefelung — wenigstens anfänglich — weiß und daher ist dieser weiße molekulare Schwefel bekanntlich so schlecht mit Schwefelkohlenstoff abwaschbar und muß mit Laugen oder „Regeneriersalz"-Lösung ausgekocht werden.

Verhindert man die Diffusion der gasförmigen Verbindungen im frischen Kautschukvulkanisat nach außen und schließt man durch gasdichte Ueberzüge die Berührung mit der Luft aus, so bleibt, trotz überschüssigen Schwefels, die weiße Ausschwefelung aus. Hartgummi schwefelt nicht aus, trotz sehr großen Ueberschusses an freiem Schwefel, weil ausvulkanisierter Hartgummi gegen Gase nicht mehr durchlässig ist.

Auf dieser Erkenntnis beruht die Anwendung von Kollodiumlösungen zum Einpinseln von Vulkanisierformen für blanke Gummiwaren.

Die Herstellung dieser Kollodiumlösungen ist einfach und kann in den Gummiwerken leicht vorgenommen werden, indem man 6 kg Celluloidabfall kleinschneidet, 1 kg Rizinusöl und 1 kg Aldehydammoniak in 46 kg 90er vergälltem Branntwein, 23 kg Amylacetat und 23 kg Aethyläther auflöst. Man gießt die klare Lösung vom Bodensatz ab und benutzt sie zum jedesmaligen Einpinseln der Vulkanisierformen. An Stelle von Aldehydammoniak kann man auch Hexa-

methylentetramin oder Furfuramid verwenden. Die Auflösung erfolgt in der Kälte. Wegen der großen Feuergefährlichkeit dieser Lösungsmittel ist entsprechend vorsichtig zu verfahren.

In ganz großen Betrieben benutzt man natürlich keine Pinsel mehr, sondern bespritzt die Vulkanisierformen mit Hilfe von Spritzpistolen. Wo es nottut, kann man dann auch noch in den Vorratsbehälter der Spritzpistole etwas Farblösung zugeben. Das Spritzverfahren hat den Vorzug, daß die hauchdünnen Ueberzüge von Kollodium auf den Formen sehr rasch trocknen. Statt des ungleich ausfallenden Celluloidabfalls kann vorteilhaft alkoholfeuchte Nitrocellulose angewendet werden, zumal für Waren mit leuchtenden Farben.

Gummipuffer für Krane.

Der Propaganda-Abteilung der Englischen Gummipflanzer-Gesellschaft ging von einer großen Eisenbaufirma eine interessante Mitteilung über die Verwendung von Gummi an ihren elektrischen Kranen zu. Die Vorteile der Gummipuffer vor anderen Typen von Puffern, die verwendet wurden, sind folgende: Die Gummipuffer sind sehr elastisch und geben unmittelbar jedem darauf wirkenden Druck nach, wobei ihr Widerstand mit der Zusammendrückung wächst. Sie sind frei von Geräuschen, wenn die Krane bei der Arbeit miteinander in Berührung kommen, sie erfordern bedeutend weniger Raum, als irgendeine Art von Federpuffern — ein sehr wichtiger Punkt, da es notwendig ist, die Krane auf demselben Gerüst so weit zu nähern, wie es die Kranhaken zulassen. Die Kosten sind geringer als bei Federpuffern, und die Befestigung ist viel einfacher, da es nur notwendig ist, ein Loch in die Stirnplatten der Fahrgestelle zu bohren — eine ¾zöllige Schraube genügt. Die Puffer der betreffenden Firma sind bereits beträchtliche Zeit im Gebrauch und obgleich sie fortwährend im Betrieb sind, zeigen sie noch keine Zeichen von Abnutzung oder Fehler; ihr Aussehen ist dasselbe wie bei der Montage. Das Gewicht jedes Gummipuffers beträgt gegen 4,5 kg; 4 Stück sind für jeden Kran erforderlich. Bereits Prof. Reuleaux empfiehlt in seinem „Konstrukteur", 1872, die Verwendung von Gummi als Puffer für Eisenbahnfahrzeuge, woraus man erkennt, daß es sich hier keineswegs um einen neuen Gedanken handelt.

(„India Rubber Journal".)

Die bevorstehende Normung der Verbandstoffe und ihre Bedeutung für Verbandstoff-Handel und Industrie.

Von **August Lohmann**, Berlin.

Als der Gedanke der Normung auf allen möglichen Gebieten feste Form gewann, und man bald von Werkzeugen, bald von Maschinen und Maschinenteilen hörte, daß man sie typisiere oder norme, war sich wohl jeder klar über die Zweckmäßigkeit dieses Vorganges. Es ist eine alltägliche Erscheinung, daß dies oder jenes Werkzeug oder der oder jener Ersatzteil, sei es zu einer Nähmaschine, einem Fahrrad oder irgend einer Kleinmaschine, die in weiten Volkskreisen verbreitet ist, nicht zu haben ist, weil der betreffende Händler ein anderes Fabrikat führt, als zufällig in Frage kommt, und die Ersatzteile der einen Fabrik zu den Erzeugnissen einer anderen Fabrik nicht passen. Jedermann sieht ein, daß dieser Zustand höchst unerfreulich ist, dem Suchenden unnötig Zeit und Geld kostet, dem Händler das Geschäft erschwert und dem Fabrikanten unverhältnismäßig viel Schreibwerk und damit Kosten aufbürdet, weil er unzählige Anfragen nach Ersatzteilen, die er nicht liefern kann, unnötig beantworten muß. Man anerkennt also ohne weiteres den Nutzen der Normung für solche Dinge, aber Normung für Verbandstoffe? Selbst in Fachkreisen fragte man: wozu?

Kein Gedanke ist lebensfähig und lebenweckend, dem der innere Schwung, der Glaube an seine Berechtigung fehlt, er kann nicht Boden gewinnen, wenn die Kreise, für die er wirken soll, zweifelnd abseits steht, statt ihn tragen und fördern zu helfen.

So sei uns gestattet, den Gedanken der Normung der Verbandstoffe zu erläutern, seinen großen volkswirtschaftlichen Wert klar zu machen und auf die Vorteile, die er besonders für die große Zahl der Wiederverkäufer hat, hinzuweisen.

Der Gedanke der Normung ist geboren aus der Erkenntnis, daß Deutschlands wirtschaftlicher Wiederaufstieg nur durch Ausschalten alles Ueberflüssigen und durch straffste Zusammenfassung des Notwendigen möglich sei. So erkannte man schnell, daß auf fast allen Gebieten ein Zuviel herrsche, und man suchte den Weg zur Vereinfachung.

Es ist beispielsweise nicht notwendig, daß Verbandgewebe in so und so viel Fadenstellungen und Breiten angefertigt werden, deren Herstellung mit erheblich mehr Aufwand an Zeit und Geld verknüpft ist, als wenn die Fabrik sich auf wenige Sorten beschränkt. Die Lagerhaltung weniger Sorten erfordert ebenfalls weniger Umstände und Zinsen, eine Vereinfachung bringt also nur Vorteile. Aehnlich verhält es sich bei den Verbandwatten, den imprägnierten und sterilisierten Verbandstoffen, den Binden, Nähmaterialien und was alles auf diesem Gebiete irgend wie von Bedeutung ist.

Die von dem Normenausschuß zu leistende Arbeit soll sich nun nicht auf die Festlegung einer bestimmten Anzahl von Qualitäten beschränken, sondern es sollen gleichzeitig die Kennzeichen der ausgewählten Warengattungen so niedergelegt werden, daß Fälschungen möglichst ausgeschlossen sind. So wird man beispielsweise bei Verbandgeweben außer Fadenstellung, Länge und Breite auch die Garnsorten festlegen, denn es ist selbstverständlich ein Unterschied, ob diese oder jene Garnnummer verwendet wird. Ebenso wird man bei Verbandwatten die zu verwendenden Materialien und ihr Mischungsverhältnis bestimmen, wodurch hoffentlich dem bisherigen Wirrwarr der Qualitäten ein Ende gemacht wird.

Welche Bedeutung den demnächst beginnenden Arbeiten beigelegt wird, geht daraus hervor, daß neben dem Reichsgesundheitsamt und der Sanitätsinspektion des Heeres, auch Vertreter der Aerzteschaft (Chirurgie, Gynäkologie und Ophthalmologie) sowie der Krankenanstalten, des Deutschen Apothekervereins und des Deutschen Drogisten-Verbandes teilnehmen werden, während die Fabrikation durch Vertreter der Webereien und Verbandstoff-Fabriken ihre Wünsche und Ansichten vorbringen lassen wird.

Zweck dieser Zeilen ist, das Verständnis für die bevorstehende Arbeit zu wecken und zur Mitarbeit anzuregen. Jeder, der dem Fach nahe steht, kann innerlich zu den angeschnittenen Fragen Stellung nehmen und förderliche Gedanken an seine Berufs-Organisation weitergeben. Möchte die beabsichtigte Normung der Verbandstoffe so durchgeführt werden, daß sie sich als Fortschritt bewährt.

Meinungsaustausch.

Unsere Fachzeitschrift.

Als ich einige Wochen nach Beendigung des Weltkrieges aus der Textilbranche in die G—–i (Geheimniskrämerei) Branche übertrat, war mir in den ersten Monaten von der Existenz einer Fachzeitschrift nichts bekannt. Meine beiden Direktoren, die wohl das größte Interesse hätten haben sollen, mich möglichst schnell ins Bild zu bringen, wozu zweifellos die Lektüre unserer Fachzeitung, wie ich sie heute kenne, das geeignetste gewesen wäre, schwiegen sich restlos aus.

Eines Tages sah ich zufällig die „Gummi-Zeitung" während einer Besprechung auf dem Schreibtisch liegen. Ich bat höflichst, sie regelmäßig durchsehen zu können. Ohne unhöflich zu sein, konnte man mir diese Bitte wohl nicht abschlagen, die Gewährung erfolgte aber in einem derartigen Ton, der alle erdenklichen Zweifel in die Echtheit des Zuvorkommens berechtigt machte.

Am folgenden Tage war ich selbst Abonnent unserer Zeitschrift.

Ich möchte daher jedem jungen Angestellten und Lehrling unserer Branche raten: Werdet Abonnent unserer Fachzeitschrift! Wenn die Gelder nicht reichen, so schließen sich am besten zwei oder drei Kollegen zum gemeinsamen Bezuge zusammen. Besser ist es natürlich, jeder bewahrt die Hefte zu Nachschlagezwecken auf.

Gerade unsere Zeitschrift bringt für den werdenden Gummikaufmann, Händler und Fachmann eine Fülle des Fachwissens, und, was nicht zu unterschätzen ist, auch eine Fülle des für jeden jungen Mann nötigen Allgemeinwissens, wie Klärung von Rechtsfragen aus dem Arbeits- und Aufwertungsrecht, ferner in seinem Anzeigenteil ein bestes Kunden- und Lieferantenverzeichnis.

Jeder Angestellte in leitender Stellung, der ja hoffentlich Abonnent unserer Fachzeitung ist, sollte in seinem Ressort in diesem Sinne Propaganda machen, denn hierdurch spart er sich selbst Arbeit und zieht sich einen tüchtigen Mitarbeiterstab heran.

Also junge Leute: wählt nicht den „Junggesellen", sondern die „Gummi-Zeitung" zu eurer Tageslektüre, dann kommt ihr auch weiter in eurem Beruf und im Leben. M. D.

* * *

Meterpreisliste für Wasserschläuche.

Ueber diese Frage sind in den letzten Heften der „Gummi-Zeitung“ Artikel erschienen, die die Meterpreise unter Berücksichtigung der Einlagenzahl festgesetzt wissen möchten, die also den tatsächlichen Herstellungskosten mehr angepaßt sind, denen die Preise der jetzigen mathematischen Liste nicht entsprechen. Dasselbe wird auch für Wein- und Bierschläuche und für Spiralschläuche verlangt.

Die Ausführungen von D. F. und Dr. Methner sind ja unbedingt richtig, jedoch schon in jedem Kalkulationsbureau der Gummiwarenfabriken bekannt. Jede Sache hat ihre Licht- und Schattenseiten. Wenn der Einlagenzahl in der Meterpreisliste Rechnung getragen wird, müßten wieder für jede Art von Schläuchen besondere Meterlisten herausgegeben werden, was erstmal mit mehr Unkosten für die Preislisten verbunden ist, dann aber auch verlieren die Preislisten an Einfachheit und Uebersichtlichkeit. Die vielen anderen Arten von Schläuchen, wie Preßluftschläuche, Dampfschläuche usw. zu den oben genannten Schläuchen müßten dann alle nach besonderen Meterpreislisten berechnet werden. Es ist deshalb viel einfacher, die Preise in ein Verhältnis zu der mathematischen Liste zu bringen, also indem man eben den Rabattsatz oder den Aufschlag zu den Meterpreisen feststellt, wie es jetzt geschieht. Auf diese Art lassen sich die Preise der Konkurrenz besser vergleichen. Man braucht nur den Rabattsatz zu wissen und weiß damit zugleich, ob die Konkurrenz billiger oder teurer ist, auch die ganze Preislage der Schläuche. Das würde zwar ebenso der Fall sein, wenn die verschiedenen Meterpreislisten der Gummiwarenfabriken einheitlich sind, aber doch nicht in dem Maße, weil man die Preise der einen Preisliste leichter im Kopf hat als die der vielen verschiedenen. Wenn ich höre, der Preis für irgendeinen Schlauch beträgt 20 Prozent Rabatt auf die Meterliste, dann weiß ich sofort, der Schlauch ist um so und so viel teurer, als die gewöhnlichen Wasserschläuche, eben deshalb, weil nur eine Meterpreisliste besteht. Das ist aber nicht der Fall, wenn für jede Art von Schläuchen besondere Listen geschaffen werden. Eine einzige Meterpreisliste liegt also auch im Interesse der Kundschaft.

Außerdem würde eine Preisliste unter Berücksichtigung der Einlagen auch nicht genau den Herstellungskosten entsprechen, denn die zu den Einlagen verwendeten Stoffe sind nach Art, Dicke, Qualität und Preis bei den einzelnen Gummiwarenfabriken verschieden, ebenso die Gummiqualitäten. Bei besseren Qualitäten verringern sich die Differenzen, die sich durch die Anzahl der Einlagen ergeben. Folgerichtig müßten dann für verschiedene Qualitäten verschiedene Meterpreislisten geschaffen werden. Meines Erachtens würde das zu weit führen.

Uebrigens waren vor dem Kriege verschiedene Meterpreislisten üblich. Außer der allgemeinen Meterliste für Wasserschläuche hatte jede Fabrik noch besondere Schlauchlisten für Bierschläuche usw. und zwar jede Fabrik andere. Wenn jetzt eine einheitliche Liste als Grundlage dient, so ist das ein Vorteil, eine Vereinfachung, die nicht aufgehoben werden sollte.

In einer allgemeinen Preisliste lassen sich, wie vorstehend kurz ausgeführt, doch nicht alle Punkte berücksichtigen, da die Grundlage bei jeder Fabrik anders ist. Deshalb möchte ich die Beibehaltung der jetzigen mathematischen Liste befürworten, weil jede andere Liste leichter zu Preisirrtümern führen kann. Die Einlagezahl läßt sich auch bei der mathematischen Liste berücksichtigen durch andere Rabattgebung. Kalkulatorisch sind die verschiedenen Rabattsätze für die gangbarsten Wandstärken festgestellt. Z. B.:

Wasserschläuche, Qualität A:

Wandstärke . .	3	3½	4	4½	4½	5
Einlagenzahl . .	2	2	2	2	3	3
Rabattsatz. . .	33⅓	35	37½	40	34	35

rechnerisch festgestellt auf Listenpreise.

Die verschiedenen Rabattsätze wären der Kundschaft gegenüber zu kompliziert und es würde viele Mißverständnisse und Differenzen geben. Deshalb wird das jetzt so gehandhabt, daß ein Durchschnittsrabatt festgesetzt wird. In obigem Falle also 35 Prozent. Dabei ist man sich bewußt, daß dieser Rabattsatz bei den Schläuchen mit 3 mm Wd. und 2 Einlagen und 4½ mm Wd. und 3 Einlagen zu hoch ist und der vielleicht an und für sich geringe Verdienst dadurch noch geschmälert wird. Ganz richtig bemerkt nun Herr D. F., daß die Gummiwarenfabriken nichts zu verschenken haben. Deshalb würde ich vorschlagen, für Wasserschläuche zwei Rabattsätze zu geben und zwar einen Rabattsatz für Schläuche 3 und 3½ mm Wd., und einen für 4 mm Wd. und darüber. In obigem angenommenen Falle würde man einen Rabatt gewähren von 33⅓ Prozent für Schläuche von 3 bis 3½ mm Wd. und 35 Prozent für die übrigen. Die Schläuche

$4\frac{1}{2}$ mm Wd., 3 Einlagen, sind im Preise auch ungünstiger, doch brauchte das wohl nicht berücksichtigt zu werden, da $4\frac{1}{2}$ mm Wd. für die Schläuche 19, 22, 25 mm l. W. in Betracht kommt. Bei diesen liegen die Preise etwas günstiger als z. B. bei 13 mm Loch, 3 mm Wd., weil die Ueberlage der Einlagen bei den größeren und kleineren Dimensionen die gleiche ist, was sich bei den kleinen Schläuchen ungünstiger auswirkt. Es genügen also zwei Rabattsätze, ähnlich wie es auch jetzt bei Spiralschläuchen üblich ist. Damit wären die Preise den wirklichen Herstellungspreisen ziemlich angepaßt und man kann die eine einheitliche mathematische Liste beibehalten, was aus den angegebenen Gründen sehr von Vorteil ist.

Als Grundlage müßten die Fabriken für Wasserschläuche z. B. die ungünstigeren Größen, also 13 mm Loch, 3 mm Wd. mit 2 Einlagen zur Festsetzung des Rabattsatzes für 3 bis $3\frac{1}{2}$ mm Wd. und eine größere Dimension, z. B. 25 mm Loch, 5 mm Wd., 3 Einlagen, als Durchschnitt für die anderen Wandstärken kalkulieren. Damit man klar sieht, kann auch noch die im Preise ungünstigere Wandstärke $4\frac{1}{2}$ mm Wd. mit 3 Einlagen bei 19 mm l. W. kalkuliert werden, damit der Rabattsatz nicht zu ungünstig festgesetzt wird. Das scheint nun allerdings nicht in allen Fabriken zu geschehen, da tatsächlich oft hohe Rabattsätze gegeben werden anscheinend auf Grund einer Kalkulation in günstiger Wandstärke, z. B. 4 mm Wd., 2 Einlagen. Letzterer Preis kann nicht als Durchschnittspreis gelten, wie vorstehend ausgeführt.

Zusammenfassend befürworte ich Beibehaltung der jetzigen einheitlichen, mathematischen Meterpreisliste und Berücksichtigung der Einlagenzahl bzw. der im Preise ungünstigen Wandstärken durch verminderte Rabattgebung für diese Wandstärken, womit allem Rechnung getragen ist, soweit wie angängig, ohne den unbedingten Vorteil in bezug auf Einfachheit, Uebersichtlichkeit und Kosten aufzugeben, die die einheitliche Schlauchliste hat. M. S.

* * *

Autoluftreifen-Reklame.

„In Nr. 46 Ihres Blattes befindet sich auf Seite 2547 eine Einsendung über Autoluftreifenreklame, womit darauf hingewiesen wird, daß in einer der größten deutschen Automobilzeitschriften die Anzeigen von vier amerikanischen Reifenfirmen enthalten waren, dagegen nur eine einzige deutsche. So bedauerlich dies vom wirtschaftspolitischen Standpunkt aus auch sein mag, jedenfalls steht fest, daß an dieser Gestaltung der Dinge die deutschen Reifenfabriken selbst die Schuld tragen. Und wenn sie in Zukunft noch mehr darüber zu klagen haben werden, daß in Deutschland das Fahren auf ausländischen Autoluftreifen zunimmt, so werden sie sich schließlich doch einmal sagen, daß es verkehrt war, dem Gummiwarenhandel das Führen der deutschen Bereifungen zu unterbinden. Schließlich gibt es eben eine sehr erhebliche Zahl von Reifenverbrauchern, die das Material vom Gummihändler beziehen wollen und die deshalb mit ausländischem Fabrikat bedient werden müssen.“ L. S.

Die japanische Konkurrenz.

Nach eben aus Ostasien eingetroffenen Berichten beabsichtigt Japan in China, Australien, Südamerika, Afrika und auf der Balkanhalbinsel je ein permanentes Handelsmuseum zu errichten, wie es solches bereits in Harbin besitzt. Es sind für diesen Zweck eine Million Yen bestimmt. Das Museum in Harbin soll unter besonderer Berücksichtigung der Bedürfnisse der Mandschurei, der Mongolei und Rußlands wesentlich vergrößert werden.

Nach vielen Beratungen wurde ferner beschlossen, Mustermessen in mehreren Ländern abzuhalten.

Behufs Ankaufs von Waren, die in fremden Ländern erfolgreich mit japanischen Fabrikaten konkurrierten, wurden dieses Jahr 50 000 Yen ausgegeben. „Das hat,“ wie der Bericht sagt, „sehr stimulierend auf die japanischen Kaufleute gewirkt“, weshalb für den gleichen Zweck im nächsten Jahre das Vierfache aufgewendet werden soll.

Für diesen Herbst war eine Konferenz der in Britisch- und Niederländisch-Indien amtierenden japanischen Konsuln nach Batavia anberaumt worden. Statt dessen hat man die Konsuln jetzt nach Japan zu einer allgemeinen Handelskonferenz beordert, an der auch Vertreter der Industrie, der Banken, Reedereien, Versicherungsgesellschaften, Handelskammern und Ministerien teilnehmen werden. Es ist nicht gesagt, welche Themata behandelt werden sollen, da aber die Regierung eine gründliche Prüfung der fremden Zollsysteme und besonders auch der Maßregeln zur Bekämpfung des dumping in Aussicht gestellt hat, geht man vielleicht nicht fehl, wenn man diese Prüfung als auf dem Programm der Versammlung stehend betrachtet.

Großer Hotelbrand in Amerika.

Mangel an Feuerlöscheinrichtungen.

Ein großes Brandunglück in einem großen amerikanischen Hotel führt mich dazu, auf die fast überall ungenügenden Feuerlöscheinrichtungen in den deutschen Hotels hinzuweisen und deren Besitzern im eigensten Interesse ans Herz zu legen, an den Feuerschutz ihrer Hotels zu denken. Die technischen Händler sollten diese Mahnung sehr ernstlich weiterverbreiten. Die Brandnotiz sagt:

„New-York, 14. Juli 1926. In der letzten Nacht brach in einem Hotel in Hainesfalls (Staat New York) ein Feuer aus. Die Gäste und Angestellten mußten im Nachtgewande aus den Fenstern springen. Unter den Trümmern des Hotels wurden 12 Leichen geborgen, die so schwer verbrannt waren, daß ihre Persönlichkeit nicht festgestellt werden konnte. Sechzehn Gäste und sieben Angestellte werden noch vermißt."

Wer kann und will es verantworten, auch ferner noch sein Anwesen ohne Feuerschutz zu lassen? Einige wenige chemische Feuerlöschapparate nützen da gar nichts, denn es werden heute annähernd 50 verschiedene dergleichen angeboten, die zum weitaus größten Teil von den Regierungsbehörden und insbesondere von den Berufsfeuerwehren als Feuerlöschgerät im Sinne des Gesetzes nicht anerkannt werden. Nur die vom Preußischen Feuerwehrbeirat, oder dem Reichsverein deutscher Feuerwehringenieure geprüften Apparate werden als Feuerlöschgerät anerkannt, aber mit dem Zusatz, daß solche nur für einen im Entstehen begriffenen Brand nutzbar sind, also als erste Hilfe. An die Wasserleitung angeschlossene Feuerlöschapparate mit Schlauch und Strahlrohr sind eine unbedingte Notwendigkeit, da nur solche als eine vollwertige Feuerlöscheinrichtung zu betrachten sind. Während der Kriegsjahre und in der darauf folgenden Inflationszeit hat niemand daran denken können, sich solche größeren Ausgaben zu leisten, aber wer sich vor Verlust schützen will, muß wohl oder übel nun doch daran denken, seinen Besitz zu sichern, umso mehr, als wohl der größte Teil der Hotels unterversichert sein dürfte. Wer sein Anwesen nicht genügend gegen Feuersgefahr schützt, macht sich straffällig, und je nach Ausgang der Untersuchung im Falle eines Brandes wird der Besitzer für seine Unterlassungssünden event. mit Freiheitsstrafen belegt. Außerdem hat er Zivilklagen zu erwarten, und, wenn er auch in der Haftpflichtversicherung ist, so hat er doch ein Drittel des Schadens selbst zu tragen. Wenn ich an die vielen Hotels, Sanatorien, Erholungsheime und Privatpensionen denke, die in Deutschland ohne jeden Feuerschutz sind, dann ist es ganz unerklärlich, wie sich die Besitzer in ihrer Sorglosigkeit nur auf Hilfe von außen verlassen mögen. Gewiß haben wir viele tüchtige Berufs- und freiwillige Feuerwehren, aber es können Umstände eintreten, die auch jenen eine schnelle Hilfe unmöglich machen. Ein Radbruch an einem Gerät verzögert die Hilfe vielleicht um Stunden. Es gibt aber immerhin auch Feuerwehren an kleinen Orten, denen es an dem nötigen Schlauchmaterial für einen größeren Brand fehlt und die dann auf die Hilfe der Nachbarorte angewiesen sind. Ist ein Brand nicht im Entstehen mit chemischen Handfeuerlöschern zu ersticken, so greift er in Minuten derart um sich, daß auch die beste Feuerwehr einen größeren Schaden nicht mehr abwenden kann.

Es wäre jedenfalls eine lohnende Aufgabe für technische Geschäfte, sich für den Verkauf guter Feuerlöscheinrichtungen zu verwenden.

Die Aussichten der Leipziger Herbstmesse.

Die Leipziger Messe, die in stetiger Entwicklung begriffen ist, wird auch diesmal eine gewaltige Schau deutscher und ausländischer Fabrikate sein und einen einzigartigen Ueberblick über die deutsche Produktion bieten. Aus den guten Steuereingängen, wie sie letzthin offiziell gemeldet wurden, und dem Rückgang der Arbeitslosenziffern kann man auf eine gewisse Belebung der Wirtschaft schließen. Das gewaltige Arbeitsbeschaffungsprogramm der Reichsregierung wird die deutsche Wirtschaft in vielfacher Beziehung neu ankurbeln. Das kann auf die Kaufkraft des Inlands nicht ohne Einfluß bleiben, so daß auf ein verhältnismäßig günstiges Messegeschäft gehofft werden kann. Ein starker Besuch von ausländischen Einkäufern wird auch diesmal erwartet, insbesondere da sich zurzeit viele Ausländer in Deutschland befinden. U. a. werden eine Deputation der Handelskammer von St. Louis und 7 Herren der Verwaltung der Lyoner

Messe die Herbstmesse besuchen. Zum Vergleich dient, daß im Frühjahr d. J. über 5000 besondere Messevisen für Leipzig, und für die übrigen deutschen Messen noch nicht 200, erteilt worden sind. Dem entspricht die allgemeine wirtschaftliche Bedeutung der Leipziger Messe. Schon 1913 machten die bei den damals 3652 Leipziger Ausstellern beschäftigten Arbeiter 11 Prozent der deutschen Industriearbeiter im engeren Sinne (ohne Bergbau und Baugewerbe) aus!

Fließarbeit-Tagung auf der Kölner Herbstmesse.

Im Zusammenhang mit der Sonderausstellung „Fließarbeit“ auf der Kölner Herbstmesse (12. bis 17. September) veranstalten am 15. September der Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung und der Ausschuß für wirtschaftliche Verwaltung (beide beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit) in Verbindung mit dem Messeamt Köln eine wissenschaftliche Tagung, auf der die Hauptfragen der Fließarbeit in einer Reihe von Vorträgen behandelt werden. U. a. werden sprechen: Generaldirektor a. D. H. Hinnenthal, Geschäftsführendes Vorstandsmitglied des Reichskuratoriums für Wirtschaftlichkeit, über „Die Voraussetzungen wirtschaftlicher Fertigung“; Direktor Dipl.-Ing. F. Mäckbach, Obmann des Ausschusses für Fließarbeit beim Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung, über „Erfahrungen bei Durchführung von Fließarbeit“; Dipl.-Kaufmann Dr. A. Hellwig über „Betriebswirtschaftliche Vorbedingungen zur Einführung von Fließarbeit“; Universitätsprofessor Dr. E. Schmalenbach, Obmann des Fachausschusses für Rechnungswesen beim Ausschuß für wirtschaftliche Verwaltung, über „Allgemeinwirtschaftliche Erfordernisse zur Einführung der Fließarbeit.“ Anmeldungen für die Tagung sind zu richten an den Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung, Berlin NW 7, Schadowstraße 1b. Der Betrag für die Teilnehmerkarte (3,— M) zuzüglich Porto für Einsendung ist zu überweisen auf Postscheckkonto „Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung Berlin 11 915“. (f)

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus im I. Halbjahr 1926, verglichen mit 1925.

II.

dz = Doppelzentner. Wert = 1000 Reichsmark.

Andere Waren.

504: **Wachstuch (Packtuch, Packfilz, Ledertuch, Wachsmusselin, Wachstaft und anderes Wachstuch).**

	Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925		Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925
Einfuhr . . dz	229	223	**Ausfuhr** . . dz	5 427	4 787
Wert	85	93	Wert	1 808	1 477
Veredelungsverkehr	—	—	Veredelungsverkehr	476	—
Zollfrei (Rückw.)	25	—	Dänemark . . .	518	678
„ (and. War.)	—	—	Italien	305	—
Zollsatz 20 Rm.	—	—	Niederlande . .	719	1 022
„ 30 Rm.	1	—	Oesterreich . .	185	233
„ 55 Rm.	189	—	Schweden . . .	524	409
„ 63,25 „ (einschl. Zuschlag)	1	—	Schweiz	489	443
			Saargebiet . .	—	31
„ 90 Rm.	13	—	Finnland . . .	—	82
Großbritannien	71	—	Rumänien . . .	—	83

505 a: **Gewebe, durch andere Stoffe als Kautschuk, Guttapercha oder Zellhorn wasserdicht gemacht: grobe; Schiefertuch.**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	73	265	**Ausfuhr** . . dz	1 979	1 804
Wert	8	20	Wert	924	808
Veredelungsverkehr	—	—	Veredelungsverkehr	3	—
Zollfrei (Rückw.)	—	—	Norwegen . . .	138	215
„ (and. War.)	—	—	Schweiz	173	366
Zollsatz 5 Rm.	18	—	Dänemark . . .	—	86
„ 30 Rm.	55	—	Argentinien . .	311	105

505 b —: **nicht grobe.**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	83	91	**Ausfuhr** . . dz	165	154
Wert	50	52	Wert	158	125
Zollsatz 75 Rm.	—	—	Veredelungsverkehr	10	—
			Rußland . . .	5	—
			Niederlande . .	—	14

506: **Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid).**

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	44	12	**Ausfuhr** . . dz	1 419	1 398
Wert	24	9	Wert	872	768
Zollfrei (Rückw.)	14	—	Veredelungsverkehr	13	—
Zollsatz 160 Rm.	30	—	Niederlande . .	241	270
			Schweden . . .	143	165
			Dänemark . . .	—	129
			Oesterreich . .	—	101
			Rumänien . . .	—	36

507: Schmirgel-, Bimssteintuch, Feuerstein-, Glas-, Sandleinen.

	Januar/Juni 1926	1925		Januar/Juni 1926	1925
Einfuhr . . dz	95	140	Ausfuhr . . dz	5 164	4 769
Wert	15	17	Wert	1 222	1 012
Zollfrei (Rückw.)	24	—	Veredelungsverkehr	518	—
Zollsatz 12 Rm.	71	—	Niederlande . .	601	—
			Oesterreich . .	903	1 508
			Rußland . . .	664	—
			Tschechoslowakei	474	563

508 a: Fußbodenbelag aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen; in der Masse einfarbig, unbedruckt.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	876	5 129	Ausfuhr . . dz	14 751	15 052
Wert	94	513	Wert	1 598	1 591
Veredelungsverkehr	—	—	Dänemark . . .	1 693	1 722
Zollfrei (Rückw.)	34	—	Großbritannien .	412	—
„ (and. War.)	—	—	Niederlande . .	1 077	903
Zollsatz 10 Rm.	842	—	Oesterreich . .	765	503
Niederlande . .	628	1 257	Schweiz	468	576
Schweiz	78	—	Tschechoslowakei	1 603	2 140
Spanien	—	2 971	V. St. v. Amerika	4 994	4 768
			Saargebiet . . .	—	18
			Finnland . . .	—	273
			Ostpolen	—	354

508 b —: in der Masse einfarbig, bedruckt.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	470	2 142	Ausfuhr . . dz	21 651	19 699
Wert	56	231	Wert	2 199	1 973
Veredelungsverkehr	—	—	Finnland . . .	981	—
Zollfrei (Rückw.)	79	—	Niederlande . .	6 198	4 966
„ (and. War.)	—	—	Norwegen . . .	551	—
Zollsatz 12 Rm.	391	—	Oesterreich . .	634	1 180
Niederlande . .	425	—	Schweden . . .	7 143	6 098
Schweiz	9	987	Schweiz	1 654	1 309
			Tschechoslowakei	1 839	1 373

509 —: in der Masse mehrfarbig.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	930	2 055	Ausfuhr . . dz	20 275	21 370
Wert	129	295	Wert	2 879	2 985
Zollfrei (Rückw.)	34	—	Belgien	444	907
„ (and. War.)	—	—	Dänemark . . .	2 381	2 112
Zollsatz 18 Rm.	896	—	Finnland . . .	2 123	3 761
Niederlande . .	761	1 181	Niederlande . .	2 665	1 783
Schweiz	90	794	Norwegen . . .	1 217	2 080
			Oesterreich . .	1 908	1 375
			Schweden . . .	3 768	3 268
			Schweiz	2 370	2 830
			Tschechoslowakei	2 368	1 809
			Ostpolen . . .	—	303
			V. St. v. Amerika	—	11

510: Tapeten, Linkrusta und dergleichen aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen.

	Januar/Juni 1926	1925		Januar/Juni 1926	1925
Einfuhr . . dz	63	—	Ausfuhr . . dz	611	312
Wert	5	—	Wert	62	35
Veredelungsverkehr	63	—	Veredelungsverkehr	—	—
Zollfrei (Rückw.)	—	—	Niederlande . .	—	36
„ (and. War.)	—	—			

511: Watte zu Heilzwecken.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	25	7	Ausfuhr . . dz	8 500	6 963
Wert	4	1	Wert	1 674	1 461
Zollfrei (Rückw.)	25	—	Veredelungsverkehr	1 658	—
Zollsatz 30 Rm.	—	—	Dänemark . . .	634	374
„ 36 Rm.	—	—	Großbritannien .	2 703	2 025
			Niederlande . .	617	562
			Oesterreich . .	646	—
			Schweden . . .	833	642
			Lettland . . .	—	250
			Litauen	—	219

(521 a/b) Aus wasserdichten Geweben (ohne Kautschuk- und Guttaperchagewebe):

521 a: Wachstuch-, Sattler-, Täschner- usw. Waren aus groben und anderen wasserdichten Geweben; auch aus Schiefer- oder Schmirgeltuch.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	142	55	Ausfuhr . . dz	4 363	3 430
Wert	141	82	Wert	3 691	2 932
Veredelungsverkehr	—	—	Veredelungsverkehr	2	—
Zollfrei (Schiffbau, Bedarf für ausgehende dtsche. Schiffe)	4	—	Dänemark . . .	312	213
„ (Rückw.)	12	—	Großbritannien	1 756	1 352
„ (and. War.)	—	—	Niederlande . .	344	393
Zollsatz 5 Rm.	2	—	Rußland	10	—
„ 100 Rm.	31	—	Schweden . . .	231	159
„ 140 Rm.	93	—	Schweiz	130	130
Großbritannien .	52	—	V. St. v. Amerika	256	—
			Italien	—	67
			China	—	3
			Argentinien . .	—	38

521 b: Gummiwäsche, sogen. (Halskragen u. dergl.), aus Geweben mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	8	3	Ausfuhr . . dz	145	159
Wert	10	6	Wert	217	230
Zollfrei (Rückw.)	5	—	Großbritannien .	25	—
Zollsatz 300 Rm.	3	—	Niederlande . .	—	29

522 a und c: Aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen, getränkt usw.:

522 a: Kleider und Mäntel.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	84	153	Ausfuhr . . dz	389	486
Wert	159	260	Wert	726	950
Zollfrei (Rückw.)	14	—	Veredelungsverkehr	25	—
„ (and. War.)	—	—	Dänemark . . .	43	45
Zollsatz 180 Rm.	—	—	Niederlande . .	50	60
„ 240 Rm.	68	—	Schweden . . .	113	119

	Januar/Juni 1926	1925		Januar/Juni 1926	1925
Zollsatz 440 Rm.	2	—	Saargebiet . .	—	4
Frankreich . . .	6	1			
Elsaß-Lothringen	8	55			
Großbritannien .	11	37			
Oesterreich . .	42	—			

522 c: Sonstige genähte Gegenstände, auch Sattler- und Täschnerwaren

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	39	*) .	Ausfuhr . . dz	2 103	*) .
Wert	72	.	Wert	2 930	.
Zollfrei (Rückw.)	10	—	Dänemark . . .	163	—
Zollsatz 180 Rm.	—	—	Großbritannien .	119	—
„ 240 Rm.	29	—	Italien	55	—
„ 440 Rm.	—	—	Niederlande . .	588	—
			Norwegen . . .	65	—
			Oesterreich . .	32	—
			Schweden . . .	137	—
			Schweiz	108	—
			Brit.-Indien . .	134	—
			Argentinien . .	77	—
			Columbien . . .	94	—

651 A 1: Glanzpappe (Preßspan) und andere hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe sowie andere feine Pappen.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	189	616	Ausfuhr . . dz	14 859	15 319
Wert	14	56	Wert	1 484	1 361
Zollfrei (Rückw.)	115	—	Veredelungsverkehr	580	—
„ (and. War.)	—	—	Großbritannien .	3 278	4 375
Zollsatz 6 Rm.	74	—	Italien	977	958
			Rußland	180	—
			Schweden . . .	764	1 624
			Japan	1 708	277
			Argentinien . .	571	—
			Niederlande . .	—	637
			Austral. Bund .	—	1 081

651 B: Vulkanfiber (Platten, Stäbe, Röhren).

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	591	2 017	Ausfuhr . . dz	1 800	1 839
Wert	153	838	Wert	451	439
Veredelungsverkehr	—	—	Tschechoslowakei	266	437
Zollfrei (Rückw.)	10	—	Oesterreich . .	—	167
Zollsatz 20 Rm.	517	—			
„ 50 Rm.	64	—			
„ 80 Rm.	—	—			
Großbritannien .	71	—			
Schweden . . .	375	—			
V. St. v. Amerika	123	1 061			

*) Ein Punkt an Stelle einer Zahl bedeutet, daß die betr. Angabe nicht gemacht werden kann, weil der Nachweis fehlt, so z. B. bei den stat. Nummern, die ab Oktober 1925 auf Grund des neuen stat. Warenverzeichnisses eine Aenderung des Begriffsumfanges erfahren haben.

912 F 6 Isolationsgegenstände aus Asbest, Asbestpappe, Glimmer oder Mikanit, für die Elektrotechnik (Schutzkasten usw.)

	Januar/Juni 1926	1925		Januar/Juni 1926	1925
Einfuhr . . dz	86	328	Ausfuhr . . dz	244	294
Wert	41	188	Wert	291	372
Veredelungsverkehr	—	—	Großbritannien .	17	30
Zollfrei (Rückw.)	5	—			
„ (and. War.)	—	—			
Zollsatz 60 Rm.	81	—			
Saargebiet . .	33	269			

231 b: Asbest (Berg-, Erdflachs), roh, gemahlen; Asbestfasern.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	28 558	64 535	Ausfuhr . . dz	1 061	409
Wert	2 842	8 273	Wert	86	43
Finnland . . .	673	1 207			
Großbritannien .	428	—			
Oesterreich . .	155	1 768			
Rußland	2 179	3 220			
Brit.-Südafrika .	5 048	7 644			
Kanada	12 568	25 515			
V. St. v. Amerika	5 494	21 522			
Niederlande . .	—	548			
Rußland i. Asien	—	418			

705: Papier, Pappe aus Asbest, auch mit Zusatz von Kautschuk, z. B. Dichtungsplatten wie Klingerit und dergl.; Asbestzementplatten.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	360	246	Ausfuhr . . dz	15 272	41 029
Wert	12	9	Wert	961	758
Zollfrei (Schiffbau)	190	—	Veredelungsverkehr	—	—
„ (Rückw.)	—	—	Frankreich . .	387	28 991
„ (and. War.)	50	—	Elsaß-Lothringen	—	—
Zollsatz 13 Rm.	118	—			
„ 30 Rm.	2	—			
„ 60 Rm.	—	—			

706: Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile aus Asbest.

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	44	54	Ausfuhr . . dz	1 800	1 490
Wert	11	18	Wert	400	328
Veredelungsverkehr	—	—	Niederlande . .	299	258
Zollfrei (Rückw.)	2	—			
Zollsatz 35 Rm.	40	—			
„ 60 Rm.	2	—			

707: Gewebe aus Asbest (außer Asbestkautschukgeweben (708), Platten daraus (Asbesttuchplatten).

	1926	1925		1926	1925
Einfuhr . . dz	56	190	Ausfuhr . . dz	705	472
Wert	17	51	Wert	307	157
Veredelungsverkehr	—	—	Italien	57	—
Zollfrei (and. War.)	—	—	Niederlande . .	—	146
Zollsatz 70 Rm.	56	—			

708: Anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (Asbestkautschukgewebe, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche, Schuhe aus Asbestgeweben).

	Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925		Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925
Einfuhr . . dz	70	183	**Ausfuhr** . . dz	2 288	5 924
Wert	19	23	Wert	924	1 435
Veredelungsverkehr	28	—	Veredelungsverkehr	—	—
Zollfrei (Rückw.)	18	—	Großbritannien .	118	219
„ (and. War.)	—	—	Italien	157	565
Zollsatz 100 Rm.	24	—	Niederlande . .	161	1 066
			Oesterreich . .	108	—
			Schweden . . .	122	504
			Schweiz	181	382

909: Kabel zur Leitung elektrischer Ströme, zur Verlegung in Wasser oder Erde geeignet.

	Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925		Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925
Einfuhr . . dz	2 569	4 924	**Ausfuhr** . . dz	207 469	138 037
Wert	273	493	Wert	21 359	13 269
Zollfrei (Schiffbau)	12	—	Veredelungsverkehr	9 588	—
„ (Rückw.)	830	—	Saargebiet . .	68	1 893
„ (and. War.)	—	—	Belgien	2 466	—
Zollsatz 16 Rm.	1 727	—	Dänemark . . .	916	1 025
Belgien	1 751	—	Danzig	1 682	2 609
Niederlande . .	564	—	Finnland . . .	5 422	3 521
			Großbritannien .	4 629	4 361
			Irisch. Freistaat .	2 658	—
			Italien	542	25 040
			Lettland . . .	3 652	2 766
			Luxemburg . .	195	851
			Niederlande . .	76 162	25 561
			Norwegen . . .	8 473	12 518
			Ostpolen . . .	832	11 549
			Poln.-Oberschles.	1 675	3 583
			Westpolen . . .	261	—
			Portugal . . .	1 414	1 187
			Rumänien . . .	1 338	—
			Rußland	1 033	—
			Schweden . . .	7 628	2 988
			Schweiz	2 413	1 192
			Spanien	12 895	—
			Aegypten . . .	603	2 423
			Brit.-Südafrika .	3 074	183
			Brit. Indien . .	3 056	—
			China	1 621	279
			Japan	9 971	35
			Niederl.-Indien .	4 829	4 016
			Türkei	828	1 407
			Argentinien . .	35 368	16 983
			Chile	1 291	619
			Uruguay . . .	2 865	2 341
			Nicht ermittelt .	2 046	—
			Bulgarien . . .	—	115
			Griechenland . .	—	725
			Brasilien . . .	—	398
			Peru	—	202

466: Taue, Seile Stricke; Bindfaden aus Baumwollengespinsten von mehr als 1 mm Durchmesser.

	Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925		Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925
Einfuhr . . dz	11	35	**Ausfuhr** . . dz	61	106
Wert	10	22	Wert	35	66
Veredelungsverkehr	—	—			
Zollfrei (Rückw.)	1	—			
„ (and. War.)	—	—			
Zollsatz 50 Rm.	10	—			

467 a: Schläuche, grobe; grobe Gurte, gewebt oder gewirkt.

	Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925		Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925
Einfuhr . . dz	14	20	**Ausfuhr** . . dz	134	237
Wert	6	7	Wert	97	171
Zollsatz 70 Rm.	—	—	Argentinien . .	13	—
			Saargebiet . . .	—	18

467 b: Treibriemen aus Baumwolle, Wolle und anderen Tierhaaren, gewebt oder gewirkt.

	Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925		Januar/Juni 1926	Januar/Juni 1925
Einfuhr . . dz	62	16	**Ausfuhr** . . dz	4 830	4 304
Wert	24	5	Wert	2 214	2 038
Zollfrei (Rückw.)	35	—	Ostpolen . . .	138	132
„ (and. War.)	—	—	Rumänien . . .	298	148
Zollsatz 70 Rm.	27	—	Schweden . . .	381	327
			Aegypten . . .	531	393
			Brit.-Indien . .	1 243	1 012
			Niederl.-Indien .	469	268
			Argentinien . .	44	142
			Chile	27	158
			Oesterreich . .	—	115
			Poln.-Oberschles.	—	56

Januar/Juni 1926		1925		Januar/Juni 1926	1925
484: Taue, Seile, Stricke, Bindfaden über 1 mm.					
Einfuhr . . dz	832	663	Ausfuhr . . dz (außer Bindfaden)	7 870	8 148
Wert	67	53	Wert	1 086	1 187
Veredelungsverkehr	57	—	Veredelungsverkehr	993	—
Zollfrei (Schiffsbau)	11	—	Dänemark . . .	845	—
„ (Bedarf für ausgehende deutsche Schiffe)	219	—	Estland . . .	203	435
			Niederlande . .	964	2 003
			Norwegen . . .	733	—
			Argentinien . .	1 004	—
„ (Rückw.)	65	—	Danzig	—	286
„ (and. War.)	—	—			
Zollsatz 18 Rm.	246	—			
„ 40 Rm.	234	—			
908 a: Elektrizitätssammler, deren Ersatzplatten (Elektroden): ohne Zellhorn, ähnliche Formerstoffe oder Hartkautschuk.					
Einfuhr . . dz	67	1 095	Ausfuhr . . dz	28 306	17 561
Wert	17	121	Wert	4 527	2 863
Veredelungsverkehr	—	—	Dänemark . . .	5 030	2 001
Zollfrei (Schiffbau)	—	—	Danzig	607	360
„ (Rückw.)	5	—	Finnland . . .	217	—
Zollsatz 6 Rm.	62	—	Großbritannien .	636	557
V. St. v. Amerika	4	—	Niederlande . .	3 105	2 389
			Ostpolen . . .	104	617
			Schweden . . .	13 162	6 522
			Brit.-Südafrika .	521	424
			Argentinien . .	875	832
			Brasilien . . .	455	—
			Norwegen . . .	—	210
			Poln.-Oberschles.	—	154
			Niederl.-Indien .	—	350
908 b: —: mit Zellhorn, ähnlichen Formerstoffen oder Hartkautschuk.					
Einfuhr . . dz	323	227	Ausfuhr . . dz	2 418	2 926
Wert	63	63	Wert	813	817
Veredelungsverkehr	—	—	Niederlande . .	628	601
Zollfrei (Schiffbau)	—	—	Schweden . . .	133	285
„ (Rückw.)	38	—	Argentinien . .	83	—
Zollsatz 24 Rm.	285	—	Brasilien . . .	342	224
			Brit.-Südafrika .	—	91
485 a: Eimer, Gurte, Hängematten, Netze, Schläuche, Treibriemen und dergleichen Seilerwaren.					
Einfuhr . . dz	25	79	Ausfuhr . . dz	1 019	1 527
Wert	10	33	Wert	483	693
Veredelungsverkehr	—	—	Niederlande . .	121	233
Zollfrei (Rückw.)	—	—			
„ (and. War.)	—	—			
Zollsatz 65 Rm.	25	—			

Januar/Juni 1926		1925		Januar/Juni 1926	1925
468: Dochte, gewebt, geflochten, gewirkt.					
Einfuhr . . dz	11	19	Ausfuhr . . dz	628	767
Wert	5	8	Wert	312	422
Veredelungsverkehr	—	—	Niederlande . .	75	—
Zollfrei (Rückw.)	1	—	Griechenland . .	—	109
„ (and. War.)	—	—			
Zollsatz 120 Rm.	10	—			

Zu den deutsch-russischen Verträgen.

Die Grundlagen der Wirtschafts- und Sozialpolitik der Union der Sozialistischen Sowjetrepubliken, die gegenwärtig die Russische föderative Sowjetrepublik und die Sowjetrepubliken der Ukraine von Weißrußland, Transkaukasien, Turkmenistan und Usbekistan umfassen, bilden das Außenhandelsmonopol des russischen Staates und seine Konzessionsgesetzgebung. Eine Handelsbetätigung in dem Sinne, wie sie der deutsche Kaufmann im übrigen Auslande auszuüben gewöhnt ist, ist mit dem russischen Außenhandelsmonopol unvereinbar. Um Außenhandel zu treiben, bedarf es nach der geltenden Gesetzgebung besonderer Genehmigung. Zur Ausübung einer industriellen Betätigung ist die Erteilung einer Konzession notwendig, die nur durch besondere Verhandlungen erwirkt werden kann. In der Hauptsache werden die Geschäftsabschlüsse der Sowjetunion mit Deutschland durch Vermittlung der Handelsvertretung der Sowjetregierung in Berlin getätigt.

Gegenüber manchen Zweifeln muß festgestellt werden, daß der Erwerb eines ausschließlichen gewerblichen Schutzrechtes in der Sowjetunion, sei es eines Patentes oder eines Warenzeichens oder eines gewerblichen Musters, dem Inhaber nicht ohne weiteres das Recht auf eine gewerbliche Tätigkeit im Gebiete der Sowjetunion gewährleistet. Vielmehr müssen zur gewerblichen Verwertung dieser Schutzrechte im Wege der Handelsbetätigung dieselben Voraussetzungen wie bei der Ausübung jeder Handelsbetätigung überhaupt erfüllt, also eine Konzession erworben sein. Ist dies aber geschehen,

so werden dem deutschen Kaufmann zur Durchführung seiner Ansprüche Rechtsgarantien gewährt. Insbesondere dürfen dem deutschen Kaufmann, der vor den russischen Gerichten als Kläger auftritt, wegen seiner Eigenschaft als Ausländer oder wegen des Mangels eines Wohnsitzes in Rußland keine Sicherheitsleistung oder Hinterlegung für die Prozeßkosten auferlegt werden. Ferner ist unter Beseitigung früherer Beschränkungen ausdrücklich zugestanden, daß Aktiengesellschaften und Handelsgesellschaften jeder Art einschließlich der Industrie-, Finanz-, Versicherungs-, Verkehrs- und Transportgesellschaften, die in Deutschland ihren Sitz haben, auch in Rußland anerkannt und in Ansehung der Geschäftsfähigkeit und des Rechts, vor Gericht aufzutreten, nach deutschem Recht beurteilt werden. Von besonderer Bedeutung ist schließlich die im Schlußprotokoll ausdrücklich vorgesehene Bestimmung, daß sowohl Deutschland wie Rußland sich verpflichten, den Staatsangehörigen des anderen Teiles einen wirksamen Schutz gegen unlautere Handlungen zu gewähren, die insbesondere auf die Irreführung über den Ursprung von Waren oder über den Namen oder die Firma des Herstellers oder Erzeugers gerichtet sind. (fstr) K.

Beginn der Hamburger Exportkreditversicherung.

Die Organisation der sogenannten Hamburger Exportkreditversicherung ist soweit vorgeschritten, daß mit dem Beginn ihrer Tätigkeit in den nächsten Tagen bestimmt gerechnet wird. Es fehlt nur noch die Erfüllung einiger kleineren formalen Bedingungen. Anträge können bereits jetzt gestellt werden. Träger der Gesellschaft sind bekanntlich die Hermes Kreditversicherungsbank A.-G., Berlin, und die Frankfurter Allgemeine Versicherungs-A.-G., Frankfurt a. M. Zum Reichskommissar ist durch das Reichswirtschaftsministerium Ministerialdirektor Scheffer und zu seinem Vertreter Ministerialrat Heintze benannt worden.

Brand im Regenerierwerk der Continental in Hannover-Seelze.

Am 22. August brach auf dem Regenerierwerk der Continental in Seelze bei Hannover durch Selbstentzündung ein Brand aus, der, da er nicht schnell genug bekämpft werden konnte, großen Umfang annahm, und das Regenerierwerk zum Teil in Asche legte. Von der Verwaltung der Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover, wird in bezug auf den Brand folgendes mitgeteilt: „Unsere Fabrikanlage in Seelze bei Hannover umfaßt zwar einen größeren Gelände-Komplex, auf dem wir u. a. auch Altgummi lagern hatten. Die eigentliche Fabrikanlage ist aber klein. Es werden dort nur etwa 300 Arbeiter beschäftigt. Die Fabrikanlage lieferte uns Gummiregenerate, die wir zur Weiterverarbeitung in unserem Hauptwerke in Hannover täglich gebrauchen und die wir nicht im freien Handel kauften, sondern uns bislang selbst herstellten. Diese Regenerieranlage ist allerdings die größte in Deutschland. Die dort hergestellten Produkte können wir jedoch ohne weitere Schwierigkeiten im Markte kaufen, so daß die eigentliche Fabrikation unseres Hauptwerkes durch den vorübergehenden Ausfall der Seelzer Produktionsstätte nicht in Mitleidenschaft gezogen wird. Zum Teil ist die Fabrikanlage in Seelze zerstört. Ob wir uns dort wieder aufbauen oder eine bevorzugtere Lage zum Kanal benutzen werden, können wir heute noch nicht sagen. Menschenleben sind bei dem Unglück nicht zu beklagen; auch ist der angerichtete Materialschaden nicht sehr bedeutend. Es sind verbrannt für etwa 300 000 M Altgummi-Bestände und auch etwas fertiges Material. Der Wert des letzteren ist noch nicht genau festzustellen. Der entstandene Schaden ist in vollem Umfange durch Versicherungen gedeckt."

Preisherabsetzung für Gummischuhe in Schweden.

Wie uns unser rg.-Berichterstatter mitteilt, ließ das schwedische Gummischuhkartell laut Rundschreiben folgende Preisermäßigungen eintreten: für Herrenschuhe um 2 Kr., Damen- und Knabenschuhe um 1,50 Kr., Mädchen- und Kinderschuhe um 0,75 Kr., Ueberzugschuhe um 1,— Kr. das Paar. Als Grund werden die stark gesunkenen Rohgumminotierungen angegeben.

Zur Leipziger Herbstmesse.

Wie zu allen früheren Messen, so sind auch für die Leipziger Herbstmesse wieder zahlreiche Maßnahmen getroffen, um ihren Besuch zu erleichtern und zu verbilligen.

Um den Verkehr von und nach Leipzig zu erleichtern, werden zur Herbstmesse außer den mehrere Hundert betragenden Vor-, Nach- und Verwaltungssonderzügen wiederum zahlreiche Sonderzüge des Meßamts fahren, bei denen die Benutzer eine Fahrpreisermäßigung von $33^1/_3$ Prozent genießen. Zu diesen Sonderzügen werden einmal Fahrkarten für die Hinfahrt ausgegeben, dann aber auch solche, die zur Hin- und Rückfahrt berechtigen. Die Rückfahrkarten haben Geltungsdauer bis einschließlich 12. September und lassen für die Rückfahrt die Benutzung der fahrplanmäßigen Züge zu. Der Verkauf der Fahrkarten zu den Gesellschafts-Sonderzügen mit Fahrpreisermäßigung findet nur an Inhaber oder Käufer von Meßabzeichen oder sonstigen Meßausweisen statt, und zwar ausschließlich bei den auf dem amtlichen Fahrplan der Meß-Sonderzüge verzeichneten Verkaufsstellen (meist Agenturen des Norddeutschen Lloyd), dagegen nicht beim Meßamt selbst. Derartige Gesellschafts-Sonderzüge gehen nach Leipzig von folgenden Kopfstationen aus: Basel, Frankfurt a. M., Stuttgart, Nürnberg, Coburg, München, Meiningen, Breslau, Hamburg, Bremen, Münster, Köln, Düsseldorf, Solingen, Aachen. Als Zusteigestation sind 120 Bahnorte vorgesehen. Um denjenigen Meßbesuchern, insbesondere den Ausstellern, die die Gesellschafts-Sonderzüge nicht benutzen können, ebenfalls die Möglichkeit einer ermäßigten Fahrt zu geben, besteht die Einrichtung der Gesellschaftsreisen mit 25 Prozent Fahrpreisermäßigung. Für diese Gesellschaftsreisen genügt jetzt schon eine Teilnehmerzahl von 20 Personen, die Mindestentfernung von Leipzig ist 30 km. Die Vertretungen des Meßamts und zum Teil die Handelskammern haben es übernommen, Gesellschaften mit der benötigten Personenzahl zusammenzustellen.

Der in der Messestadt angekommene Fremde sucht sich zunächst eine Wohnung zu verschaffen. Wer sich nicht bereits eine solche vor seiner Abreise beim Wohnungsnachweis des Meßamts bestellt hat, wendet sich bei seiner Ankunft an den auf dem Hauptbahnhof befindlichen Wohnungsnachweis, wo er feststellen wird, daß die Preise für Privatquartiere herabgesetzt worden sind. Sie betragen pro Bett und Nacht nach Klasse 1 (herrschaftlich) 6 M, Klasse 2 (gut bürgerlich) 4,50 M, Klasse 3 (bürgerlich) 3 M, außerdem besteht eine Arbeiterklasse zum Preise von 1,50 M und für besondere Ansprüche eine Luxusklasse zum Preise von 7,50 M und mehr. Die Gebühren für die Zimmervermittlung betragen jetzt nur $^1/_3$ der einmaligen Uebernachtungsgebühr. Bei mehrbettigen Zimmern wird die Vermittlungsgebühr nur einmal erhoben. Wird ein Zimmer für nur eine Nacht gemietet, so tritt ein 50proz. Aufschlag ein.

Die Verpflegungsfrage ist in Leipzig während der Messe stets auf das beste geregelt, da die Gaststätten sich schon monatelang vorher auf einen starken Besuch einstellen. Durch die vom Verkehrsbureau des Meßamts zur Frühjahrsmesse 1926 eingeführten und auch jetzt wieder, und zwar zu ermäßigtem Preise, zur Ausgabe gelangenden Gutscheinhefte für Meßbesucher ist überdies die Möglichkeit gegeben, die Verpflegungsspesen auf der Messe schon im voraus ziemlich genau zu berechnen. Die Gutscheinhefte, die auf eine Dauer von 5 Tagen lauten und pro Tag 9 M kosten, bieten ein gutbürgerliches Zimmer mit Frühstück sowie ein gutes Mittag- und Abendessen, die beide in irgendeiner der zahlreichen zu diesem Zweck vertraglich verpflichteten Gastwirtschaften eingenommen werden können. Außerdem werden noch Gutscheinhefte zum Preise von 4 M pro Tag mit dreitägiger Dauer ausgegeben, auf die nur Mittag- und Abendessen gewährt wird. Auch sonst hat das Meßamt darauf hingewirkt, daß die Preise für Verpflegung und andere notwendige Bedürfnisse während der Meßzeit möglichst niedrig gehalten werden.

Für den Besuch der Meßhäuser und des Ausstellungsgeländes muß der Meßbesucher ein Meßabzeichen erwerben, das im Vorverkauf bereits zu 3 M zu haben ist, wenn das Abzeichen und der dazugehörige Ausweis der letzten Messe mit in Zahlung gegeben wird. Vom Mittwoch der Meßwoche ab werden auch Tageskarten zu besonders ermäßigten Preisen ausgegeben. Mitglieder der „Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Messe e. V." können Abzeichen zum Preise von 1 M unmittelbar von der Zentralstelle beziehen. Einen unentbehrlichen Führer bei dem Besuch der Meßausstellung bilden die amtlichen Meßadreßbücher. Auch diese sind im Preise gegen früher herabgesetzt; sie kosten jetzt für die Mustermesse 3 M, für die Technische Messe mit Baumesse 2 M und für die Textilmesse 50 Pf. Rat und Auskunft über alle Angelegenheiten, die mit der Messe in Zusammenhang stehen, erteilt das Meßamt, an das sich jeder Meßbesucher in Zweifelsfragen wenden möge. (f)

Eine Enquete über den Einzelhandel.

Bekanntlich sollen im September dieses Jahres die Untersuchungen des Enquete-Ausschusses über den Einzelhandel beginnen. Wie wir nunmehr erfahren, sind die Vorarbeiten zu dieser Erhebung inzwischen soweit gediehen, daß die Hauptgemeinschaft des Einzelhandels den angeschlossenen Organisationen Fragebogen zwecks Weiterleitung an die einzelnen Mitglieder zur Verfügung stellt. Die Fragebogen sind auf Grund eingehender Besprechungen zwischen der Hauptgemeinschaft des deutschen Einzelhandels, dem Statistischen Reichsamt und dem Institut für Konjunkturforschung ausgearbeitet worden und bei der Fragebogenversendung wird die Geheimhaltung von Betriebsgeheimnissen ähnlich gehandhabt wie bei der Einfuhrstatistik, d. h., die einzelnen Bogenweisen lediglich durch Nummern auf den Aussteller hin. Gleichzeitig erhalten auch die Einzelhandelsverbände Fragebogen zur Ausfüllung, um Zusammensetzung und Politik der Einzelhandelsverbände zu klären. Auch sind dabei die Liefer- und Zahlungsbedingungen der einzelnen Verbände anzugeben.

so werden dem deutschen Kaufmann zur Durchführung seiner Ansprüche Rechtsgarantien gewährt. Insbesondere dürfen dem deutschen Kaufmann, der vor den russischen Gerichten als Kläger auftritt, wegen seiner Eigenschaft als Ausländer oder wegen des Mangels eines Wohnsitzes in Rußland keine Sicherheitsleistung oder Hinterlegung für die Prozeßkosten auferlegt werden. Ferner ist unter Beseitigung früherer Beschränkungen ausdrücklich zugestanden, daß Aktiengesellschaften und Handelsgesellschaften jeder Art einschließlich der Industrie-, Finanz-, Versicherungs-, Verkehrs- und Transportgesellschaften, die in Deutschland ihren Sitz haben, auch in Rußland anerkannt und in Ansehung der Geschäftsfähigkeit und des Rechts, vor Gericht aufzutreten, nach deutschem Recht beurteilt werden. Von besonderer Bedeutung ist schließlich die im Schlußprotokoll ausdrücklich vorgesehene Bestimmung, daß sowohl Deutschland wie Rußland sich verpflichten, den Staatsangehörigen des anderen Teiles einen wirksamen Schutz gegen unlautere Handlungen zu gewähren, die insbesondere auf die Irreführung über den Ursprung von Waren oder über den Namen oder die Firma des Herstellers oder Erzeugers gerichtet sind. (fstr) K.

Beginn der Hamburger Exportkreditversicherung.

Die Organisation der sogenannten Hamburger Exportkreditversicherung ist soweit vorgeschritten, daß mit dem Beginn ihrer Tätigkeit in den nächsten Tagen bestimmt gerechnet wird. Es fehlt nur noch die Erfüllung einiger kleineren formalen Bedingungen. Anträge können bereits jetzt gestellt werden. Träger der Gesellschaft sind bekanntlich die Hermes Kreditversicherungsbank A.-G., Berlin, und die Frankfurter Allgemeine Versicherungs-A.-G., Frankfurt a. M. Zum Reichskommissar ist durch das Reichswirtschaftsministerium Ministerialdirektor Scheffer und zu seinem Vertreter Ministerialrat Heintze benannt worden.

Brand im Regenerierwerk der Continental in Hannover-Seelze.

Am 22. August brach auf dem Regenerierwerk der Continental in Seelze bei Hannover durch Selbstentzündung ein Brand aus, der, da er nicht schnell genug bekämpft werden konnte, großen Umfang annahm und das Regenerierwerk zum Teil in Asche legte. Von der Verwaltung der Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover, wird in bezug auf den Brand folgendes mitgeteilt: „Unsere Fabrikanlage in Seelze bei Hannover umfaßt zwar einen größeren Gelände-Komplex, auf dem wir u. a. auch Altgummi lagern hatten. Die eigentliche Fabrikanlage ist aber klein. Es werden dort nur etwa 300 Arbeiter beschäftigt. Die Fabrikanlage lieferte uns Gummiregenerate, die wir zur Weiterverarbeitung in unserem Hauptwerke in Hannover täglich gebrauchen und die wir nicht im freien Handel kauften, sondern uns bislang selbst herstellten. Diese Regenerieranlage ist allerdings die größte in Deutschland. Die dort hergestellten Produkte können wir jedoch ohne weitere Schwierigkeiten im Markte kaufen, so daß die eigentliche Fabrikation unseres Hauptwerkes durch den vorübergehenden Ausfall der Seelzer Produktionsstätte nicht in Mitleidenschaft gezogen wird. Zum Teil ist die Fabrikanlage in Seelze zerstört. Ob wir uns dort wieder aufbauen oder eine bevorzugtere Lage zum Kanal benutzen werden, können wir heute noch nicht sagen. Menschenleben sind bei dem Unglück nicht zu beklagen; auch ist der angerichtete Materialschaden nicht sehr bedeutend. Es sind verbrannt für etwa 300 000 M Altgummi-Bestände und auch etwas fertiges Material. Der Wert des letzteren ist noch nicht genau festzustellen. Der entstandene Schaden ist in vollem Umfange durch Versicherungen gedeckt."

Preisherabsetzung für Gummischuhe in Schweden.

Wie uns unser rg.-Berichterstatter mitteilt, ließ das schwedische Gummischuhkartell laut Rundschreiben folgende Preisermäßigungen eintreten: für Herrenschuhe um 2 Kr., Damen- und Knabenschuhe um 1,50 Kr., Mädchen- und Kinderschuhe um 0,75 Kr., Ueberzugschuhe um 1,— Kr. das Paar. Als Grund werden die stark gesunkenen Rohgumminotierungen angegeben.

Zur Leipziger Herbstmesse.

Wie zu allen früheren Messen, so sind auch für die Leipziger Herbstmesse wieder zahlreiche Maßnahmen getroffen, um ihren Besuch zu erleichtern und zu verbilligen.

Um den Verkehr von und nach Leipzig zu erleichtern, werden zur Herbstmesse außer den mehrere Hundert betragenden Vor-, Nach- und Verwaltungssonderzügen wiederum zahlreiche Sonderzüge des Meßamts fahren, bei denen die Benutzer eine Fahrpreisermäßigung von $33\frac{1}{3}$ Prozent genießen. Zu diesen Sonderzügen werden einmal Fahrkarten für die Hinfahrt ausgegeben, dann aber auch solche, die zur Hin- und Rückfahrt berechtigen. Die Rückfahrkarten haben Geltungsdauer bis einschließlich 12. September und lassen für die Rückfahrt die Benutzung der fahrplanmäßigen Züge zu. Der Verkauf der Fahrkarten zu den Gesellschafts-Sonderzügen mit Fahrpreisermäßigung findet nur an Inhaber oder Käufer von Meßabzeichen oder sonstigen Meßausweisen statt, und zwar ausschließlich bei den auf dem amtlichen Fahrplan der Meß-Sonderzüge verzeichneten Verkaufsstellen (meist Agenturen des Norddeutschen Lloyd), dagegen nicht beim Meßamt selbst. Derartige Gesellschafts-Sonderzüge gehen nach Leipzig von folgenden Kopfstationen aus: Basel, Frankfurt a. M., Stuttgart, Nürnberg, Coburg, München, Meiningen, Breslau, Hamburg, Bremen, Münster, Köln, Düsseldorf, Solingen, Aachen. Als Zusteigestation sind 120 Bahnorte vorgesehen. Um denjenigen Meßbesuchern, insbesondere den Ausstellern, die die Gesellschafts-Sonderzüge nicht benutzen können, ebenfalls die Möglichkeit einer ermäßigten Fahrt zu geben, besteht die Einrichtung der Gesellschaftsreisen mit 25 Prozent Fahrpreisermäßigung. Für diese Gesellschaftsreisen genügt jetzt schon eine Teilnehmerzahl von 20 Personen, die Mindestentfernung von Leipzig ist 30 km. Die Vertretungen des Meßamts und zum Teil die Handelskammern haben es übernommen, Gesellschaften mit der benötigten Personenzahl zusammenzustellen.

Der in der Messestadt angekommene Fremde sucht sich zunächst eine Wohnung zu verschaffen. Wer sich nicht bereits eine solche vor seiner Abreise beim Wohnungsnachweis des Meßamts bestellt hat, wendet sich bei seiner Ankunft an den auf dem Hauptbahnhof befindlichen Wohnungsnachweis, wo er feststellen wird, daß die Preise für Privatquartiere herabgesetzt worden sind. Sie betragen pro Bett und Nacht nach Klasse 1 (herrschaftlich) 6 M, Klasse 2 (gut bürgerlich) 4,50 M, Klasse 3 (bürgerlich) 3 M, außerdem besteht eine Arbeiterklasse zum Preise von 1,50 M und für besondere Ansprüche eine Luxusklasse zum Preise von 7,50 M und mehr. Die Gebühren für die Zimmervermittlung betragen jetzt nur ⅓ der einmaligen Uebernachtungsgebühr. Bei mehrbettigen Zimmern wird die Vermittlungsgebühr nur einmal erhoben. Wird ein Zimmer für nur eine Nacht gemietet, so tritt ein 50proz. Aufschlag ein.

Die Verpflegungsfrage ist in Leipzig während der Messe stets auf das beste geregelt, da die Gaststätten sich schon monatelang vorher auf einen starken Besuch einstellen. Durch die vom Verkehrsbureau des Meßamts zur Frühjahrsmesse 1926 eingeführten und auch jetzt wieder, und zwar zu ermäßigtem Preise, zur Ausgabe gelangenden Gutscheinhefte für Meßbesucher ist überdies die Möglichkeit gegeben, die Verpflegungsspesen auf der Messe schon im voraus ziemlich genau zu berechnen. Die Gutscheinhefte, die auf eine Dauer von 5 Tagen lauten und pro Tag 9 M kosten, bieten ein gutbürgerliches Zimmer mit Frühstück sowie ein gutes Mittag- und Abendessen, die beide in irgendeiner der zahlreichen zu diesem Zweck vertraglich verpflichteten Gastwirtschaften eingenommen werden können. Außerdem werden noch Gutscheinhefte zum Preise von 4 M pro Tag mit dreitägiger Dauer ausgegeben, auf die nur Mittag- und Abendessen gewährt wird. Auch sonst hat das Meßamt darauf hingewirkt, daß die Preise für Verpflegung und andere notwendige Bedürfnisse während der Meßzeit möglichst niedrig gehalten werden.

Für den Besuch der Meßhäuser und des Ausstellungsgeländes muß der Meßbesucher ein Meßabzeichen erwerben, das im Vorverkauf bereits zu 3 M zu haben ist, wenn das Abzeichen und der dazugehörige Ausweis der letzten Messe mit in Zahlung gegeben wird. Vom Mittwoch der Meßwoche ab werden auch Tageskarten zu besonders ermäßigten Preisen ausgegeben. Mitglieder der „Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Messe e. V." können Abzeichen zum Preise von 1 M unmittelbar von der Zentralstelle beziehen. Einen unentbehrlichen Führer bei dem Besuch der Meßausstellung bilden die amtlichen Meßadreßbücher. Auch diese sind im Preise gegen früher herabgesetzt; sie kosten jetzt für die Mustermesse 3 M, für die Technische Messe mit Baumesse 2 M und für die Textilmesse 50 Pf. Rat und Auskunft über alle Angelegenheiten, die mit der Messe in Zusammenhang stehen, erteilt das Meßamt, an das sich jeder Meßbesucher in Zweifelsfragen wenden möge. (f)

Eine Enquete über den Einzelhandel.

Bekanntlich sollen im September dieses Jahres die Untersuchungen des Enquete-Ausschusses über den Einzelhandel beginnen. Wie wir nunmehr erfahren, sind die Vorarbeiten zu dieser Erhebung inzwischen soweit gediehen, daß die Hauptgemeinschaft des Einzelhandels den angeschlossenen Organisationen Fragebogen zwecks Weiterleitung an die einzelnen Mitglieder zur Verfügung stellt. Die Fragebogen sind auf Grund eingehender Besprechungen zwischen der Hauptgemeinschaft des deutschen Einzelhandels, dem Statistischen Reichsamt und dem Institut für Konjunkturforschung ausgearbeitet worden und bei der Fragebogenversendung wird die Geheimhaltung von Betriebsgeheimnissen ähnlich gehandhabt wie bei der Einfuhrstatistik, d. h., die einzelnen Bogenweisen lediglich durch Nummern auf den Aussteller hin. Gleichzeitig erhalten auch die Einzelhandelsverbände Fragebogen zur Ausfüllung, um Zusammensetzung und Politik der Einzelhandelsverbände zu klären. Auch sind dabei die Liefer- und Zahlungsbedingungen der einzelnen Verbände anzugeben.

Das deutsche Messeproblem.

In der „Kölnischen Zeitung“ nimmt der Generaldirektor des Messeamts Köln, Dr. Ernst Esch, in einem längeren Aufsatz zu den schwebenden Fragen der deutschen Messepolitik Stellung. Er geht dabei von dem Grundsatz aus, daß nur die Messen und Ausstellungen berechtigt sind, die der Wirtschaft dienen. Nachdem er die neueste Entwicklung im deutschen Messewesen, bei der sich die Begriffe des Marktes und der Ausstellung begegnen, gekennzeichnet und auch die Verhältnisse im Ausland kurz beleuchtet hat, schreibt er über die notwendige Verständigung unter den deutschen Messe- und Ausstellungsplätzen u. a. folgendes: „Es muß angehen, daß die einzelnen Städte in klarer Erkenntnis ihrer Wirtschafts- und Verkehrslage planvoll auf diesen und jenen Wirtschaftszweig entweder ganz verzichten oder in einen vereinbarten Wechsel eintreten, um dadurch eine Zusammenfassung der Wirtschaftsgruppen an günstigster Stelle zu höchster, das In- und Ausland überzeugender Qualitätsschau zu ermöglichen. Die Verständigung über den Ort muß die Vereinbarung über die Häufigkeit der Veranstaltungen im Gefolge haben. Es besteht kein Zweifel mehr, daß für viele Industriezweige eine Jahresschau statt zweier Jahresmessen genügt, daß für manche Zweige sogar mit einer alle zwei Jahre stattfindenden Schau ihrem Propagandabedürfnis Genüge getan wird. Ueber die Zahl, sowie über deren Zeitpunkt der Veranstaltungen läßt sich, bei gutem Willen mit den zuständigen Verbänden und unter den in Betracht kommenden Städten eine Einigung erzielen. Das gilt sowohl für Messen, wie für Ausstellungen. Erst aber muß man sich frei machen von dem Gedanken, alleinberechtigt für Messen und Ausstellungen zu sein. Die Ausstellungsstadt gibt es in Deutschland ebenso wenig wie in einem andern Lande der Welt.“

Die Produktion läßt sich nur richtig nach der Art und dem Zwecke ihres Verbrauchers beurteilen. Die Produktion besteht nicht aus Dingen, die nur mühsam entstanden sind, sondern aus solchen, die zweckmäßig verbraucht werden können. Es handelt sich für die Nation nicht darum, wieviel Arbeit sie anstellt, sondern wieviel Leben sie erzeugt. Denn wie der Verbrauch der Endzweck aller Produktion ist, so ist Leben wiederum der Endzweck des Verbrauchs.

Ruskin.

Fragekasten.

Gummirückstände in Baumwollappen.

Anfrage: Wie entfernt man Gummirückstände aus Baumwollappen?

Antwort: Es muß zunächst festgestellt werden, ob es sich um unvulkanisierte oder vulkanisierte Rückstände handelt. Die unvulkanisierten Rückstände können mit Benzol abgequollen werden. Schwieriger ist die Entfernung der vulkanisierten Rückstände. Hier muß man mit einem hochsiedenden Lösungsmittel, wie Paraffinöl oder etwa einer hochsiedenden Fraktion des Petroleums in der Wärme behandeln und den Kautschuk zerstören. Doch muß vorerst festgestellt werden, ob die Baumwollappen eine so starke Beanspruchung vertragen, ohne selbst zu karbonisieren. Dr. M.

* * *

Grauwerden von roten Gummiwaren.

Anfrage: Auf welche Art und Weise werden mineralisierte Gummiwaren, wie Luftkissen und dergleichen, in Talkum vulkanisiert, damit sie nach der Vulkanisation ihre ursprüngliche rote Farbe beibehalten und nicht grau werden?

Antwort: Wenn rote Gummiwaren ihre rote Farbe bei der Vulkanisation nicht behalten, sondern grau werden, so liegt im allgemeinen ein Mischungsfehler vor, etwa derart, daß die Farbe nicht oder nicht richtig unterlegt ist, wie es viele Farbstoffe erfordern. Welches in einem bestimmten Falle die Ursache des Grauwerdens der betreffenden Ware ist, läßt sich somit nur an Hand der Zusammensetzung des betreffenden Produktes und nach Kenntnis des verwandten roten Farbstoffes sowie nach Mitteilung der angewandten Vulkanisationsbedingungen zuverlässig sagen. Dr. M.

* * *

Prüfung von Schläuchen auf Lagerfähigkeit.

Anfrage: Wie kann man vulkanisierte Schläuche (Irrigator- oder Drainageschläuche) aus mineralisiertem Gummi auf ihre Lagerfähigkeit hin prüfen?

Antwort: Es gibt bis heute keine ausgebildeten Verfahren, irgendwelche Produkte, wie beispielsweise vulkanisierte Schläuche,

auf ihre Lagerfähigkeit in der Weise zu prüfen, daß man an Hand der Ergebnisse der Prüfung sagen könnte, diese Produkte werden eine so und so lange Lebensdauer haben. Dagegen kann man durch Alterungsversuche im Sauerstoffstrom unter hohem Druck bei erhöhter Temperatur feststellen, ob die Produkte gute Haltbarkeit zeigen werden und insbesondere kann man durch vergleichende Versuche an verschiedenen Produkten feststellen, welcher Qualität eine höhere Lebensdauer zuzusprechen ist. Dr. M.

* * *

Haltbarkeit hygienischer Bedarfsartikel.

Anfrage: Wir haben im Herbst vorigen Jahres einen hygienischen Bedarfsartikel aus Patentgummi von einer Gummiwarenfabrik bezogen und an einen Grossisten verkauft. Am 29. September 1925 wurde er geliefert und fakturiert. Der Rechnungsbetrag war absprachegemäß am 8. Oktober 1925 fällig. Nachdem wir wiederholt um Zahlung ersucht hatten, teilte uns die Firma endlich im Mai dieses Jahres — also zirka 8 Monate nach Lieferung — mit, daß sie die gelieferte Ware zur Verfügung stelle, da der Gummi schlecht geworden sei. Wir lehnten eine Mängelrüge wegen Fristversäumnis ab und haben, als Zahlung nicht erfolgte, die Klage gegen den Kunden eingereicht. Der Kunde macht nun geltend, daß es sich um heimliche Mängel gehandelt hat und behauptet, daß sich Gummi mindestens ein Jahr halten muß. Wir bitten um Bescheid, ob Ersatzansprüche gestellt werden können, wenn Gummiwaren durch Aufbewahren in einem verschlossenen Karton zu Schaden gekommen sind.

Antwort: Nach unserer Ansicht ist es für einen Käufer kaum möglich, bei Bezug hygienischer Bedarfsartikel ohne weiteres zu erkennen, ob diese genügende Lagerfähigkeit besitzen. Das ist selbst durch eine eingehende chemische Untersuchung oft schwer zu erweisen, und es kann dem Abnehmer wohl nicht zugemutet werden, eine solche in jedem Falle ausführen zu lassen. Eine Haltbarkeit von nur 8 Monaten ist unseres Erachtens für derartige Waren eine zu kurze und wenn die Artikel nach dieser Zeit bereits zerstört sind, so sind sie eben entweder ganz besonders schlecht behandelt worden oder sie besaßen von vornherein Fabrikationsfehler, die diese kurze Lebensdauer veranlaßten. Im Streitfalle müßten durch eine Prüfung der zerstörten Produkte die Ursachen des frühzeitigen Schadhaftwerdens festgestellt werden, und es ist berechtigt, in solchen Fällen auch noch nach 8 Monaten, wenn die Schäden sich gezeigt haben, auf dem Klagewege vorzugehen. Dr. M. & F.

* * *

Aufwertungsfragen.

Anfrage: Der Kaufakt über das Grundstück wurde am 22. März 1923 abgeschlossen. Die Uebernahme des gekauften Hauses mit Grundstück erfolgte am 1. April. Wir sind darüber informiert, daß bei der freien Aufwertung durch das Gericht die Verhältnisse des Käufers und Verkäufers berücksichtigt werden müssen. Der Verkäufer hat in der Inflation eine ganze Anzahl Objekte gekauft, die er gegen Ende der Inflation je nach Bedarf wieder verkauft hat. Wie hoch kann nun der Verkäufer seine Ansprüche stellen, bzw. welchen Betrag sollen wir dem Mann für eine außergerichtliche Auseinandersetzung anbieten?

Antwort: Aus der obigen Auskunft geht hervor, daß die Aufwertung bei einer 100proz. Aufwertung 1350 — 273 = 1087 M betragen würde. Wie weiter angegeben ist, könnte in dem vorliegenden Falle die Aufwertung auch über den 100proz. Goldmarkbetrag hinausgehen. Mit einer Aufwertung, die den 100proz. Satz überschreitet, muß im vorliegenden Fall gerechnet werden, da die Tilgung der Zahlung zu einer Zeit erfolgte, in der die Mark bereits außerordentlich entwertet war. Andererseits ist allerdings zu berücksichtigen, daß nach den gemachten Angaben der Verkäufer selbst in der Inflationszeit billig gekauft hat und sein Verkauf in Spekulationsabsicht erfolgte. Unter Bewertung dieser Umstände würde eine Aufwertung in Höhe von etwa 3000 bis 5000 Rm. angemessen sein, da der Gegenstand der Aufwertung ein Grundstück und dies immerhin wertvolle Objekt noch jetzt im Besitz des Käufers ist. Zu einer über die genannte Summe hinausgehenden Aufwertung könnte nicht geraten werden. Dr. St.

* * *

Anfrage: Auf Grund des Aufwertungsgesetzes kündigte ich am 5. August 1925 eine Hypothek über 50 000 M auf mein hiesiges Haus und bemerkte dabei, daß ich den Betrag nach drei

Monaten auszahlen würde. Die Hypothek betrug nach dem Aufwertungsgesetz 868,50 M. Hierzu kommen 1,2 Prozent Zins vom 1. Januar bis 31. Juli 1925 mit 5,20 M und 2,5 Prozent vom 1. Juli bis 1. Dezember 1925 mit 9,10 M. Es ergibt dies einen Gesamtbetrag von 882,80 M. Diesen Betrag habe ich am 25. November 1925 abgesandt. Am 1. Dezember war ich wegen der Löschungsbewilligung bei dem Rechtsanwalt der Gläubigerin. Der Anwalt machte mich darauf aufmerksam, daß die Aufwertungssumme sich etwas höher berechne und zwar auf 910,00 M. Ich zahlte auch die Differenz in Höhe von 42,00 M, als ich die Löschungsbewilligung erhielt. Inzwischen kam am 29. November ein Gesetz heraus, wonach bei früheren Rückzahlungen nur 80 Prozent zu zahlen seien. Ich erfuhr dies erst später. Bin ich berechtigt, den zuviel gezahlten Betrag zurückzufordern?

Antwort: Die Hypothekenforderung war nach dem Aufwertungsgesetz erst am 1. Januar 1932 fällig. Im vorliegenden Falle ist sie nach Vereinbarung der Parteien schon vorzeitig zur Auszahlung gekommen. Wenn der Eigentümer in der Annahme, daß der Aufwertungsbetrag ein höherer sei, zu viel gezahlt hat, so berechtigt ihn dies nicht, Herauszahlung des zuviel gezahlten Betrages zu verlangen. Nach § 813 Abs. 2 BGB. gilt nachstehende, Vorschrift: „Wird eine betagte Verbindlichkeit vorzeitig erfüllt, so ist die Rückforderung ausgeschlossen; die Erstattung von Zwischenzinsen kann nicht verlangt werden." (lpstr) Dr. St.

* * *

Anfrage: Auf einem Anwesen, das wir im Jahre 1912 kauften, steht für uns ein Restkaufgeld von 35 000 M. Das Haus hat inzwischen verschiedentlich seinen Besitzer gewechselt und ist im Jahre 1922 für 80 Goldmark in die Hände eines Franzosen gekommen. Laut hiesiger Aufwertungsstelle dürfen wir mit einer Aufwertung bis zu 80 Prozent rechnen. Eingetragen werden nach dem Aufwertungsgesetz 25 Prozent. Die anderen 55 Prozent, also der Hauptteil unserer Forderung, soll, wie uns der Verwalter des Anwesens, ein Schwager des Franzosen, sagte, verloren sein. Dieser Verwalter sprach sich wiederholt dahin aus, daß wir für die persönliche Forderung keinen Pfennig bekommen werden. Handelt es sich in diesem Falle um einen Ausnahmefall, von dem im Wege der einstweiligen Verfügung oder des Arrestes eine besondere Sicherung beansprucht werden kann? Wenn ja, welche Schritte müssen wir unternehmen, um diese Sicherung zu erwirken?

Antwort: Der jetzige Eigentümer des Grundstücks haftet mit seinem Grundstück, also dinglich, nur bis zu 25 Prozent des Goldmarkbetrags der Hypothek, der, da es sich um eine Friedenshypothek handelt, mit dem Nennbetrag der Hypothek übereinstimmt, also 8750 M beträgt. Da es sich um eine Restkaufgeldhypothek handelt, die in der Zeit vom 1. Januar 1912 bis 1. Januar 1922 begründet ist, so kann eine Aufwertung der aus dem Kaufvertrag entspringenden sogenannten persönlichen Kaufgeldforderung bis zu 100 Prozent des Goldmarkwertes, also um weitere 26 250 M, verlangt werden. Die Zahlung dieses Betrages hat jedoch erst am 1. Januar 1932 zu erfolgen. Die Zwischenzinsen, die bei sofortiger Zahlung von obigem Betrage in Abzug kommen würden, sind daher unberücksichtigt gelassen. Die Aufwertung der vorgenannten persönlichen Forderung kann aber nicht gegen den jetzigen Eigentümer des Grundstücks beansprucht werden, sondern vielmehr gegen denjenigen Vertragsschließenden, mit dem seinerzeit im Jahre 1912 der Kaufvertrag abgeschlossen ist, bzw. dessen Rechtsnachfolger. Ein späterer Eigentümer des Grundstücks kann nur belangt werden, wenn er die fragliche Hypothek bei Erwerb des Grundstücks besonders übernommen hat und der Hypothekengläubiger mit der Uebernahme durch den neuen Eigentümer einverstanden war. Falls in dem Vertrag zwischen Veräußerer und Erwerber des Grundstücks eine Hypothekenübernahme besonders ausbedungen war, könnte der Hypothekengläubiger auch jetzt noch der Uebernahme der Hypothek durch einen späteren Erwerber des Grundstücks zustimmen. Für die Ausbringung eines Arrestes gegen die hiernach haftbare Person ist an und für sich kein Rechtsgrund vorliegend, es müßte denn sein, daß letzterer im Hinblick auf seine Haftung versucht, sich seiner Vermögenswerte zu entäußern und die allgemeinen Gründe für Ausbringung eines Arrestes gegeben sind. (lpstr) Dr. St.

Deutsche Patentanmeldungen in Rußland.

Laut einer Mitteilung des Nachrichtendienstes des Verbandes Deutscher Patentanwälte läuft nach dem deutsch-russischen Abkommen über gewerblichen Rechtsschutz am 11. September 1926 die Frist ab, binnen derer in Rußland deutsche Patentanmeldungen aus der Zeit vom 1. August 1914 bis zum 11. März 1926 mit der Heimatspriorität eingereicht und Warenzeichen Deutscher, die bis zum 31. Juli 1914 eingetragen oder angemeldet waren, durch Neuanmeldung wieder in Kraft gesetzt werden können.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3341. Wer fabriziert **Radiergummi** mit dem Aufdruck **„Lion Brand Nr. 156"**?

Nr. 3344. Wer ist Hersteller von **„Rubbolin"**?

Nr. 3346. Wer ist Fabrikant der **Patentgummileder-Marke „Uskide"** und **„Dryden"**?

Nr. 3367. Wer liefert Einrichtungen, Gummibahnen von etwa 0,5 mm Stärke mit siebähnlichen Lochungen zu versehen?

Nr. 3371. Wer stellt sogenannte **Gipsspritzen mit Gummimundstück** zum Vergipsen von Löchern her?

Nr. 3372. Wer baut **Gasöfen** zum Heizen von Matrizenplatten?

Nr. 3379. Wer ist Hersteller der **Universal-Glockenbrause „Sanita"**?

Nr. 3380. Wer ist Fabrikant von **Clysos, Marke „Welt"**?

Nr. 3393. Wer ist Hersteller von **Lederschuhen mit Rohgummisohlen und -Absatz**?

Nr. 3397. Wer ist Fabrikant des **kautschukhaltigen Treibriemen-Gleitschutzmittels „Perfekt"**?

Nr. 3409. Wer ist Fabrikant des **imprägnierten Baumwollwerkstoffes** für Zahnräder „Silcurit"?

Nr. 3410. Wer baut als Spezialität **Maschinen für die Anfertigung von Kupferasbestringen,** sowie solche für die Umbörtelung von Hochdruckplattenringen mit Kupfer?

Nr. 3411. Wer ist Hersteller des **Gummiartikels** „Holdrio"?

Nr. 3412. Wer fabriziert **Schutzhüllen** aus dünnwandigem Gummi für Hüte zum Schutze gegen Regen und Nässe?

Nr. 3414. Wer stellt **Baumschutzringe aus Gummi** her?

Nr. 3417. Wer fabriziert **Gummifiguren mit abnehmbarem Hut** (Student, Pfadfinder)?

Nr. 3425. Wer ist Fabrikant von **Kabelrohr** (braun glasiertes Bougierohr), Marke „Isoelectra"?

Nr. 3427. Wer ist deutscher Generalvertreter für **Rustines-Reparaturmaterial**?

Nr. 3428. Wer fabriziert **dünnen Oelfilm mit sehr feiner Kanevaseinlage**?

Nr. 3429. Wer würde die in „Gummi-Zeitung" Nr. 42, Seite 2330, erwähnten elastischen **Fußstützen für Weingläser** und dergleichen herstellen?

Nr. 3430. Wer ist Hersteller von **Stahldrahtpanzer für Lederspül- und Baggerschläuche**?

Nr. 3437. Wer fabriziert **„Reichs"-Packungen** und **-Platten**?

Nr. 3439. Wer fabriziert eine **brennbare Pappe,** die als Brennstoff bei der Vulkanisation von Schläuchen dient?

Nr. 3440. Wer ist Hersteller des **schwarzen Stanzgummiabsatzes,** der durch drei runde Lederplättchen mit je drei Nägeln befestigt wird?

Nr. 3356. Wer ist Hersteller der **Helgus-Platte**?

Nr. 3444. Wer baut **Apparate oder Maschinen zum Trennen** der einzelnen Lagen **von gebrauchten Cordreifen,** sowie zum Abschärfen der Lagen?

Nr. 3445. Wer würde eine **vulkanisierte Gummimasse** herstellen, wie sie in der amerikanischen Pinsel-Industrie Verwendung findet, um die einzelnen Pinsel-Borsten fest zusammenzuhalten und ein Ausfallen zu verhindern?

Nr. 3446. Welcher Fabrikant ist geneigt, die in „Gummi-Zeitung" Nr. 45 auf Seite 2492 gegebene Anregung zur **Herstellung von Gummi-Wäscheleinen** zu verwerten?

Nr. 3447. Wer ist Erzeuger des neuen **Soziussitzes für Fahrräder** (siehe Anregung „Gummi-Zeitung" Nr. 45, Seite 2492)?

Nr. 3449. Wer ist Hersteller der **Schlauchschoner** aus Gummi (s. Anregung in Gi.-Ztg. Nr. 42, auf Seite 2331)?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 3420. Wer ist Hersteller von **Bierabfüllschläuchen mit Saugball**?

Nr. 3431. Wer baut **Spezialschränke zum Aufbewahren von Gummiwaren** der verschiedensten Art, um ein schnelles Verderben zu verhindern?

Nr. 3441. Wer ist Hersteller der **Gummi-Dichtungsringe** für Giersberg-Kupplungen?

Nr. 3448. Wer fabriziert **Operationsgummistiefel für Lederschuhgröße 39**?

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Berlin. Berliner Maschinen-Treibriemenfabrik Adolph Schwartz & Co., Berlin. Inhaberin jetzt: Frau Ottilie Czaika, geb. Bennich, Fabrikbesitzerin, Berlin. Die Einzelprokura des Herrn Paul Czaika sen. ist erloschen. Gesamtprokura ist erteilt den Herren Paul Czaika sen., Hans Czaika, Paul Czaika jun., Gerhard Elze, Kasimir Nowakowski, sämtlich in Berlin; zur Vertretung der Firma sind nur die Gesamtprokuristen Herren Paul Czaika sen., Paul Czaika jun., Hans Czaika je gemeinschaftlich mit einem anderen Gesamtprokuristen ermächtigt; die Herren Kasimir Nowakowski und Gerhard Elze können demnach nicht gemeinschaftlich die Firma vertreten.

Berlin. Berlin-Rixdorfer Gummiwarenfabrik Hans Schumann, Berlin. Inhaberin jetzt: Frau Ottilie Czaika, geb. Bennich, Fabrikbesitzerin, Berlin. Gesamtprokura ist erteilt den Herren Paul Czaika sen., Hans Czaika, Paul Czaika jun., Gerhard Elze, Kasimir Nowakowski, sämtlich Berlin; zur Vertretung der Firma sind nur die Gesamtprokuristen Herren Paul Czaika sen., Paul Czaika jun., Hans Czaika je gemeinschaftlich mit einem anderen Gesamtprokuristen ermächtigt; die Herren Kasimir Nowakowski und Gerhard Elze können demnach nicht gemeinschaftlich die Firma vertreten.

Bonn. Peter W. Lichtenberg, G. m. b. H., Gummiwaren, Nöggerathstraße 9. Emmo Freiherr von Stein ist zum Geschäftsführer bestellt.

Beuthen (O.-S.). Schles. Gummiwaren- und Lederdichtungen-Industrie Gebr. Schindler hat nach erfolgter Erweiterung ihre Bureau- und Betriebsräume nach dem Stadthaus, Langestraße 43, part., verlegt. Durch Vergrößerung ihres Betriebes ist die Firma nunmehr in die Lage versetzt worden, in ihrer Spezialabteilung Dichtungsringe usw. besonders leistungsfähig zu sein. Außerdem unterhält sie in Katowice (Poln. Oberschl.) ul. Sienkiewicza 8, eine eigene Niederlassung.

Celle. Die seit 1910 bestehende Firma Alwin Werner, Gummiwaren, Sportartikel, verlegte ihre Geschäftsräume von der Westcellertorstraße nach Gr. Plan Nr. 6.

Finsterwalde (N.-L.). Merkur Gummiwarenfabrik G. m. b. H. Zum Geschäftsführer ist außer dem Kaufmann Herrn Gerhard Bethge in Finsterwalde der Hutfabrikant Herr Max Herrmann in Finsterwalde bestellt.

Hamburg. Chas. A. Schieren Company m. b. H., Treibriemenfabrik, Grasb. Vogelreth 8. An Stelle des Herrn E. P. Dommer ist Herr Karl Heinrich Konrad Ludwig Staats zum Geschäftsführer bestellt worden.

Hannover. Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Zur Vereinfachung ihrer Verkaufsorganisation hat die Firma ihre bisher in Düsseldorf unterhaltene Niederlassung, der in erster Linie die Pflege des Geschäftes in technischen, chirurgischen, Sportartikeln und gummierten Stoffen oblag, mit dem 30. Juni aufgelöst und den gesamten Düsseldorfer Geschäftsbetrieb nach Essen verlegt. Die Anschrift lautet seit dem 1. Juli 1926: Niederlassung Essen, Technische Abteilung Essen, Zweigertstraße 34 (Erzhof), Telephon: S-Nr. 44 341. Telegrammadresse: Continental. Die Leitung des gesamten Geschäftes im Rheinland und in Westfalen für folgende Artikel: Technische Gummiwaren aller Art, chirurgische Gummiwaren aller Art, gummierte Stoffe (Bettstoffe, Wagenverdeckstoffe, Konfektionsstoffe, Stoffe für Schachtbekleidung usw.), Sportartikel für Fußball, Tennis und Hockey, liegt auch in Essen in den Händen des langjährigen Mitarbeiters Herrn Paul Apel. In der technischen Sonderabteilung in Essen unterhält die Firma stets ein umfangreiches Lager in allen gängigen Artikeln, ebenso ist das bekannte fachkundige Personal von Düsseldorf nach Essen versetzt, so daß die Geschäftsverbindung in obigen Artikeln keiner Aenderung unterworfen ist.

Köln. Guilleaume Gesellschaft m. b. H. Herr Rudolf Guilleaume ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt. Herr Fritz Siegel hat Prokura.

Pausa i. V. Vereinigte Gummiwerke Pausa, G. m. b. H. vorm. Industriewerke Pausa, G. m. b. H. und Weißenfelser Gummiwarenfabrik Schuster & Singer, Roßwein, Sa., Pausa i. V., Berlin SW. Wie uns die Firma mitteilt, ist am 14. d. M. auf ihrem Fabrikgelände ein Brand ausgebrochen, anscheinend durch Kurzschluß der elektrischen Leitungen in einem Tauchapparat entstanden. Die Gebäude sind sehr stark mitgenommen, zirka drei Viertel der Fläche ist abgebrannt, jedoch sind die wertvollsten Maschinenteile, insbesondere Kalander, Walzwerk, sowie die Kraft- und Betriebsanlage vollständig erhalten geblieben. Außerdem ist die Rühranlage noch intakt. Dagegen sind die Tauchapparate zum größten Teil vernichtet. Es ist inzwischen jedoch mit dem Wiederaufbau begonnen und die Fabrik wird auf das modernste ausgestattet. Die Patentgummianlage kann voraussichtlich in 14 Tagen, die nahtlose Abteilung voraussichtlich in 3 Wochen, vorläufig letztere nur teilweise, in Betrieb genommen werden. Wenn der Schaden auch nicht unbeträchtlich ist, ist die Firma doch durch entsprechende Versicherung gedeckt.

Schwelm. Schwelmer Gummiwaren-Gesellschaft. Den Kaufleuten Herren Max Theis in Barmen, Ottostraße 55, und Heinrich Ressing in Schwelm, Ostenstraße 22, ist Prokura erteilt und zwar jedem mit der Befugnis, zusammen mit einem anderen Prokuristen die Firma zuzeichnen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Deutsche Kettenriemenfabrik, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb der durch die D. R. P. Nr. 404 278 und D. R. P. Nr. 422 290 geschützten Kettenriemen (Zugorgane für Kraftübertragung) und anderer Mittel zur mechanischen Kraftübertragung. Stammkapital: 30 000 Rm. Geschäftsführer sind die Herren Direktor Hans Rheinbay in Danzig-Langfuhr, Ingenieur Emil Gaestel in Berlin-Wilmersdorf.

Bremen. Bremer Gummi- und Toilettewaren-Großhandlung W. Lohmann & Co., Kommanditgesellschaft. Persönlich haftende Gesellschafterin ist die Ehefrau, Frau des Kaufmanns Herrn Oscar Lohmann, Wilma geb. Buhl, in Bremen, Weizenkampstraße 137.

Rohkautschuk-Gesellschaften.

rg. **Kopenhagen.** Mount Austin (Johore) Rubber Estates, Ltd., Tochterfirma der Oestasiatisk Industri- und Plantage Co., hier, verteilt aus 156 200 £ Reingewinn 26 (i. V. 12) Prozent. Erzeugt wurden 2,21 (2,03) Mill. lbs und die diesjährige Erzeugung wird auf 2,61 Mill. geschätzt.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Hannover. Autoreifen-Handelsgesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt der Handel mit Autoreifen, sowie mit sonstigem Kraftfahrzeugbedarf nebst Zubehör aller Art.

Kassel. Elite-Kraftwagen-Verkaufsgesellschaft m. b. H. Die Firma ist geändert in: „Krawag“ Kraftwagen-Verkaufs-Gesellschaft m. b. H.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Frankenthal. Martin Feldhäuser Nachfolger „Erste Frankfurter Schlauchreifenzentrale“, Ostring 2. Inhaber ist Herr Ferdinand Ulrich, Kaufmann in Frankenthal. Der Sitz der Firma war bisher in Frankfurt a. M. Die Firma ist geändert in: Martin Feldhäuser Nachfolger, Schlauchreifenzentrale.

Frankfurt a. M. Ackermann, Autoverkehrsgesellschaft. Offene Handelsgesellschaft.

Hamburg. Franck & Schmidt, G. m. b. H. Vertrieb von Motorwagen, Motorrädern, Fahrrädern, Wasserfahrzeugen und anderen Artikeln. Stammkapital: 50 000 Rm.

Stettin. Automobilzentrale Max Porcher. Inhaber ist Herr Kaufmann Max Porcher, Stettin.

Taucha (Bz. Leipzig). Faust-Automobil-Heber, G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb des gesetzlich geschützten Faust-Automobil-Hebers und von sonstigem Zubehör für Kraftfahrzeuge u. a. m. Stammkapital: 30 000 Rm.

Traunstorf. Autohaus Eduard Stemmer. Inhaber: Eduard Stemmer, Automobilgeschäftsinhaber und geprüfter Automobilmechanikermeister in Traunstorf. Geschäftszweig: Kraftfahrzeughandelsgeschäft mit Reparaturwerkstätte, sowie Handel von Kraftfahrzeugzubehör, Ersatzteilen, Betriebsstoffen und verwandten Artikeln.

Neugründungen.

Berlin. Die Nationale Automobilgesellschaft, Berlin, die Nürnberger Firma J. S. Staedler, W. A. Mac Clelland, Berlin, J. Meierowitsch-Newyork und A. Polack, Berlin, haben unter vorstehender Firma eine neue Gesellschaft mit einem Grundkapital von vorläufig 150 000 Rm. errichtet, die die Uebernahme der Verkaufsorganisation von deutschen Industriegesellschaften für den Außenhandel zur speziellen Aufgabe hat.

Kapitalumstellungen.

Braunschweig. Automobilwerke H. Büssing, A.-G., Elmstraße 40. 5 000 000 Rm.

Hamburg. „Era“ Autobetriebsgesellschaft m. b. H., Paulstraße 8. Das Stammkapital ist um 50 000 Rm. auf 150 000 Rm. erhöht.

Geschäftsaufsichten.

Kassel. Dietrich-Flugzeugwerke, Akt.-Ges. in Kassel, Wolfsangerstraße 21a. Geschäftsaufsichtsperson: Herr Direktor Ernstes von der Gutsbedarf-G. m. b. H., Kassel, Wilhelmstraße.

Lauenburg (Pommern). Die über die Handlung und den Gewerbebetrieb des Bandagisten Herrn Karl Hodapp, hier, am 19. April 1926 angeordnete Geschäftsaufsicht ist durch den gerichtlich bestätigten, am 2. d. M. rechtskräftig gewordenen Zwangsvergleich vom 17. Juli 1926 beendigt.

Leipzig. Die durch Beschluß vom 15. März 1926 über das Vermögen des Kaufmanns Herrn Johannes Rüdiger in Leipzig, Sedanstr. 12, alleiniger Inhaber einer Linoleum-, Wachstuch- und Kunstledergroßhandlung, unter der handelsgerichtlich eingetragenen Firma Johannes H. L. Rüdiger in Leipzig, Klostergasse 9, angeordnete Geschäftsaufsicht ist beendet, nachdem der den Zwangsvergleich bestätigende Gerichtsbeschluß vom 27. Juli 1926 rechtskräftig geworden ist.

Offenbach, Main. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Firma Hoffmann & Kratz, Elektrotechnik zu Offenbach a. M., wird nachdem der in dem Vergleichstermin vom 28. Juli 1926 angenommene Zwangsvergleich rechtskräftig geworden ist, aufgehoben.

Konkurse.

Bad Aibling. Das Amtsgericht Aibling hat mit Beschluß vom 16. Aug. 1926 das unterm 24. Februar 1926 über das Vermögen des Sportgeschäftsinhabers Herrn Emil Vitti in Bad Aibling eröffnete Konkursverfahren als durch Schlußverteilung beendet aufgehoben.

Kötzschenbroda. Das Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Sächsische Verbandstoff-Fabrik, G. m. b. H. in Kötzschenbroda, Ottostraße 9, wird nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Jubiläen.

Mannheim. Der Direktor der Gummiabteilung der Rheinischen Gummi- und Celluloidfabrik, Mannheim-Neckarau, Herr Justus Wille, feierte sein 25jähriges Dienstjubiläum.

Todesfälle.

Berlin. „Victoria“, Gummiwerke, G. m. b. H. Der Geschäftsführer Herr Albert Koler ist verstorben.

Nachrichten aus der Industrie.

(Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.)

Belinde-Telephon-Kissen. Für jeden, der telephonieren oder Radio hören will, ist das Belinde-Telephon-Kissen eine sehr angenehme Erleichterung. Es bildet eine sammetweiche Schwammgummikappe für die Hörmuschel der Apparate. Dadurch wird das Ohr von Nebengeräuschen abgedichtet, der Druck bei den Radioapparaten wird aufgehoben und die Klarheit des Gehörten wird gesteigert. Das Kissen kann in kürzester Zeit an jedem Hörer angebracht werden. Eine weitere Neuheit der **Belinde-Werke A.-G., Hamburg-Wandsbek,** ist der „Belinde Audion-Röhrenschützer". Bei empfindlichen Radio-Empfangsgeräten



geraten nicht selten die Empfangs- und Verstärkerröhren aus mechanischen Ursachen in Schwingung und erzeugen einen Ton. Die auf mechanischem Wege an die Röhren gelangten Schwingungen lassen sich durch elastische Befestigung der Röhrensockel mit Hilfe von „Belinde-Schwammgummi" beseitigen. Die auf dem Luftwege an die Röhren gelangten Schwingungen lassen sich durch den „Belinde Audion-Röhrenschützer" abdämpfen, bzw. ganz unterdrücken. Dieser dämpft die Schallwellen infolge seiner in den Gummi eingebetteten zellularen Lufträume gegen die Röhren hin ab. Auf der Leipziger Radio-Messe werden die Belinde-Fabrikate gewiß Aufsehen erregen.

Neuheiten der Branche.

Die United States Rubber Co., New York, bringt für die kommende Winter-Saison eine Neuheit, die in Fachkreisen großes Interesse weckt. Es handelt sich hier um einen **Gummiüberziehstiefel** (Schneeschuh) mit sogenanntem Blitzverschluß, der es ermöglicht, den Schuh mit Einzug zu verschließen. Durch die jetzt herrschende Mode — seidene Strümpfe und weit ausgeschnittene Schuhe — ist jede Dame, um sich vor Erkältungen zu schützen, gezwungen, zur Winterzeit sogenannte Schneestiefel zu tragen. Die Firma **Ekert & Co., Hamburg 36** (Ekert-Haus), Zweigniederlassung: Berlin SW 48, Friedrichstraße 235, Alleinverkäuferin der obengenannten Gesellschaft, die sich den Artikel Schneestiefel zur Spezialität macht, bringt diesen in zirka 20 Sorten. Es liegt im Interesse eines jeden besseren Gummigeschäftes, diesen leicht verkäuflichen Artikel zu führen.

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **Fromms Act, Fabrik nahtloser Gummiwaren, Berlin NO 18,** Elisabethstraße 28-29, hat als Ausgabe E ein neues Preisverzeichnis über mineralisierte Weichgummiwaren, Patentgummischläuche und Hartgummiwaren herausgebracht. Vorangestellt sind die Lieferungs- und Zahlungsbedingungen. Bei Bedarf in diesen Artikeln sollte der Händler nicht versäumen, die genannte Firma mit in Wettbewerb zu ziehen.

Unzuverlässige Firmen im Ausland.

Dem Außenhandelsverband (Berlin W 9, Köthener Straße 28/29) liegt ein neues Verzeichnis unzuverlässiger Firmen an folgenden Plätzen vor: Alexandrien, Aussig a. E., Belgrad, Bellinzona, Bogota, Budapest, Buenos Aires, Caracas, Ceuta (Spanisch-Marokko), Den Haag, Gothenburg, Habana, Konstantinopel-Galata, Kopenhagen, London, Madras (Britisch-Indien), Neapel, Paris, Radautz (Rumänien), San Franzisko, Seattle, Stockholm, Wrschatz (Jugoslawien), Zürich. (flp)

Steuerrecht und Steuerrechtspraxis.

Steuerrechtliches Allerlei.

Dr. Br. Unterlassen der Vorauszahlungen. Die Nichtvornahme ohne Aufforderung vorgeschriebener Steuerzahlungen kann nach der Rechtsprechung zur Bestrafung wegen Steuerzuwiderhandlung führen. Daher bei Zahlungsschwierigkeiten stets Stundung beantragen; bei Ablehnung des Stundungsgesuchs Beschwerde einlegen!

Besteuerung nach dem Verbrauch. Bei Jahresverbrauch unter 15 000 Rm. kann niemals eine Verbrauchsbesteuerung eintreten. Auch bleiben die abzugsfähigen Lebensversicherungsprämien, Ausgaben für Berufsausbildung, Aussteuern usw. außer Betracht.

Nicht zwangsbewirtschaftete Grundstücke. Die Bewertung nicht zwangsbewirtschafteter Grundstücke zur Vermögenssteuer erfolgt mit dem achtzehnfachen jährlichen Reinertrage, niemals aber über den gemeinen (Verkaufs-) Wert hinaus.

Auskunftserteilung. Für mündliche Auskunftserteilung auf dem Finanzamt in Steuerangelegenheiten dritter Personen steht grundsätzlich ein Anspruch auf Entschädigung für Aufwand und Zeitverlust zu.

Mangelhafte Buchführung. Nicht ordnungsmäßige Buchführung berechtigt das Finanzamt notfalls zur Schätzung in roher Form. Gegen die Höhe der festgesetzten Steuer ist nur Beschwerde an das Landesfinanzamt gegeben; das ordentliche Berufungsverfahren ist ausgeschlossen.

Steuerabzug vom Kapitalertrage. Darlehns- und Hypothekenzinsen unterliegen dem Steuerabzug vom Kapitalertrage nicht; ebensowenig Gewinnausschüttungen einer G. m. b. H. seit dem 29. August 1925.

Schenkung an den Ehegatten. Das Gattenerbe sowie Schenkungen an den Ehegatten erfolgen steuerfrei, sofern zur Zeit des Todesfalls bzw. der Schenkung Abkömmlinge leben.

Unterhaltsrente. Bindend vereinbarte Unterhaltsrenten sind bei der Einkommensteuer vom Einkommen des Gebers abzugsfähig; vom Empfänger dagegen zu versteuern. Eine Ausnahme besteht bei gesetzlicher Unterhaltspflicht; hier ist nur der Geber steuerpflichtig. Bei freiwilligen Zuwendungen gilt ebenfalls letzteres. (Wird fortgesetzt.)

(flp)

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

21c. 7. F. 58 654. Felten & Guilleaume Carlswerk, Akt.-Ges., Köln-Mülheim. Unterwasserkabel mit Isolation aus synthetischem Kautschuk. 18. April 1925.

39b. 3. C. 33 112. Sidney Marsh Cadwell, Leonia, New-Jersey, V. St. v. A. Vertr.: Dr. K. Michaelis, Pat.-Anw., Berlin W 35. Verfahren zum Vulkanisieren von Kautschuk. 24. März 1922. Amerika, 25. März 1921.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

41c. 4. 433 548. Karl Berbig, Hannover, Hildesheimer Straße 17a. Schutzhülle aus durchsichtiger Gummihaut für Damenhüte. 1. Nov. 1924. B. 116 364.

63e. 1. 433 311. Marie Nicolas Albert Develay, Paris; Vertr.: Dr. G. Döllner, M. Seiler, E. Maemecke, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Luftradreifen. 16. August 1923. D. 44 106. Frankreich, 4. Oktober 1922.

63e. 19. 433 312. Dipl.-Ing. Friedrich Paul Pondorf, Gößnitz, S.-A. Gleitschutzvorrichtung für Reifen. 25. Oktober 1924. P. 49 004.

63e. 21. 433 313. Ludwig Härter, Dresden, Sedanstraße 17. Vollgummireifen. 1. Juli 1925. H. 102 507.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

21c. 957 132. Felten & Guilleaume Carlswerk, Akt.-Ges., Köln-Mülheim. Gummiaderleitung mit Schutzhülle unter dem Metallmantel. 7. Juli 1926. F. 52 790.

30d. 956 977. Mannheimer Gummistoff-Fabrik Rode & Schwalenberg, G. m. b. H., Mannheim. Verschluß für Gummiwärmflaschen und dergleichen. 2. Juli 1926. M. 90 117.

30d. 957 258. Kurt Hammer, Berlin-Wilmersdorf, Wexstraße 31. Menstruationseinlage. 3. Juli 1926. H. 111 226.

30h. 957 311. Louis Ritz & Co., Hamburg. Kautschukheftpflasterstreifen auf flache, stoffüberzogene Blättchen gesponnen. 24. Juni 1926. R. 67 111.

30k. 957 304. August Kibele & Co., Weißenfels a. d. S. Taschen-Inhalator. 15. Juni 1926. K. 108 294.

44b. 957 164. Porzellanfabrik Arno Fischer, Ilmenau. Klavieraschenbecher mit Gummifüßen. 16. Juni 1926. P. 44 810.

63e. 956 973. Heinrich Alsleben, Aachen, Gottfriedstraße 16. Gummiverstrebung als Ersatz für Luftreifen bei Personenautos und dergl. 2. Juli 1926. A. 43 349.

63e. 957 085. Wilhelm v. d. Heyde, Stade i. Hann. Vulkanisierapparat für Gummiradreifen mit Dampfkasten. 9. Juni 1926. H. 110 853.

63e. 957 332. Hans Mentzel, Düsseldorf, Degerstraße 15. Auto-, Kraft- und Fahrradschlauch mit Luftkammern und Einzelventilen. 9. Juli 1926. M. 90 219.

71a. 957 069. Richard Herrmann jr., Bremen, Utbremer Straße 191. Auswechselbarer Gummiabsatz. 29. April 1926. H. 110 317.

71a. 957 458. Grahneis & Börner, Zipsendorf, Bez. Leipzig. Gummiabsatz mit erhabener, federnd wirkender Gleitschutzbahn. 21. Juni 1926. G. 61 896.

71a. 957 695. Hermann Schaper, Hamburg, Steintwiete 15. Einlage für Senkfüße, mit auswechselbarer Vollgummipolsterung. 14. Juli 1926. Sch. 89 028.

76c. 957 316. Käseberg & Co., Barmen-Nächstebreck. Sich selbsttätig regulierende Gummifadenspannvorrichtung. 30. Juni 1926. K. 108537

 **RECHTSFRAGEN** 

Wirkungen der Geschäftsaufsicht auf die Folgen der Zahlungseinstellung.

Zu dieser für zahlreiche schwebende Prozesse belangreichen Frage hat der 6. Zivilsenat des Reichsgerichts in seiner grundsätzlichen Entscheidung vom 2. Juli 1926 (VI 53/26) Stellung genommen. Es handelt sich um einen Vertrag zwischen zwei Hamburger Firmen, durch den die Geldgeberin Kredit in ziemlich erheblichem Umfang gewährte und sich dafür Sicherheiten durch Abtretung einer Hypothek sowie Uebereignung zweier Lastwagen und der gesamten Warenlager geben ließ. Kurz darauf beantragte die Schuldnerrin, da sie einen fälligen Wechsel nicht einlösen könnte, die Geschäftsaufsicht. Diese wurde angeordnet, dann aber aufgehoben, weil über das Vermögen der Schuldnerein Konkurs eröffnet wurde. Nunmehr focht der Konkursverwalter den Kreditvertrag an und verlangte klagend Wertersatz der übereigneten Sachen, da Beklagte nicht mehr in ihrem Besitze war. Landgericht und Oberlandesgericht Hamburg wiesen die Klage ab, während das Reichsgericht die Sache zwecks näherer Feststellungen im einzelnen an den Vorderrichter zurückverwies. Hier interessiert aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen der folgende Ausschnitt: Ohne Rechtsirrtum hat das Berufungsgericht angenommen, daß die mit der Nichteinlösung des Wechsels eingetretene Zahlungseinstellung der anfechtungsrechtlichen Maßgeblichkeit für die vor ihr erfolgten Rechtshandlungen nicht dadurch entkleidet worden ist, daß die Geschäftsaufsicht über den Betrieb der Gemeinschuldnerin angeordnet wurde. Mit der Entscheidung des früheren VII. Zivilsenats vom 28. September 1920 RGZ. Bd. 100, S. 62 steht diese Auffassung nicht in Widerspruch. Dort handelt es sich darum, ob eine vor der Anordnung der Geschäftsaufsicht eingetretene Zahlungseinstellung ihre anfechtungsrechtliche Bedeutung auch für die Rechtshandlungen behält, die nach der Einleitung der Geschäftsaufsicht und besonders auch während derselben vorgenommen sind. Dies ist verneint. Dabei ist allerdings auch erwähnt worden, daß mit der Geschäftsaufsicht ein tatsächlicher Stundungseffekt insofern verbunden ist, als der Schuldner zur sofortigen Bezahlung der von der Geschäftsaufsicht betroffenen Forderungen nicht mehr gezwungen werden kann und auch selber diese Forderungen nur in bestimmter Reihenfolge oder nach Bestimmung der Aufsichtsperson begleichen darf. Aber damit ist nicht ausgesprochen, daß die Geschäftsaufsicht rechtlich eine allgemeine Stundung der bestehenden Verbindlichkeiten zur Folge hat, die besonders auch die Wirkungen der vorher bekundeten Zahlungseinstellung aufhebt oder letztere überhaupt aufhören läßt. Denn hierzu bemerkt das Berufungsgericht mit Recht, daß der Einfluß der der Geschäftsaufsicht vorhergegangenen Zahlungseinstellungen auf die bisherigen Rechtshandlungen durch die Anordnung der Geschäftsaufsicht nicht gänzlich ausgeschaltet werden kann, weil es eine unbillige Rechtsverkürzung enthalten würde, gewonnene Anfechtungsmöglichkeiten dem Konkursverwalter durch die Einleitung einer Geschäftsaufsicht aus der Hand zu nehmen, deren Ergebnisse ganz und gar unsicher sind und die selbst vielleicht nur ein Sanierungsversuch von ganz kurzer Dauer gewesen ist. In Wirklichkeit gehen die Ausführungen des bezeichneten Urteils nur darauf hinaus, daß die Folgen der vor der Anordnung der Geschäftsaufsicht liegenden Zahlungseinstellung beseitigt werden, wenn mit der Geschäftsaufsicht eine Wiederaufnahme der Zahlungen eingetreten ist. Dazu aber genügt es nicht, daß zwar gelungen ist, während des Geschäftsaufsichtsverfahrens einzelne Forderungen zu begleichen, die baldige Ueberleitung der Geschäftsaufsicht in den Konkurs aber zeigt, daß es nur ein fruchtloser Versuch gewesen ist, durch die Geschäftsaufsicht den Schuldner wieder flott zu machen. Vielmehr ist erforderlich, daß es dem Schuldner möglich geworden ist, die fälligen Verbindlichkeiten in ihrer Allgemeinheit zu erfüllen.

(flpstr)

* * *

Recht des Gesellschafters einer G. m. b. H. zur Büchereinsicht.

rd. Ein Mitglied einer aus drei Personen bestehenden Gesellschaft m. b. H. focht den Beschluß einer Gesellschafterversammlung, durch den die vorgelegte Bilanz genehmigt wurde, durch Klage an, die der Kläger besonders darauf stützte, ihm sei die Büchereinsicht nicht gestattet worden. Das Oberlandesgericht Karlsruhe hat dem Kläger recht gegeben. Zwar enthalte der Gesellschaftsvertrag keine Bestimmung, wonach ein Gesellschafter, der nicht Geschäftsführer ist, allgemein oder in besonderen Fällen das Recht zur Büchereinsicht hat. Auch das Gesetz betreffend die Gesellschaften m. b. H. gewährt dieses Recht in der Regel dem einzelnen Gesellschafter nicht. Wohl aber steht der Gesellschafterversammlung das Recht zu, zum Zweck der Prüfung der Richtigkeit der Bilanz die Einsicht der Bücher zu gestatten. Andernfalls wäre das Recht auf Bilanzprüfung eine leere Form. Ohne dieses Recht wären die Gesellschafter auch nicht in der Lage, die anderen ihnen durch das Gesetz übertragenen Befugnisse auszuüben, z. B. die Bestellung und Abberufung von Geschäftsführern, die Geltendmachung von Ersatzansprüchen gegen die Geschäftsführer. Es kann nicht als Zweck des Gesetzes angesehen werden, den

Gesellschaftern weitgehende Befugnisse einzuräumen, sie aber an deren sachgemäßer Ausübung zu verhindern. Darüber, ob und wie weit von dem Recht der Büchereinsicht Gebrauch zu machen ist, hat die Gesellschafterversammlung mit Mehrheit zu beschließen. Die Mehrheit wird aber auch einem einzelnen Gesellschafter das Recht der Büchereinsicht in geeigneten Fällen nicht verwehren können, ohne sich eines Mißbrauches der Mehrheitsstellung schuldig zu machen. Ob ein solcher Mißbrauch vorliegt, wird sich nach der Lage der einzelnen Gesellschaft und dem besonderen Anlaß bestimmen, auf den der einzelne Gesellschafter sein Verlangen gründet. Handelt es sich um eine aus zahlreichen Gesellschaftern bestehende Gesellschaft, die mehr zufällig zusammengekommen sind, deren finanzielles Interesse auch gering ist, nähert sich also die Gesellschaft m. b. H. der Aktiengesellschaft, so wird die Büchereinsicht durch den einzelnen Gesellschafter mit einer ordnungsmäßigen Führung der Geschäfte oft unverträglich sein. — Anders verhält es sich, wenn nur ganz wenige Gesellschafter vorhanden sind, von denen jeder einzelne mit einem größeren Teil seines Vermögens an der Gesellschaft in hohem Maße interessiert ist. Im einzelnen Falle wird das Recht auf Büchereinsicht bestehen, wenn sich bereits Beanstandungen der Bilanz ergeben haben. Nach beiden Richtungen hin ist der Anspruch des Klägers berechtigt, er konnte also nach den Grundsätzen von Treu und Glauben die Einsicht in die Bücher verlangen. (Oberlandesgericht Karlsruhe, Z. II. B. R. 209. 25.) (flp)

* * *

Einbruchsdiebstahlversicherung. Ist der Versicherte unbedingt zur Buchführung verpflichtet?

rd. Ein Geschäftsinhaber hatte sein Mobiliar und Warenlager mit 20 000 M gegen Einbruch versichert. Nach dem Inhalt des Versicherungsscheines hatte der Kaufmann den Bestand der versicherten Waren durch Rechnungen, Bücher oder sonstige Belege glaubhaft zu machen. Nachdem bei dem Versicherten ein Einbruchsdiebstahl verübt worden war, klagte er gegen die Versicherungsgesellschaft auf Ersatz seines Schadens, doch wandte die Gesellschaft u. a. ein, der Kläger sei nach den Versicherungsbedingungen zur Buchführung verpflichtet gewesen, er habe diese Bedingung jedoch nicht erfüllt. In Uebereinstimmung mit dem Vorderrichter hat das Kammergericht die Versicherungsgesellschaft zum Ersatz des Schadens verurteilt. Daß der Kläger keine geordnete Buchführung hatte, befreie die beklagte Gesellschaft nicht von ihrer Leistungspflicht. Etwas derartiges würde nur dann anzunehmen sein, wenn laut Versicherungsschein das Zustandekommen der Versicherung von einer ordnungsmäßigen Buchführung des Klägers abhängig gemacht worden wäre. Die Klausel des Versicherungsscheines, daß der Bestand der versicherten Waren durch Rechnungen, Bücher oder sonstige Belege glaubhaft zu machen ist, macht aber keine geordnete Buchführung zur Bedingung, sondern begnügt sich mit einem urkundlichen Nachweis der Höhe des Schadens auf jede beliebige Weise. (Kammergericht, 24. U. 5637. 25.) (flpstr)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Neuzeitliche Lastkraftwagenbereifungen. Deutsche Dunlop Gummi-Compagnie, Hanau a. Main.

In einer kurzen Abhandlung werden die Eigenschaften der drei hauptsächlichsten Reifenarten, Vollreifen, Elastikreifen und Riesenluftreifen geschildert. Trotzdem alle drei Bereifungen von Dunlop selber hergestellt werden, befürwortet Dunlop dennoch den Riesenluftreifen am meisten. Zwei wertvolle graphische Darstellungen ergänzen die Betrachtung, wobei die Eindrückungsziffern der verschiedenen Lastwagenbereifungen einander gegenübergestellt sind. Danach verhalten sich die Sprunghöhen der verschiedenen drei Bereifungsarten bei gleicher Belastung und gleicher Geschwindigkeit wie 10 zu 7 zu 5, bei einem Eisenreifen würde die Sprunghöhe 15 betragen. Der Broschüre sind ferner Tabellen der Abmessungen der Dunlopvollreifen, Dunlop-Elastikreifen, Dunlop-Riesenluftreifen und Doppelvollreifen angegliedert. Die Größen und Abmessungen entsprechen den gültigen diesbezüglichen Kraftfahrbaunormblättern. Die Reifentabellen sind noch ergänzt durch zwei Tafeln mit den genormten Felgen mit einem und zwei Seitenringen KrW. 131 und 132. In einem Anhang finden wir noch Angaben über Ventile und Luftdruckprüfer, ferner Anleitungen mit sehr guten Lichtbildern zur Montage von Riesenluftreifen. Alles in allem bietet die Broschüre einen guten Einblick in das Gebiet der Lastwagenbereifung und ist eine starke Unterstützung im Kampf für den Luftreifen für Lastwagen. Zu empfehlen wäre allerdings eine schärfere Herausarbeitung, für welche Zwecke jede der einzelnen Bereifungsarten besondere Vorzüge besitzt, z. B. Vollreifen für ganz schwere Fahrzeuge, Luftreifen für Autobusse und welche Hindernisse einer ganz allgemeinen Verwendung von Riesenluftreifen heute noch entgegenstehen, z. B. verwendet die Allgemeine Berliner Omnibusgesellschaft noch bei ihren allerneuesten Typen Voll- bzw. Elastikreifen, und nur Ausflugs- und Expreßomnibusse laufen hier auf Luftreifen.

Ein Mittel zur Hebung der Wirtschaftlichkeit des Großkraftwagenbetriebes für Personen- und Güterbeförderung. 2. Auflage. Herausgegeben von der Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix-A.-G., Harburg a. d. Elbe. 1926.

Es handelt sich bei dieser wirklich lesenswerten Schrift, auf die in der „Gummi-Zeitung" schon einmal kurz hingewiesen war, und die jetzt infolge großer Nachfrage bereits in zweiter Auflage vorliegt, keineswegs um eine Reklameschrift im gewöhnlichen Sinne des Wortes. Lediglich auf Grund wissenschaftlicher Ueberlegungen und Versuche, auf Grund von Wirtschaftlichkeitsnachweisen wird hier den Gegnern des Luftreifens zu Leibe gegangen. Die Bereifung der Lastkraftwagen und ihr Einfluß auf die Beanspruchung der Fahrbahn wird nach einer Berechnungsmethode von Dipl.-Ing. Stübiger untersucht. Danach werden für die drei Reifenarten: 1. Vollreifen; 2. Elastikreifen; 3. Luftreifen vergleichende Wertziffern hinsichtlich Profilbreite, Eindrückung, Federhöhe, Tonnenschlag bei konstanter Geschwindigkeit und Versuchsergebnissen eine mittlere Wertzahl ermittelt. Das Ergebnis der Betrachtung ist: Der Kissenreifen

ist in seiner federnden Wirkung gegenüber den Unebenheiten der Fahrbahn etwa 2½—3mal besser als gewöhnliche Vollreifen, während Riesenluftreifen wiederum 3—4mal besser als diese, oder 9—10mal besser sind als gewöhnliche Vollreifen. Die Beanspruchung der Fahrbahn entspricht den reziproken Werten. Um die Beanspruchung der Fahrbahn nicht zu hoch steigen zu lassen, müssen für Voll- und Elastikreifen obere Grenzgeschwindigkeiten gefordert werden. Dem Einfluß der Bereifung von Lastkraftwagen auf die Wirtschaftlichkeit ist weiterhin auf Grund eines anderen Aufsatzes von Dipl.-Ing. Stübiger ein eingehendes Kapitel gewidmet. Den Vergleichsrechnungen ist ein 4—5-Tonnen-Lastkraftwagen und eine Mindestleistung der Reifen von 15 000 km (bei Voll- und Elastikreifen = Garantieleistung) zugrundegelegt. Auf Grund von Unterlagen aus der Literatur (Krupp, Schweizer Post) stellen sich die Betriebskosten, bestehend aus Reifen, Benzin, Reparaturen, Amortisation, allgemeine Betriebskosten für 100 km Wegstrecke für gewöhnliche Vollreifen auf 96,80 M, für verbesserte Vollreifen (Elastik) auf 94,23 M, für Riesenluftreifen auf 89,85 M. Würde in diesem Kostenvergleich noch eine Wegesteuer entsprechend der Fahrbahnbeanspruchung hinzugerechnet, so würde sich die Stellung des Riesenluftreifens noch verbessern. Die Phoenix-A.-G. schließt ihre Betrachtung mit dem Hinweis, daß ein mit Riesenluftreifen ausgerüsteter Lastkraftwagen oder Omnibus in einem Jahr etwa dasselbe wie zwei mit Vollreifen versehene Fahrzeuge leistet. Man kann der Phoenix nur dankbar sein für die sorgfältige Zusammenstellung und Durcharbeitung des Riesenluftreifenproblems. Zum Schluß sei jedoch die Anregung gegeben, bei einer Neuauflage nicht nur einen Wirtschaftlichkeitsvergleich für einen schweren 4—5-Tonnen-Lastwagen aufzustellen, sondern auch einen mittleren Lastwagen von 2—3-Tonnen zu berücksichtigen, da für diesen das Bedürfnis einer weichen Bereifung noch größer ist und der Riesenluftreifen sich hier noch günstiger stellt. Ki.

Hamburger Ueberseeverkehrs-Handbuch mit Welthafen-Verzeichnis. Von Carl Sauer, Zolldirektor i. R., Hamburg 37, Brahmsallee 31. Preis 7 M, zuzügl. Porto.

Ein praktischer Wegweiser für die Verladung von Exportgütern über Hamburg, dessen Angaben allen Verladern die Möglichkeit bietet, die Transportkosten zu verringern, die Laufzeiten zu verkürzen, selbst die günstigsten Verschiffungsgelegenheiten auszuwählen und dadurch Arbeit, Zeit und Geld zu ersparen. Deshalb unentbehrlich für alle Exporteure, Industrielle und Spediteure, insbesondere des Inlandes. (f)

Wirtschaftliches Verpacken. Von Prof. Dr.-Ing. E. Sachsenberg. DIN A 5, VIII/242 Seiten mit 343 Abbildungen und zahlreichen Uebersichtstafeln im Text. 1926. Preis geb. 7,80 Rm. (VDI-Verlag, G. m. b. H., Berlin NW 7).

Ueberall in Handel und Industrie summieren sich die häufig leicht vermeidbaren Kosten, deren Ursache unwirtschaftliches und unzweckmäßiges Verpacken von Waren aller Art ist. Der Verfasser hat in überaus geschickter Weise verstanden, das weit zerstreute und bisher noch nicht erfaßte Material zu einem festgefügten, übersichtlich und handlich dargebotenen Rüstzeug des Praktikers zu formen, das mit Recht die Bezeichnung „Handbuch" für den täglichen Gebrauch in Handel und Industrie verdient. Dieses wertvolle Buch wird bald zu einem unentbehrlichen Ratgeber für jeden rechnenden Kaufmann und Industriellen, für den Käufer und Verkäufer, Großhandel und Einzelhandel, für Exporteure und Importeure, für Spediteure, Lageristen und Verpacker, nicht zuletzt aber auch für den Konstrukteur und den Reklamefachmann werden. (f)

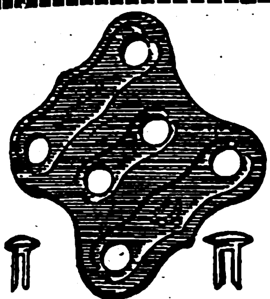
Zusammenstellung der Entfernungen und Frachtsätze von bestimmten deutschen Stationen bis Eydtkuhnen Landesgrenze und Tilsit Landesgrenze für die im deutschen und litauisch-sowjetischen Gütertarif enthaltenen Güter. Herausgegeben vom Wirtschaftsinstitut für Rußland und die Oststaaten e. V., Königsberg, Pr. (Ost-Europa-Verlag, G. m. b. H., Königsberg, Pr.). Preis 1,20 M.

Am 15. Juli 1925 war bekanntlich ein neuer direkter Gütertarif für den deutsch-russischen Eisenbahnverkehr im Durchgang durch Litauen und Lettland oder im Durchgang durch Litauen, Lettland und Estland in Kraft getreten. Dieser direkte Gütertarif wurde am 15. Juli 1926 neu herausgegeben. Der neue Tarif gibt die Möglichkeit, sämtliche Güter unter Frachtberechnung nach den Sätzen der Binnentarife direkt abzufertigen und enthält außerdem für die wichtigsten 155 Güter direkte Frachtsätze unter zum Teil recht erheblichen Ermäßigungen der Binnentarife. Die Neuausgabe des Tarifs enthält allerdings nur die Frachtsätze von und nach Stationen Ostpreußens, da der direkte Tarif sich infolge des polnischen Korridors zunächst nur auf Ostpreußen beschränkt. Es besteht aber die Möglichkeit, auch im Verkehr zwischen dem übrigen Deutschland und der Sowjetunion Güter im Wege der eisenbahnseitigen Umbehandlung zu befördern, wobei die Fracht für die gesamte deutsche Strecke durchgerechnet und entsprechend dem Tarif ermäßigt wird. Es hat sich nun das Bedürfnis herausgestellt, auch für den Verkehr zwischen dem übrigen Deutschland die Frachten ohne Zuhilfenahme der Binnentarife feststellen zu können. Auf vielfachen Wunsch hat sich das „Wirtschaftsinstitut für Rußland und die Oststaaten e. V., Königsberg, Pr." entschlossen, eine Zusammenstellung der Entfernungen und Frachtsätze von über 280 der wichtigsten Stationen Deutschlands herauszugeben, aus der die deutsche Fracht abgelesen werden kann. (f)

Die Verkaufsabteilung im Fabrikbetrieb. Von Dr. Kurt Reichel, Diplom-Kaufmann. 1925. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin W 10, Wien I. 74 Seiten. Preis geh. 1,80 M, geb. 2,80 M.

In dem vorliegendem Buch behandelt der Verfasser in kurzer, übersichtlicher Darstellung die Gliederung und den Aufbau der Verkaufsabteilung einer Fabrik. Ausgehend von der Organisation des Verkaufes, der Kundenwerbung und der Gliederung der Verkaufsabteilung, werden die einzelnen Phasen der Angebots- und Auftragserteilung und deren Behandlung durchgesprochen. Auch die Statistik der Verkaufsabteilung unter besonderer Berücksichtigung der Unkostenstatistik findet eine eingehende Besprechung. (f)

Der heutigen Nummer liegt ein Prospekt der Firma **Rheinische Gummi-Gesellschaft W. Klotz & Co.** in Düsseldorf, Schützenstr. 64, über Neuheiten aus Gummi, wie Wasserstrahlregler „Admiral", Klosettsitzbuffer, Wasserhahn-Dichtungskegel usw., bei. Wir empfehlen die Beilage besonderer Beachtung.



Riemenverbinder „CRESCENT“
garantiert absolute Betriebssicherheit:
Vehring & Dung
1850 **Köln**
Patentiert in allen Kulturstaaten

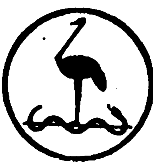


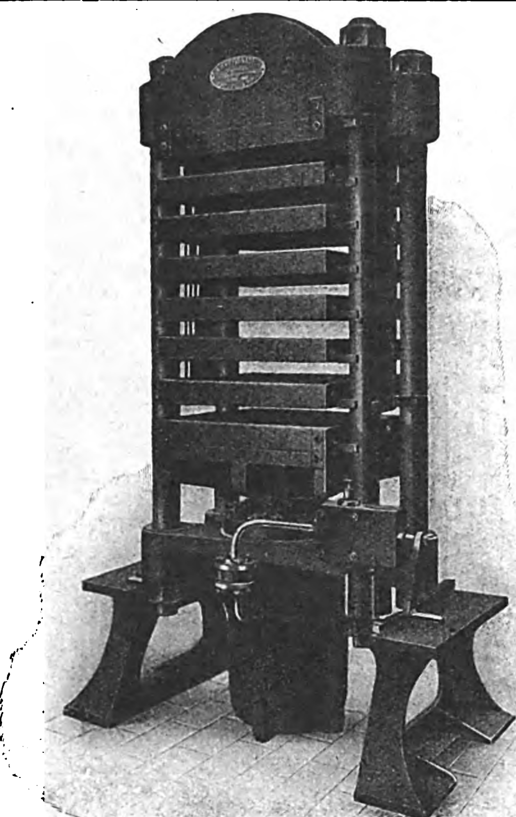
VOGT & Co.
GÖRLITZ
1370 SPEZIALFABRIK FÜR TECHN. FETTPRÄPARATE.

Neue, aufgenommene Fabrikationsartikel.

Messingartikel
Membranstethoskope
nackt und komplett, in Lederbeutel
Katheter verschiedener Ausführung
Kehlkopfspiegel u. a.
Billigste Preise. Lagerliste auf Wunsch. Größte Lagervorräte.

Waldemar Strauß
Chirurgische Instrumente u. Rekordspritzen
Berlin SW 68, Charlottenstr. 6
Telegramm-Adresse: Scalpell-Berlin





Walzwerke
Kalander
Pressen
Schlauchmaschinen
Streichmaschinen
Vulkanisierkessel
Rührwerke und Formen
*
A. Knoevenagel
Maschinenfabrik,
Eisengießerei, Kesselschmiede
Hannover-Hainholz



LOOFAH
-Frottierhandschuhe
-Frottierkardätschen
-Rückenreiber
-Gurken u. Schwämme
-Badeschuhe u. Pantoffel
Einlegesohlen
in allen Ausführungen und alle anderen
Frottierwaren
1761 fabrizieren
Schreiber & Wolf, Dresden-A. 21. G.

Wissen ist Macht!
Der vorwärtsstrebende Fachmann erweitert seine Fachkenntnisse durch anerkannt gute Fachliteratur
*
Verlangen Sie Prospekt von der
Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“
Berlin SW 19
Krausenstr. 35/36

Goldschwefel
J. Michael
Aktiengesellschaft
für chemische und metallurgische Industrie
Berlin NW 7
1615

Ungarische Gummiwaarenfabriks-Actiengesellschaft

Telegr. Adresse: „Gummi“

Budapest

Liebers A B C 5th
Bentley Codes used

erzeugt seit Jahrzehnten sämtliche Gummiwaren.

Export nach allen Weltteilen.

1285

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

An alle Stellenbewerber richten wir wiederholt die dringende Bitte, Lichtbilder und Originalzeugnisse **nur auf Verlangen** einzusenden. Erfolgt keine Rückgabe, so ist das Rückgabe-Ersuchen **unter der gleichen Chiffre** wie die Bewerbung uns zur Weitergabe zu übermitteln. Da diese Bewerbungsbriefe hier nicht geöffnet werden, wir also den Inhalt nicht nachprüfen können, müssen wir eine direkte Vermittlung bezügl. Rückgabe von Lichtbild etc. ablehnen. **Die Geschäftsstelle.**

Offene Stellen

Fabrik isolierter Drähte sucht zu baldigem Eintritt einen mit der Gesamtherstellung v. Gummiader-Drähten und Schnüren vertrauten, tüchtigen u. energischen

Meister.

Angebote mit Zeugnisabschriften, Gehaltsansprüchen und Angaben über seitherige Tätigkeit und Eintrittstermin u. W P 6046 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Reisender

gut eingeführt bei Drogisten, Apothekern, für die Provinz und Stadt gesucht von bekannter Verbandstoff- und Gummifirma. Angeb. unt. W L 6042 an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

FACHMANN

d. m. d. Verk. v. einschläg. Bandage-Art. a. Krankenkassen und Versorgungsanst. best. vertr. ist, als rechte Hand d. Chefs v. Groß-Handels-Firma pr. sof. ges. Es wird nur a. solch. Herrn refl., die über Organisationstal. verf. und ähnl. Post. mit Erf. bekl. haben. Ausf. Ang. m. Bild u. Ang. d. bish. Tät. u. W G 6034 a. d. »Gi.-Ztg.«

Herr

gesucht zur Organisation und selbständigen Leitung des Vertriebs der Gesamtproduktion einer bedeutenden Fabrik in

• Spielbällen •

Es kommt nur eine mit dieser Branche vollständig vertraute erste Kraft in Frage, welche die Marktverhältnisse in diesem Artikel aus lanjähriger Erfahrung kennt. Strengste Verschwiegenheit wird zugesichert. — Ausführliche Bewerbungen m. Referenzen erbeten unter Z F 6061 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Berliner

Treibriemen-Fabrik

sucht f. d. Reise u. Kontor einen jünger., m. d. Br. gut vertr. Herrn. Ausf. Angeb. u. Ang. d. Gehaltsanspr. u. W H 6035 a. d. »Gi.-Ztg.«

Tüchtiger Betriebsleiter

mit umfassenden Kenntnissen in der Galoschen- und Schneeschuh-Industrie gesucht. Nur energische Herren mit großen Erfahrungen, die an intensives, zielbewußtes Arbeiten gewöhnt sind, wollen sich unter Angabe ihrer Gehaltsansprüche und Beifügung von Referenzen melden.

Angebote unter **W B 6029** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gummi-Fabrik

sucht

zur Unterstützung der Betriebsleitung einen jüngeren, praktisch veranlagten

CHEMIKER

möglichst mit technischer Hochschulbildung.

Offerten mit Lebenslauf, Gehaltsansprüchen, Zeugnis-Abschriften, Referenzen, Lichtbild und Angabe des frühesten Eintrittstermines unter **V Z 6027** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Gummi-Fachmann

literarisch befähigt, **gesucht zur Ausarbeitung einer Preisliste.** Angebote unter Z N 6070 an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung".

Große Berliner Fabrik sucht

Disponenten

für chirurgische und nahtlose Artikel. Offerten unter **Z B 6057** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Betriebs-Ingenieu[r]

nicht unter 28 Jahren, für [d]
mechanische Werkstatt ei[ner]
groß. Gummiwarenfabrik gesu[cht].
Bedingung ist Kenntnis der m[o]dernen Arbeitsmethoden. An[ge]bote mit Zeugnisabschriften u[nd] Lichtbild unter **Z C 6058** an [die] Geschäftsst. der »Gummi-Zeitun[g«].

Jüng. Facharbeiter

vertraut mit der Vulkanisation, sowie der Herstellung v. Asbest-Kautschuk-Artikeln, Marine-Block-Packung. usw. für sofort gesucht. Ausführl. Angeb. mit Angabe bisheriger Tätigkeit unt. W Z 6055 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Gesuchte Stellen

Fachmann

der Herstellung sowie Neueinrichtung für die Turn-, Sport- und Schneeschuh-Fabrikation

sucht Stellung.

Referenzen stehen zur Verfügung.

Anfragen bitte unter **W C 6030** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« zu richten.

Motor-, Auto- und Riesenreifen-

Spezialist mit besten Erfahrungen in d[er] modernst. u. wirtschaftlichst. Fabrikati[on], wie Flachkonfektion und Einzelheizu[ng] sucht Stellg. als **Werkmeister.** Ia Re[fe]renzen. Angeb. unt. W V 6052 an d[ie] Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gi.-Fachmann — Masch.-Ingenie[ur]

mit reichen Erfahrungen im Mischwese[n], Preß- u. techn. Artik., Formarb., Hohlkör[per] usw., der die Einrichtung u. Leitung v[on] einschlägigen Betrieb. nach mod. Grun[d]sätzen durchführen kann, sucht geeign[etes] Wirkungsfeld. Gef. Off. unt. W U 60[..] an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Gesucht

wird vom Fachmann der chir. Gummiwaren- u. Verbandstoff-Branche leitende Stell. in Fabrik od. Großhandl. als **Lagerverwalter, Einkäufer, Expeditionsleiter etc.** Reiseposten für Stadt oder Prov. wird auch übernommen. Suchender ist vollst. vertraut mit Kalkulation, Einkauf, Verkauf, Katalogbearbeitung etc. 22 J. in der Branche tätig. Off. u. Z O 6065 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.« erbet.

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung«, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Blödner & Vierschrodt

Gummiwarenfabrik und Hanfschlauchweberei
Aktien-Gesellschaft



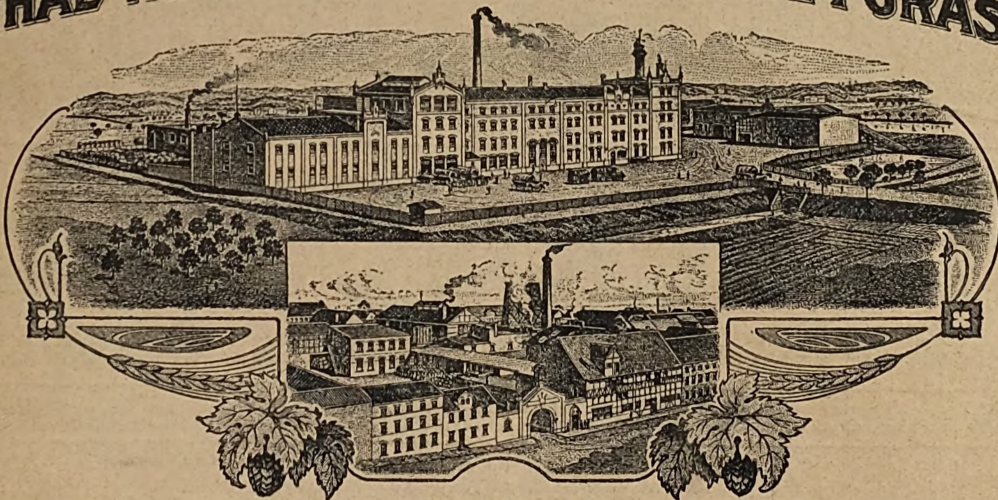
Gegründet 1878

Gotha

Technische Weichgummiwaren, besonders:
Schläuche aller Art
Gasschläuche in altbewährten, farbehaltenden Qualitäten
Wasser- u. Hochdruckschläuche
Konservenringe, Thuringia-Hochdruckplatte

Lieferung nur an Händler.

ALLERTHAL-WERKE AKTIENGESELLSCHAFT GRASLEBEN



Gegründet 1899

liefern an **Händler** besonders preiswert in langjährig bewährten Qualitäten

SPIRALSCHLÄUCHE **PRESSLUFTSCHLÄUCHE**
TECHNISCHE SCHLÄUCHE FÜR ALLE ZWECKE
KONSERVENGLASRINGE **FLASCHENSCHEIBEN**
DICHTUNGSMATERIALIEN

Holen Sie stets die Offerten der Allerthal-Werke ein. Sie werden dadurch
KONKURRENZFÄHIG

Technische Gummiwaren:

Gas- und Irrigatorschläuche Wasser-, Wein-, Bier-, Dampf- und Spiralschläuche sowie alle techn. Weichgummiwaren



Gegründet 1850

Chirurgische Gummiwaren:

Wasserkissen, Wärmeflaschen, Luftkissen, Eisbeutel, Badehauben

GUMMIWARENFABRIK
HUTCHINSON MANNHEIM

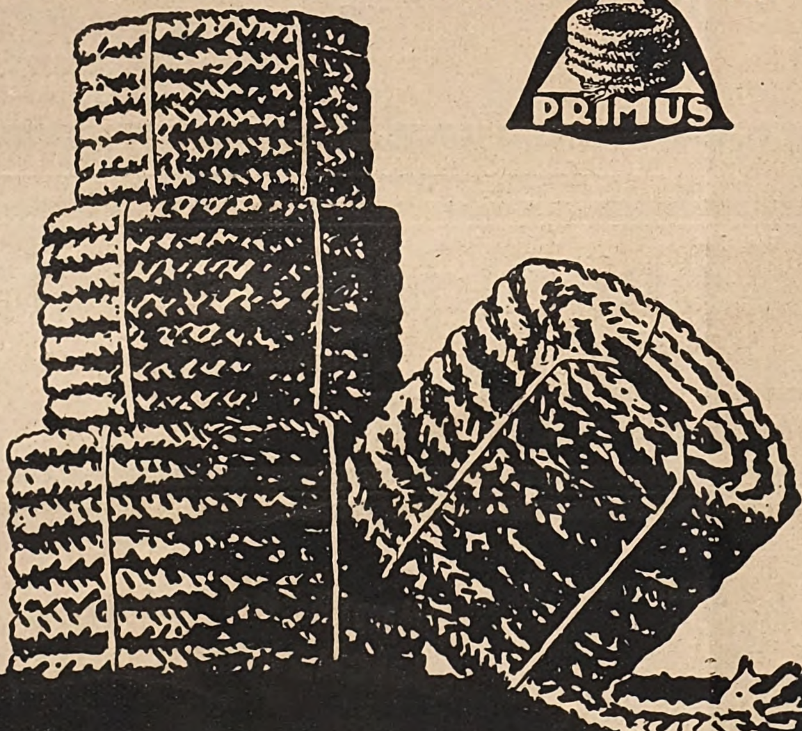
Niederlassungen:
Berlin N 54, Neue Schönhauserstr. 20, Tel.: Norden 94,
Breslau II, Fränkelplatz 9, Telephon: Ohle 2192,
Düsseldorf, Worringerstraße 99, Telephon: 1831,
Hamburg, Caffamacherreihe 85, Tel.: Elbe 9444,
Hannover, Hildesheimer Straße 32, Telephon: Nord 9388,
Königsberg i. Pr., Heinrichstraße 8-9, Telephon: 9499,
Leipzig, Dresdner Straße 7, Telephon: 29 024,
Nürnberg, Karolinenstraße 22, Telephon 11 905.

Für hohen hydraulischen Druck und Kaltwasserpumpen!

GEGR. 1907

SCHUTZ-MARKE





681

ROHHAUT- u. LEDER-PACKUNGEN

liefern

KOCH & CIE

Packungsfabrik

STUTTGART



Seit über 30 Jahren glänzend bewährt. In allen einschlägigen Geschäften zu haben.
Manganesit-Werke G. m. b. H. Hamburg 36

950

Oberschlesisches Farbwerk Sp. z o. odp., Ligota-Pszczyńska (Idaweiche)

Marke Germapol

1868

Fabrik: Idaweiche Poln. Oberschl.

Lithopone

in allen Qualitäten, auch lichtecht, Spezialqualität für Gummifabrikation

Anfragen erbeten. Anfragen erbeten.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.


MITTELLAND
GUMMI-ABSÄTZE u. SOHLEN

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.



Wejot-Klosettsitz-Buffer

1974

Einfache Befestigung ohne Metallschrauben.
Auf Wunsch Prospekt und Muster.

Weinhardt & Just, Hannover S

FORMEN

Für d. Hart- u. Weichgummibranche
Spezial.: Absatz- u. Sohlenformen
Formen f. techn. u. chirurg. Zwecke
:: *Eigene Gravieranstalt* ::

Hildesheimer Formenfabrik
1982 W. Dröge u. H. Rinke
Hildesheim :: Telephon 3809



Kupplungen
301 System Storz
gepreßt, nach Normenblatt Fen 110/111.
Albert Ziegler, Giengen a. Brenz 8

C. A. Gruschwitz
Aktien-Gesellschaft
Olbersdorf in Sa.

Sonder-Erzeugnisse:

Pressen

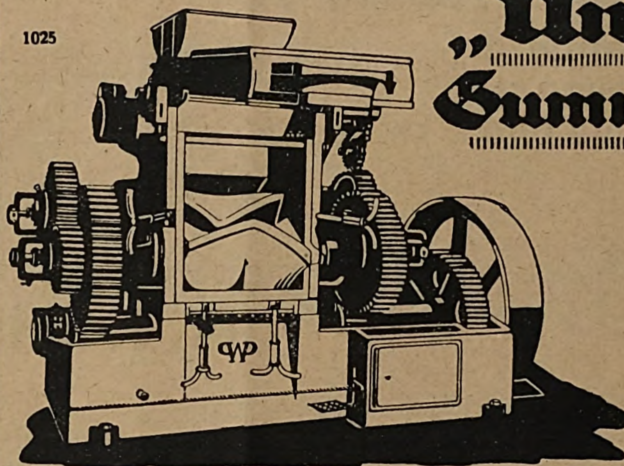


für die
gesamte Gummi-Industrie
in erstklassiger Ausführung

Spreading-maschinen.

690

1025



„Universal-" Gummi-Kneter

mischt selbsttätig
Gleichmäßige Verteilung aller Füllmittel bei selbsttätiger Zuführung durch Rüttelsilo
Hochleistungs Maschine
Bester Ersatz der Mischwalzen
Ohne jede Gefahr für den Arbeiter
Größte Ersparnis an Lohn.

Werner & Pfleiderer Cannstatt-Stuttgart

Bittner-Werke A.-G.
WIEN II, Praterstr. 70
liefern

Talkum
aus ihrem steirischen Bergbau

1640

Kuverts
und
Falt-schachteln
für
nahtlose Gummiwaren

CARL BOES, ZITTAU i. Sa.
Packungen und Etikettenfabrik



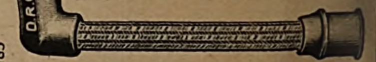
Holzformen
für nahtlose Gummiwaren fertigt als langjährige Spezialität in nur sauberer Ausführung bei billigsten Preisen an
Nürnberger & Co., Mechanische Holzbearbeitung
Leipzig-Lindenau, Rabenerstraße 8





935

Meine umsponnenen Gasschläuche
sind **schön, gut** und **billig**
Meine Kniemuffen vermeid. Undichtheit a. d. Biegen
J. Ambor, Hamburg 1

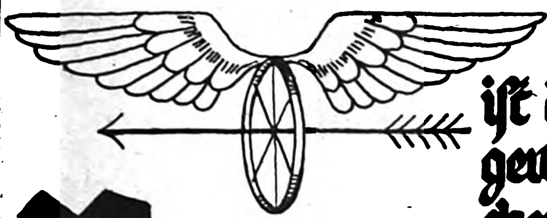


1785

Vereinigte Gummiwaren-Fabriken Wimpassing
vormals ***Menier-J. N. Reithoffer***
Wimpassing *im Schwarzatale (Oesterreich)*

Regenmäntel
Sport- und Reiseartikel
Salonbälle
Badehauben

1645



Keine Vertrauenssache

ist der Einkauf der meisten Gummiwaren immer gewesen · Heute mehr denn je! Wo finden Sie eine sichere Gewähr für die Qualität? Unzweifelhaft in dem langen Bestehen einer Fabrik ·

Beachten Sie unser Gründungsjahr und prägen Sie sich unsere Marken ein:

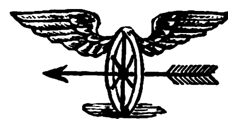
DORIA · SECURIT · VERITAS

Vereinigte Berlin-Frankfurter-Gummiwaren-Fabriken

Gegr. 1849 Berlin-Lichterfelde

Technisch
Patentgummi
Nahtlos

Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken



Berlin-Lichterfelde

Werk Gelnhausen bei Frankfurt a. M.

Radiergummi

Werk Dresden-N. 23

Gummiabsätze
Guttaperchawaren

Heft 49 Berlin, den 3. September 1926. 40. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie“

Bezugspreis viertelj. 5,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Deutschlands Außenhandel in Kautschukwaren im Juli 1926.

Die Kautschukwarenausfuhr belief sich im Juli auf 11 336 Doppelzentner im Werte von 7 517 000 M gegen 12 679 Doppelzentner, Wert 7 348 000 M, im Juli 1925. In den Monaten Januar—Juli stellte sich die Ausfuhr auf 102 049 Doppelzentner, Wert 61 438 000 M, gegen 90 974 Doppelzentner, Wert 51 393 000 M, in der gleichen Zeit des Vorjahres. Die Weichkautschukwarenausfuhr umfaßte im Juli 10 812 Doppelzentner, Wert 6 860 000 M, im Juli 1925 11 815 Doppelzentner, Wert 6 500 000 M, im Januar—Juli 96 962 Doppelzentner, Wert 55 649 000 M, gegen 84 046 Doppelzentner, Wert 44 518 000 M im Vorjahre. An Hartkautschuk und Hartkautschukwaren wurden ausgeführt: im Juli 524 Doppelzentner, Wert 2 095 000 M, gegen 864 Doppelzentner, Wert 1 042 000 M im Juli 1925, im Januar—Juli 5087 Doppelzentner, Wert 8 441 000 M, gegen 6928 Doppelzentner, Wert 7 584 000 M im Vorjahre. Die Gesamteinfuhr an Kautschukwaren ergab im Juli 3840 Doppelzentner, Wert 2 095 000 M, gegen 1849 Doppelzentner, Wert 1 042 000 M im Juli 1925; im Januar—Juli 15 563 Doppelzentner, Wert 8 441 000 M, gegen 12 203 Doppelzentner, Wert 7 584 000 M im Vorjahre. Davon entfielen auf Weichkautschukwaren im Juli 3692 Doppelzentner, Wert 1 999 000 M, im Juli 1925 1755 Doppelzentner, Wert 968 000 M, im Januar—Juli 15 137 Doppelzentner, Wert 8 087 000 M, gegen 11 704 Doppelzentner, Wert 7 202 000 M im Vorjahre und auf Hartkautschuk und Hartkautschukwaren im Juli 148 Doppelzentner, Wert 96 000 M, im Juli 1925 94 Doppelzentner, Wert 74 000 M, im Januar—Juli 416 Doppelzentner, Wert 354 000 M, gegen 499 Doppelzentner, Wert 382 000 M, im Vorjahre.

Eine Kundgebung des Ausstellerverbandes E. V. der Leipziger Messe.

Der Ausstellerverband E. V. in Leipzig, der ungefähr 1200 Mitglieder umschließt, hatte am ersten Meß-Sonntag zu einer Aussprache über Meßmieten und Werbebeiträge eingeladen. Verwunderung erregte, daß weder die Behörden noch das Meßamt Vertreter entsandt hatten. Der Syndikus, Rechtsanwalt Dr. Teichmann, Leipzig, wies in seinem Referat darauf hin, daß die bemerkenswerte Abwanderung der Aussteller von 14 000 auf 8500 nicht allein auf die schlechten Wirtschaftsverhältnisse und den Wegfall von Inflationsexistenzen zurückzuführen sei, sondern auf die untragbaren Spesen der Leipziger Messe. Der Redner gab zu, daß von den ständigen Organen ein gewisser Abbau der Messeunkosten durchgeführt worden sei, der aber noch intensiver und energischer betrieben werden müsse. Der Mieterschutz habe seine Bedeutung verloren, vielmehr sei es Wunsch der Mieter, von den drückenden, teilweise aus der Inflationszeit stammenden Verträgen loszukommen. Der Rat der Stadt Leipzig, der selbst Vermieter ist, sollte keinen Einfluß mehr auf die Besetzung der Schiedsstelle haben. Der Rat der Stadt müßte an die Reichsregierung und an die sächsische Regierung herantreten, damit die alten Meßhäuser von der Mietzinssteuer befreit würden und somit eine Senkung der Mieten möglich wäre. Was die Werbebeiträge anbelange, die das Messeamt kraft eigenen Steuerrechts eintreiben könne, so könnte in den letzten Jahren ein dauernder Rückgang verzeichnet werden, und für die kommende Frühjahrsmesse sei eine weitere Senkung durch eine Dreiteilung der Grundgebühr nach der Größe der Ausstellungsfläche vorgesehen. Zu begrüßen sei die Bildung von Fachausschüssen bei der Zentralstelle, die über die Verwendung von 50 Prozent der von ihren Branchen aufgebrachten Beiträge bestimmen könnten. Die Werbebeiträge seien aber immer noch zu hoch, und es müßte die öffentliche Hand im Interesse der Leipziger Messe und damit im Interesse der deutschen Wirtschaft, ebenso wie früher, größere Vorschüsse als heute leisten. In der sich anschließenden Aussprache schlug Herr Herminghaus von der Zentralstelle vor, zum Rat der Stadt eine Kommission zu schicken, damit von dieser Seite aus die Bestrebung um eine Befreiung von der Mietzinssteuer bei den zuständigen Behörden gestützt würde. Zum Schluß wurde folgende Entschließung einstimmig angenommen: „Die am 29. August 1926 in Leipzig stattgehabte allgemeine Ausstellerversammlung erwartet vom Messeamt, Schiedsstelle für Messesachen, dem Rat der Stadt Leipzig und dem Wirtschaftsministerium, daß sie mit allen Mitteln sich dafür einsetzen, daß die Leipziger Messemieten möglichst dem Friedensstand wieder angepaßt und von der Mietzinssteuer befreit werden, und daß die von allen Ausstellern als drückend empfundene Werbebeitragssteuer durch der Leipziger Messe entsprechende Zuschüsse von Reich und Ländern ersetzt wird. Nur so kann dem weiteren Rückgang der Leipziger Messe, deren Besuch infolge der unerträglichen Kosten auch vielen alten Messeausstellern nicht mehr möglich ist, und der beklagenswerten Messezersplitterung Einhalt geboten werden“.

Die Leipziger Herbstmesse 1926.

Vorbericht.

Leipzig, den 30. August 1926.

Wenn Leipzig sich zweimal jährlich rüstet, um auf kurze Zeit das große Schaufenster der deutschen Industrie zu sein, um den Sammelpunkt für den internationalen Markt und Warenaustausch zu bilden, so knüpft daran die ausstellende Industrie jeweils die Hoffnung, daß die Leipziger Messe eine geschäftsbelebende Wirkung hat. Das war stets so und ist auch diesmal wieder so gewesen; nur mit dem Unterschiede, daß die Hoffnungen in den letzten Jahren immer niedriger gestellt werden mußten und selbst dann noch Enttäuschungen mit sich brachten.

Auch die diesjährige Herbstmesse macht hier keine Ausnahme, und es war gut, daß die Aussteller nicht mit allzu großen Hoffnungen nach Leipzig gefahren sind. Trotzdem kann man nicht sagen, daß die diesjährige Messe ganz ohne Interesse war. Zweifellos mußte ihr schon von dem Gesichtspunkt aus eine gewisse Bedeutung beigemessen werden, weil sie zunächst einmal Gelegenheit bieten mußte, die Auswirkungen der vor kurzem von der Regierung angekündigten wirtschaftlichen Maßnahmen auf dem Gebiete der produktiven Erwerbslosenfürsorge usw. zu beobachten. Auch mußte man erwarten, daß die Tendenzen einer Konjunkturbelebung, die man in den letzten Wochen allerorts beobachten konnte, nicht ohne Einfluß auf die Entschlüsse und Dispositionen der Einkäufer bleiben konnten. Dies war auch tatsächlich der Fall und so hat Leipzig von neuem bewiesen, daß es als Konjunkturbarometer auch auf die vorläufig noch schwachen Tendenzen leicht reagiert.

Die Einkäufer, deren Zahl — ebenso wie die der Aussteller — wesentlich geringer ist, als im Frühjahr, haben eine deutlich erkennbare zuversichtlichere Beurteilung des Inlandsmarktes an den Tag gelegt und sind in bescheidenem Maße aus ihrer früher geübten Zurückhaltung herausgetreten. Es muß an dieser Stelle auch betont werden, daß der Rückgang der Einkäuferzahl nicht auf Kosten der tatsächlichen Interessenten erfolgt ist; weggeblieben sind die „Seh-Leute" und die „faulen Köpfe", während die nach Leipzig gefahrenen Einkäufer nur tatsächliche Interessenten waren, die auch die Absicht hatten zu kaufen und nicht nur zu sehen und sich zu orientieren. Insofern hat die Rückkehr zur Solidität auch im Messegeschäft wesentliche Fortschritte gemacht und das ist vielleicht der größte — wenigstens der moralische — Erfolg der diesjährigen Leipziger Herbstmesse.

Hand in Hand damit ging auch das Streben nach Qualitätsware, das die Einkäufer an den Tag legten und nach dem sie ihre Dispositionen trafen. Obwohl die Preisfrage mit Rücksicht auf die derzeitige Wirtschaftslage naturgemäß noch immer eine große Rolle spielt, konnte jedoch erfreulicherweise mehrfach die Beobachtung gemacht werden, daß der Grundsatz: teure und gute Ware ist im Verbrauch die billigste, immer mehr die Oberhand gewinnt und sich mit bessernder Wirtschaftslage auch immer mehr durchzusetzen scheint. Das ist nicht nur im allgemein-wirtschaftlichen Interesse zu begrüßen, sondern ganz besonders auch im Interesse derjenigen Firmen unserer Branche, die trotz aller Preiskämpfe ihre Qualität hochgehalten haben.

Was nun das Ausland und die Beteiligung der ausländischen Einkäufer anbetrifft, so sind diese ebenfalls im Verhältnis zu früher zurückgegangen. Aber dessen ungeachtet sind doch Abschlüsse nach dem Ausland getätigt worden, wobei aber vieles auf entsprechende Preiskonzessionen ankam, zu denen sich die Aussteller schweren Herzens entschließen mußten, um ihre alte Auslandskundschaft zu halten und dem Dumping Frankreichs und Belgiens nicht das Feld zu räumen.

Alles in allem läßt sich also sagen, daß die Messe, im Durchschnitt gesehen, einen sehr ruhigen Verlauf nimmt, daß aber die Beurteilung der Lage, gegenüber der Frühjahrsmesse, weitaus optimistischer ist. Denn letzten Endes kommt es ja nicht darauf an, daß sich Massen durch die Meßhäuser wälzen, daß zuerst der Vergnügungsrummel und dann das Messegeschäft kommt, sondern daß die tatsächlichen Interessenten Gelegenheit haben, in aller Ruhe sich die dargebotene Qualitätsschau anzusehen, zu prüfen und zu disponieren, um dann ihren Weg zum Verkäufer zu finden. Nur so kann sich ein solides Geschäft entwickeln — und diesen Charakter trug das diesjährige Messegeschäft. (f) Dr. K. M.

Die Warenbezeichnung mit Artikelnummern.

Wenn in einer der letzten Nummern der „Gummi-Zeitung" geschrieben wurde, daß man die Wohnung an den Gardinen und das Hotel an den Toiletten erkenne, so kann diesem Ausspruch mit ruhigem Gewissen noch hinzugefügt werden, daß man die Ordnung und die Organisation eines Geschäftes oder Betriebes an den Preislisten erkennt, denn „wie der Herr, so das Gescherr".

Wird in dem Berg der jetzt erscheinenden wissenschaftlichen Zeitschriften, die alle der deutschen Industrie mit ihren Ratschlägen wieder auf den grünen Zweig helfen wollen, ein wirklich brauchbares Heft gefunden, das nicht nur mit vielen rhetorischen Sätzen jongliert und alte Binsenwahrheiten auftischt, sondern anhand von praktischen Beispielen sachlich auf die Materie eingeht, so wird der aufmerksame Leser einen stets wiederkehrenden Kernpunkt finden. Dieser Kernpunkt ist die genaue, jeden Zweifel ausschließende Benennung eines jeden Artikels sowie jeden Materials, das in dem betreffenden Werke verwendet wird, gleichviel ob es produktiver oder unproduktiver Art ist. Auch die fertigen Waren, die in verschiedenen Ausführungen hergestellt werden, müssen außer ihrer handels- und bracheüblichen Benennung eine Artikelnummer haben, um die einzelnen Ausführungen in kurzer und doch deutlicher Art auseinander zu halten resp. zu scheiden. Bei einigen Waren ist diese Bezeichnung durch Artikelnummern allerdings nicht erforderlich, da die hierfür handelsübliche Bezeichnung jeden Zweifel ausschließt, wie z. B. bei Autoluft- oder Vollgummireifen usw. In anderen Fällen ist die Artikelnummer bereits durch die Formnummer ersetzt und kann infolgedessen ebenfalls in Wegfall kommen, z. B. bei Klosettsitzpuffern, Türpuffern, Messerputzringen usw.

Die in der Praxis am besten bewährte Art der Bezeichnung ist jene mit Zahlen, sie ist kurz und deutlich. Als selbstverständlich muß vorausgesetzt werden, daß die Werkstätten, Materiallager sowie die sonstigen Lagerräume und die einzelnen Bureaus schriftlich orientiert sind, was unter jeder einzelnen Nummer zu verstehen ist.

In großen Betrieben, die chirurgische Gegenstände, Hartgummi- und Spielwaren usw. erzeugen, sind alle Gegenstände mit Artikelnummern versehen, sonst wäre ja ein Zurechtfinden unter den vielen Artikeln — man denke nur an die Riesenanzahl der verschiedenen Hartgummikämme — überhaupt nicht möglich. In vielen Fabriken aber, die das Heil der Zukunft in der Erzeugung neuer Artikel sehen und heute mit der Herstellung einiger chirurgischer Weichgummiwaren und nach einigen Wochen mit der Fabrikation einiger Hartgummigegenstände beginnen, wird die Bezeichnung der neuen Waren mit Artikelnummern unterlassen, weil sie dies für die wenigen Gegenstände, die sie erzeugen, noch nicht als nötig erachten. Diese Ansicht ist verkehrt, denn gerade bei Beginn der Erzeugung neuer Waren ist eine leichte und vorteilhafte Numerierung ohne besondere Schwierigkeiten einzuführen, auf alle Fälle leichter, als wenn in späterer Zeit hunderte von Artikeln und deren verschiedene Konfektionen in übersichtlicher Weise eingereiht werden müssen. Was durch eine Artikelnummer ausgedrückt wird, kann man sehr leicht z. B. bei Birnspritzen ersehen; sicher ist es einfacher, wenn ein Kunde 10 Dtzd. Birnspritzen, Nr. 568, Größe 6, zu schreiben hat, im Gegensatz zu der Bestellung, wenn diese Ware keine Artikelnummer besitzt; dann heißt die Bestellung ungefähr: 10 Dutzend Birnspritzen in glatter Ausführung roter Qualität, nicht emailliert, mit hohlem Kopf und Messingring, montiert mit Beinkanüle Nr. 168/120, Größe 6. Also auf der einen Seite 7 und auf der anderen dagegen 23 Worte. Diese langatmige Bestellung muß dann auch von dem Bureau der Werkstätten vorgeschrieben werden und steht nach dem Versand der Ware auch in der gleichen Weise in der Versandanzeige oder auf der Rechnung, also eine unnütze Zeitvergeudung ohnegleichen.

Aber nicht nur die chirurgischen und Hartgummiwaren, sondern auch viele technischen Gegenstände sollten der Einfachheit und besseren Uebersichtlichkeit, sowie der Zeitersparnis wegen eine Artikelnummer besitzen. Greifen wir z. B. die Acetylenschläuche

heraus, von denen noch immer neue Konfektionen auftauchen; die verschiedenen Qualitäten, in denen diese Schläuche hergestellt werden, sollen bei dieser Betrachtung ganz wegbleiben, sonst würden leicht annähernd 100 verschiedene Ausführungen zu beachten sein. Zunächst gibt es schon zwei Arten der Ausführung bezüglich der Einlagen; entweder nur gewöhnliche Gewebeeinlagen, oder eine geflochtene und Gewebeeinlagen. Jede dieser Ausführung wird nun entweder ohne oder mit Umlage geliefert, die letztere ist entweder außen roh oder gummiert; diese Gummierung wird entweder hell, rot oder dunkel verlangt; fernerhin wird von einigen Kunden eine Umlage aus Asbestgewebe gewünscht. Das gibt schon sechs verschiedene Ausführungen und bei Berücksichtigung der verschiedenen Einlagen 12 Konfektionen für eine Qualität. Aehnlich verhält es sich auch bei den Gummi- oder Polizeiknüppeln. Dieser Artikel hat im Laufe der letzten Jahre einen bedeutenden Aufschwung erfahren und im gleichen Verhältnis sind auch immer neue Konfektionen aufgetaucht, so daß gegenwärtig von 5 bis 6 gangbaren Ausführungen gesprochen werden kann, wobei aber die unterschiedlichen Längen und Stärken noch nicht berücksichtigt sind. Ist es da nicht entschieden von Vorteil, wenn bei diesen und ähnlichen Artikeln jede Konfektion eine Artikelnummer bekommt, die die genaue Art der Konfektion einwandfrei bezeichnet? Ein halbwegs praktischer Kaufmann wird dies schon aus eigenem Interesse tun, denn sonst wäre er gezwungen, so oft er einen dieser Artikel in einem Brief oder in einer Offerte zu erwähnen hat, dessen genaue Konfektion bis ins kleinste Detail anzuführen. Und dennoch haben wir Betriebe, die einer kurzen Bezeichnung der Ware durch eine Nummer abhold sind und wir haben Angestellte, die sich wohl fühlen, wenn sie dem Kunden in einem mehrseitigen Brief all die verschiedenen Konfektionen zergliedern können, anstatt auf die Artikelnummer in der Preisliste zu verweisen. Bestehen aber keine Artikelnummern, so können sie auch in der Preisliste nicht angeführt sein und hieraus ist ersichtlich, wie schwerfällig in dem betreffenden Betrieb gearbeitet wird und wie es um dessen allgemeine Organisation steht, denn von dem einen kann auf das andere geschlossen wird.

Die oben angeführten zwei Warengruppen sollen nur als Schulbeispiele dienen, denn in Wirklichkeit gibt es noch eine Unmenge technischer Waren, die mit einer Artikelnummer versehen werden sollten, im Interesse der Fabrik und der Abnehmer, da beide Teile dann ein leichteres Arbeiten haben und die Zeit nicht mit unnützen Schreibarbeiten vergeudet werden.

Es ist geradezu typisch, wie sich einzelne Firmen der Gummi-Industrie hartnäckig gegen die Einführung der einfachsten Dinge verschließen, ohne zu bemerken, daß sie sich dabei selbst im Lichte stehen. Nach Vereinfachung und Rationalisierung wird allerwegen gerufen, dieser Ruf prallt aber an manchen Köpfen ab, da nach deren Meinung doch genug Zeit und genügend Angestellte vorhanden sind, um in der gleichen Weise wie bisher weiter zu arbeiten. Warum denn auf einmal so viel ändern, da es doch die ganzen Jahre her immer nach der alten Weise gut gegangen ist?!

T. J.

Wie und was nicht geliefert werden sollte.

Es gibt ein Sprichwort, das folgendermaßen lautet: „Zeige mir deine Freunde und ich sage dir, wer du bist“. Dieses Sprichwort läßt sich sehr treffend dahin variieren: „Zeige mir die Paketsendungen der dich beliefernden Firmen und ich sage dir, was an deinen Lieferanten ist“. Jeder Geschäftsmann, der täglich mehrere Postsendungen erhält, kann manche dahingehende ersprießliche Beobachtung machen. Genau wie ein Mensch, der auf sich hält, stets adrett und sorgfältig angezogen ist, also auf sein Aeußeres Wert legt, wird eine Firma darauf achten, daß die versandten Waren eine ansprechende, mindestens eine dauerhafte Umhüllung erhalten. In solchen Dingen groß zu sein, ist aber anscheinend manchmal eine Kunst, für die nicht jeder Lieferant Verständnis besitzt.

Ein mehrfach zusammengeknüpfter Bindfaden, der das Paket umschließt, ist noch ein harmloses Vergehen. Vielleicht wandelt der Absender in den Fußstapfen jenes Rothschilds, der im ersparten Streichholz den Grundstock für die zurückgelegte erste Million erblickte. Mag ihm also dies verziehen sein. Uebler wird die Sache aber, wenn der die Ware umhüllende Bogen schon einmal benutzt worden ist. Dies läßt sich weniger entschuldigen. Entweder schätzt der Versender seine Ware so gering ein, daß ihm die Verwendung einer einwandfreien Verpackung überflüssig erscheint, oder er achtet den Empfänger so wenig, daß er meint, sie sei für jenen immer noch gut genug. Es ist nicht zuviel gesagt, wenn ein Käufer in einem solchen Umstande geradezu eine Mißachtung erblicken muß. Dann kann aber auch schon durch die Art der Verpackung eine Ware leiden oder gewinnen. Wer da glaubt, daß hierin nur ein Vorurteil liegt, der besehe sich einmal die Verpackungen von Parfümerien und Toiletteseifen. Er wird staunen, mit welcher Sorgfalt, ja geradezu Akkuratesse, hierin vorgegangen wird, und er wird ferner feststellen, daß die Umhüllungen manchmal sogar einen gewissen Prozentsatz des ganzen Warenwertes darstellen. Es dürfte nicht unnütz gewesen sein, auch einmal darauf hinzuweisen.

Noch in einer anderen Beziehung spielt die äußere Verpackung eine Rolle. Bekanntlich geht die Post nicht allzu glimpflich mit den beförderten Paketen um. Ist die Umhüllung mangelhaft, so reißt sie ein, und als Folge zeigt sich die erstaunlich große Zahl von „beschädigten Sendungen“, die täglich bei den Auslieferungspostämtern einlaufen. Nicht nur daß der Inhalt von solchen Sendungen verloren gehen kann, auch die Ware selbst leidet durch Beschmutzen. Der Empfänger, auf dessen Rechnung und Gefahr die Sendung geht, hat den Schaden. Mindestens erstehen ihm dadurch Laufereien und Scherereien. Damit, daß ein Lieferant eine bestellte Ware zum Versand bringt, ist es allein nicht getan; es gibt noch eine Wahrung der Interessen des Auftraggebers, und diese Wahrung schließt auch gewisse moralische Pflichten in sich ein, wenn sie sich auch nur in einem genügend großen, starken Bogen Papier materialisieren. Man wird ohne weiteres zugeben, daß es mit dem Ansehen einer Firma, die auf ihren Namen Wert legt, unvereinbar ist, wenn der Lieferant mit einem schon einmal benutzten Papierbogen einen alten Pappkarton verwendet und den leeren Raum mit fragwürdigen Zeitungsbogen ausstopft. Uebrigens kann man an den gerügten Umstand eine Rechtsfrage anknüpfen. Auf den Rechnungen über gelieferte Waren befindet sich fast stets ein gewisser Betrag für die Verpackung angeführt, der ihrem Werte entsprechen soll. Wie nun, wenn die Verpackung in keinem Verhältnis zu den berechneten angeblichen Selbstkosten steht? Was sagen jene Firmen, die es angeht, hierzu? U. A. w. g.

Noch weit ernster ist der zweite Punkt des angeregten Themas: w a s nicht geliefert werden sollte. Namentlich Provinzgeschäfte können hierüber ein Klagelied anstimmen. Zum Beispiel! Ein Händler bestellt Waren. Er erhält das Paket und packt es aus. Was findet er? Entweder Ladenhüter, die kein Mensch in der Hauptstadt mehr abnehmen würde, oder Qualitäten, wie sie nicht entfernt an die bisher bezogenen heranreichen. Offenbar rechnet der Lieferant damit, daß in der Provinz alles abzustoßen sei und ferner, daß der Besteller die Mühen einer Rücksendung scheuen würde. Vielleicht hat er damit manchmal recht. Oft mag er sich darin täuschen. Beschwert der Auftraggeber sich, so erklärt der Lieferant sich schnell und großmütig bereit, auf den Fakturenbetrag — sagen wir — 20 Prozent in Abzug zu bringen und beweist damit, welchen Wert er darauf legt, den zugesandten Ramsch loszuwerden. Man glaube nicht etwa, daß ein solches Vorkommnis nur bei kleinen Winkelgrossisten möglich sei, denn es ließen sich ganz bedeutende Namen anführen. Unwillkürlich fragt ein Besteller sich, ob der betreffende Lieferant nicht eine Schädigung seines Ansehens fürchtet, wenn er sich auf solche Praktiken einläßt. Es ist doch sicher keine Schande, auch nicht für ein größeres Werk, wenn eine verlangte besondere Qualität einmal ausgegangen ist. Da genügt eine Fünfpfennigpostkarte mit einer entsprechenden Mitteilung und dem Empfehlen einer Ersatzqualität, und beiden Teilen ist geholfen. Wenn wirklich einmal der Fall eintritt, daß der Besteller nur eine ganz besondere Warengattung sofort benötigt und er infolge des Fehlens gerade dieser Ware gezwungen ist, bei einer Konkurrenz zu kaufen, so muß ein Lieferant auch einmal verzichten können. Ein solcher Schaden ist dann sicher geringer, als wenn der durch die Falschlieferung erzürnte Kunde gänzlich abspringt, weil er das Vertrauen verloren hat. Die Rücksendung erfolgt ja doch fast stets noch obendrein.

Besonders übel wird die Sache, wenn ein Besteller bei der Nachkontrolle der empfangenen Ware ein Manko feststellt. Auch das ist schon vorgekommen und hat viel böses Blut geschaffen. Wenn in solchen Fällen auch nur die Oberflächlichkeit von Angestellten die Schuld trägt, bleibt doch stets ein Mißtrauen gegen die Firma zurück, ganz abgesehen von dem Aerger, der im Gefolge ist. Der zur Rede gestellte Packer wird sein absichtliches oder unabsichtliches Versehen leugnen, und der Beschwerdeführer gerät leicht in den Verdacht, sich einen unberechtigten Vorteil zu verschaffen versucht zu haben. Hat ein Händler keine Zeugen für das festgestellte Manko, oder scheut er die Mühe einer Kontrolle, wie z. B. bei Bettstoffen

oder einer anderen Meterware, so bleibt er in solchen Fällen der Benachteiligte. Darum sollten nur die zuverlässigsten Angestellten mit der Verpackung von bestellten Waren betraut werden.

Zum Schlusse soll noch ein anderer Umstand Erwähnung finden, wenngleich er ursprünglich nichts oder nicht viel mit dem zur Rede stehenden Thema zu tun hat. Es handelt sich um die Zahlungsklausel: Der Verkauf findet nur gegen Goldmark statt, eine Goldmark gleich $^{10}/_{42}$ Dollar. Nicht nur, daß dies an die schlimmste Inflationszeit erinnert, es liegt darin auch unter Umständen — die wir nicht mehr erhoffen wollen — eine schwere Schädigung des Bestellers. Er selbst verkauft seine Ware nur nach Reichsmark und hat keine Gelegenheit, an seine Abnehmer die gleiche Bedingung zu stellen. Keine Bank führt Goldmarkkonten, oder, richtiger gesagt, darf sie führen; gesetzlich gibt es nur noch Reichsmark. Mit welchem Recht verlangt ein Lieferant daher Goldmark? Es ist zwar ohne weiteres anzunehmen, daß im Eventualfalle kein Besteller zur Einhaltung der genannten Klausel gezwungen werden kann, denn es handelt sich dabei um eine einseitige Bevorteilung, aber sie gibt zu Verstimmungen Veranlassung. Warum aber eine solche Klausel, wenn sie rechtlich doch wertlos, ja wohl sogar verboten ist, wenigstens soweit es sich um eine ausländische Kursberechnung handelt?

Wie wir aus vorstehendem ersehen, gibt es mit bezug auf die Frage: „wie und was nicht geliefert werden soll" verschiedene Ursachen, die zu Beschwerden Anlaß geben. Im allgemeinen gehen Besteller und Lieferant nach der einen oder anderen Seite viel zu flüchtig über die einzelnen Dinge hinweg. M.

Gummiwaren auf der 13. Königsberger Ostmesse.

Der Ausfall der Königsberger Herbstmesse in den hier in Betracht kommenden Artikeln war erheblich besser, als man angenommen hatte. Die Kapitalkraft der Einkäufer hat sich gehoben. Wenn es sich auch nicht etwa um derartig große Massenaufträge handelte, wie sie in der Inflationszeit vorkamen, so war doch erfreulicherweise festzustellen, daß der Absatz bei den meisten Firmen besser war als im letzten Frühjahr und Herbst. Verschiedene Gründe mögen hierfür vorhanden sein. Die Kunden haben es jetzt allmählich gelernt, genauer zu disponieren, sie haben anscheinend auch die alten, noch ausstehenden Beträge ihrer Kunden in den letzten Monaten besser hereinbekommen. Der Hauptgrund wird aber wohl der sein, daß die Landwirtschaft Ostpreußens, die letzten Endes das Hauptkontingent des Konsums hier darstellt, sich nicht mehr in einer derart schwierigen wirtschaftlichen Lage befindet, wie etwa im vorigen Herbst und letzten Frühjahr, weil die Verzinsung des Kapitals nicht mehr so teuer ist, weil die Preise für landwirtschaftliche Produkte gestiegen sind und letztere bessere Erträge abwerfen, weil die Ernte in Ostpreußen und dem Osten besser ist als im Vorjahre und besser als in verschiedenen Teilen des Reichs, und weil eine Kreditaktion von der Regierung eingeleitet worden ist. Alle diese Momente dürfen bei der Frage nach dem Grund für die Kreditfähigkeit der Kunden nicht außer acht gelassen werden, denn die Landwirtschaft hängt in dem ausgesprochen agrarisch eingestellten Osten sehr eng mit allen übrigen Gewerben zusammen.

Gefragt waren besonders die mittleren Preislagen, während die niedrigeren und billigeren ebenso wie die teureren weniger Abnehmer fanden. Wenn auch das Verständnis für die Güte und Qualität der Ware unter den Messebesuchern vorhanden war, so hatte man doch den Eindruck, als ob die besseren Preislagen in Anbetracht der noch nicht voll kapitalkräftigen Lage des Konsums nicht den genügenden Absatz finden würden. So hatten die hochwertigeren Objekte geringere Nachfrage zu verzeichnen.

Die Zahl der Firmen, die Gummiartikel in den verschiedenen Abteilungen ausstellten, war diesmal geringer als auf den letzten Messen. Insbesondere bemerkte man dies in der Gummimantelbranche. Immerhin hatte diese einen mittelmäßigen Absatz zu verzeichnen. Auch sonstige Gummiartikel der Textilabteilung waren verhältnismäßig weniger begehrt als diejenigen in anderen Branchen. So hatten zum Beispiel in der Fahrradbranche die Gummimäntel und Gummischläuche einen recht zufriedenstellenden Bedarf zu verzeichnen, obwohl es zum Winter geht und die Saison fast vorüber ist. Das Ausland kam in diesen Artikeln aber weniger als Absatzgebiet in Frage, zumal es von England reichlich beliefert wird, und zwar zu recht niedrigen Preisen, die die Ausstellerfirmen der Ostmesse nicht bewilligen konnten.

In medizinischen Gummiartikeln konnten manche zufriedenstellenden Aufträge hereingeholt werden, und zwar auch wiederum vonseiten der Provinzkundschaft, während Einkäufer vom Auslande diesmal in den erwähnten Artikeln kaum in Betracht kamen. Im Verhältnis zum Frühjahrsgeschäft hat sich der Absatz in den für die Krankenpflege benötigten Gummiartikeln sehr gehoben.

Nur in der Schuhbranche, in der auch sonst über nur mittelmäßige Aufträge geklagt wurde, fanden Gummiabsätze geringen Absatz.

Ueber Erwarten gut konnten Gummispielwaren verkauft werden.

wn.

Gedenktage der Technik im September.

Von Dr.-Ing. e. h. **Franz M. Feldhaus.**

5. September 1851. Vor 75 Jahren erhält Kommerzienrat Elliot in Berlin das preußische Patent auf sein Verfahren, einen mit Guttapercha umhüllten Kupferdraht hydraulisch mit Blei zu umpressen und dann das Bleikabel durch ein Zieheisen zu ziehen, damit alles fest anliegt. Elliot war von Geburt Engländer und legte in diesem Patent ein englisches Verfahren in Preußen zur Patentierung vor. Das englische Patentgesetz hatte sich seit 1624 zum Nutzen der Industrie vorzüglich bewährt. Das preußische Patentwesen wurde von der Technischen Deputation für Gewerbe engherzig und bureaukratisch geleitet. Wir wissen aus den Lebenserinnerungen von Werner Siemens, daß selbst dieser große Techniker mit den Herren der preußischen Patentbehörde nicht überein kommen konnte und schließlich auf die preußischen Patente für sich keinen Wert mehr legte.

7. September 1910. Zu Köln stirbt Franz Clouth, der dort 1862 die bekannte Gummiwarenfabrik errichtet hat.

25. September 1851. Vor 75 Jahren wird das zweite unterseeische Telegraphenkabel zwischen Dover und Calais von den Brüdern Jakob und James Brett verlegt. Es ist ein vieradriges Guttaperchakabel mit einer Armatur aus starken Rundeisendrähten, das infolge seiner guten Isolierung und Konstruktion — abgesehen von einigen Reparaturen — lange Zeit gebrauchsfähig bleibt. Die Versuche, elektrische Leitungsdrähte unter Wasser zu verlegen, gehen bis zum Anfang des vergangenen Jahrhunderts zurück. Aber erst die von William Siemens an seinen Bruder Werner gesandte Guttapercha war ein brauchbares Isoliermittel für Telegraphendrähte. Werner Siemens machte mit der ihm eingesandten Guttaperchaprobe die ersten Isolierversuche und konstruierte eine Maschine, um die Masse nahtlos um die Drähte zu pressen. Diese erste Guttaperchapresse, die noch mit einer Handkurbel bewegt wurde, befindet sich jetzt im Deutschen Museum in München.

Lieferbedingungen für Segeltuch.

Der Textil-Fachausschuß des A W F hatte bereits Ende des Jahres 1925 einen Mantelentwurf zu Lieferbedingungen für Segeltuch aufgestellt. Dieser Entwurf ist in Fachkreisen inzwischen geprüft worden, und der neugebildete Reichsausschuß für Lieferbedingungen hat das Ergebnis der gemeinsamen Prüfung in einer neuen Liefernorm unter der Bezeichnung RAL 23 „Allgemeine Gütevorschriften und Prüfverfahren für Segeltuch" herausgebracht, die u. a. grundlegend feststellen, was unter Segeltuch verstanden werden soll. Die Vorschriften sind durch den Beuth-Verlag, Berlin SW 19, zu beziehen.

Kautschukforschung ★ Kautschukchemie

Die Bedeutung der Teilchenbeschaffenheit der in der Kautschukindustrie verwendeten Füllstoffe.

Nach den auf der 45. Jahresversammlung der „Society of Chemical Industry" London 19. bis 23. Juli 1926 gehaltenen Vorträgen.

Das erste Referat von Dr. D. F. Twiss wurde von Dr. Porrit verlesen.

Die Erkenntnis von dem Wert der fein gepulverten Füllmittel für die Kautschukindustrie hat sich erst allmählich durchgesetzt, nachdem man erkannt hatte, daß die trockenen Pigmente der Farbenindustrie eine stets zur Verfügung stehende Rohstoffquelle bedeuten. Die Kautschukindustrie hat von ihrer älteren Schwester, der Farbenindustrie, den Ausdruck Pigment übernommen und versteht darunter jeden Zusatz zu der Kautschukmischung. Die meisten der in der Kautschukindustrie verwendeten Farbpigmente werden keineswegs als Färbungsmittel verwendet, sondern nur infolge ihres feingemahlenen Zustandes. So enthält z. B. der schwarze Gummi fast aller Motorreifen eine große Menge von Zinkoxyd. Vielen Kautschukfabrikanten ist im Laufe der Zeit die Bedeutung des Wortes Pigment ganz verloren gegangen. Man unterscheidet nun zwischen chemisch aktiven und inerten Pulvern. Der Vorteil der Verwendung feiner Pulver wurde hauptsächlich festgestellt bei Bleiglätte, Magnesiumoxyd und Zinkoxyd. Größere Feinheit verursacht bei diesen Stoffen erhöhte chemische Reaktionsfähigkeit, insbesondere gegen die organischen Säuren, die in geringen Mengen im natürlichen Kautschuk vorhanden sind, und auf diese Weise beeinflussen diese Stoffe den Vulkanisationsprozeß entweder direkt als Beschleuniger oder indirekt als Aktivatoren anderer Beschleuniger. Zurzeit sind die chemisch inerten Teilchen mehr in Anwendung als die chemisch aktiven. Gewisse Pulver üben einen merkenswerten Einfluß aus. Sie verbessern oder verstärken den Kautschuk so, daß er Eigenschaften erhält, die mit reinem Kautschuk weder im vulkanisierten noch im nicht vulkanisierten Zustand erreicht werden.

Die allgemein bekanntesten Wirkungen der Verstärkung des Kautschuks zeigen sich in der Zugfestigkeit und im Widerstand gegen Dehnung. Für diese Eigenschaften ist die Teilchengröße des Pulvers von größter Bedeutung, dies zeigt sich aber nicht bei allen im gleichen Maße. Es wurden Untersuchungen durchgeführt mit Kautschuk, der 10 Gewichtsteile Schwefel enthielt und daneben Pigment in einer Menge seines zehnfachen spezifischen Gewichts. Diese Mischungen wurden vulkanisiert, bis das Maximum der Zugfestigkeit erreicht war. Es ergab sich hierbei, daß durch Zusatz von Zinkoxyd, kolloidal gereinigtem Ton, sowie von vier verschiedenen Rußarten der Kautschuk verbessert wurde. Bemerkenswert ist, daß die Wirkung der Rußarten sehr verschieden war.

Der Einfluß der Teilchengröße auf die Verstärkung des Gummis macht sich deutlich bemerkbar. Große grobe Teilchen beeinflussen die Zugfestigkeit. Wird der Kautschuk gespannt, so zeigt er die Neigung, sich von den in ihm eingebetteten relativ großen Teilchen zu trennen. Die auf diese Weise gebildeten Hohlräume bilden die Kerne, von denen aus die Angreifbarkeit und das Reißen rasch fortschreitet. Die Anwesenheit großer Teilchen ist daher unerwünscht. Der Grad der Verstärkung hängt mit dem Grad der Zerkleinerung oder mit der Teilchengröße der Füllmittel eng zusammen, die Beziehung ist nicht einfach und muß noch näher erforscht werden. W. B. Wiegand bezeichnet Lampenruß, gefälltes Magnesiumkarbonat, Tonerde und Zinkoxyd als Verstärker, während Lithopone und Baryumsulfat bloße Füllmittel sind. Diese Unterscheidung kann jedoch nicht ohne Einschränkung angenommen werden, denn nach den neuesten Arbeiten von T. R. Dawson werden die Verhältnisse durch die Vulkanisationsbedingungen sehr beeinflußt. Nichtsdestoweniger steht fest, daß eine der empfindlichsten Methoden zum Vergleich der Teilchengröße von Pulvern gleicher Art die Untersuchung der Festigkeitseigenschaften von Mischungen im vulkanisierten Kautschuk ist.

Die Verbesserung der mechanischen Eigenschaften durch die Anwesenheit der Pulver im vulkanisierten Kautschuk ist so merklich, daß Twiss an die Möglichkeit dachte, daß die Besserung der mechanischen Eigenschaften durch die Vulkanisation zurückzuführen ist auf die Bildung ultramikroskopischer Teilchen von Kautschuksulfid im Zustand einer kolloidalen Dispersion im übrigen Kautschuk. Eine ähnliche Theorie ist auch von B. Bysow aufgestellt worden. Ein Mangel des Vulkanisationsprozesses liegt darin, daß eine Erhöhung der Menge Kautschuksulfid über eine bestimmte Menge hinaus die Eigenschaften des Produktes verschlechtert. Die Herstellung eines mechanisch widerstandsfähigen Kautschuks bedingt Vulkanisation bis zu dem Grad, daß die Menge des Kautschuksulfids dem technischen Optimum entspricht. Es werden vorher dem Kautschuk Verstärkungen zugesetzt, und es überlagern sich auf diese Weise die beiden Verstärkungseffekte. Sowohl bei der Vulkanisation wie bei der Verstärkung durch Zusatz von feinem Pulver ist es möglich, die Wirkung zu weit zu treiben und das Optimum zu überschreiten. Das Optimum entspricht der Grenzmenge, bis zu der das Pulver im Kautschuk dispergiert werden kann, größere Zusätze führen zu Agglomerationen, die Wirkung ist dann vergleichbar mit der Wirkung großer grober Teilchen. Die Eigenschaft, sich selbst bei hohen Konzentrationen gleichmäßig zu verteilen, ist dem Lampenruß im hohen Maße zu eigen und macht ihn zu einem guten Füllmittel.

Wenn auch die Teilchengröße die Hauptrolle bei der Verstärkung spielt, so können andere Eigenschaften der Teilchen, die aber nicht immer leicht zu bestimmen sind, die Natur und das Ausmaß der Wirkung sehr beeinflussen. E. B. Spear und R. L. Moore haben gezeigt, daß mit dem gebräuchlichsten Verstärker Lampenruß gleichzeitig Wirkungen auf die Zugspannung und die Härtung erreicht werden. Die verstärkte Zugfestigkeit scheint geknüpft zu sein an eine so feine Verteilung des Raumes, daß die Teilchen mikroskopisch nicht nachweisbar sind, obwohl ihre Gegenwart durch die braune Verfärbung des Kautschuks feststeht. Andere Teilchen, die im Mikroskop noch sichtbar sind, sind wieder die Ursache der Sprödigkeit, ein dritter Teil des Rußes wieder beeinflußt die beiden Eigenschaften nicht und dient lediglich als Füllmittel. Die Teilchenform spielt auch eine Rolle im Endprodukt infolge der Orientierung, die auf die Eigenschaften einen großen Einfluß ausübt. Die Adsorptionskraft der Teilchen ist von Einfluß auf die Betätigung natürlicher oder künstlicher Beschleuniger und beeinflußt so die Vulkanisationsgeschwindigkeit. Auch der Grad der Hysteresis wird von der Form und den physikalischen Eigenschaften der Teilchen beeinflußt. Zum Beispiel ruft Gasruß eine merklichere Hysteresis hervor als der chemisch gleiche Lampenruß. Auch die Leichtigkeit der Mischung, die Konsistenz des Kautschuks im unvulkanisierten Zustand, die Leichtigkeit der Bearbeitbarkeit werden gleichfalls beeinflußt von den physikalischen Eigenschaften des Pigmentes, ebenso auch die Anwendung von Füllmitteln im Latex.

Jedenfalls hat die Teilchengröße, wie die bisherigen Untersuchungen zeigten, auf die Eigenschaften des Kautschuks einen sehr großen Einfluß. Der Kautschuk der Zukunft wird überaus widerstandsfähig sein müssen, gleichviel für welche Zwecke er verwendet werden soll; man wird große mechanische Festigkeit und Widerstandsfähigkeit gegen Abnutzung sowie bei starker Beanspruchung verlangen. Der Kautschuk der Zukunft wird wahrscheinlich keineswegs ein neuer Typ von Kautschuk sein, sondern wird aus dem zurzeit vorhandenen Plantagenkautschuk bestehen, der verbessert ist durch Zusatz von Füllmitteln, die aber vielleicht in einer anderen Weise zugesetzt werden, so daß man Teilchen mit den gewünschten physikalischen Eigenschaften erhält.

Im Anschluß hieran erörterte Dr. S. S. Pickles:

„Den Einfluß der Teilchengröße auf die Kautschukherstellung".

Der Einfluß der Größe und Form der Teilchen, der mineralischen und anderen Zusätze einer Kautschukmischung, kann von mindestens drei Standpunkten aus betrachtet werden, Einfluß auf die chemische Aktivität, Färbung und physikalische Eigenschaften des Endproduktes. Die Bedeutung des Verhaltens der Teilchengröße für die chemische Reaktionsfähigkeit liegt in dem Umstand, daß in den meisten Kautschukmischungen die Masse während des Vulkanisations-

prozesses die Konsistenz einer festen Masse hat oder im besten Fall einer sehr viskosen Masse, in der die Beweglichkeit der reagierenden Elemente oder Gruppen sehr verringert ist. Bei festen oder viskosen Massen wird die Reaktion um so schneller und vollständiger vor sich gehen können, je kleiner die Teilchen sind, und je gleichmäßiger sie verteilt sind. Mit einer sehr fein verteilten Bleiglätte, die jetzt auf den Markt kommt, wird der Vulkanisationsprozeß merklich beschleunigt, man erhält ein festeres Produkt als bei Verwendung der gleichen Menge der bisher erhältlichen gewöhnlichen Form der Bleiglätte. Beschleunigung sowie größere Widerstandsfähigkeit gegen Abnutzung soll auch erhalten werden bei Verwendung eines sehr feinverteilten Zinkoxydes, das unter dem Namen „Kadox" in den Handel kommt. Andererseits erhält man die gleichen Vorteile nicht bei Verwendung von besonders fein verteiltem Schwefel, augenscheinlich deshalb, weil während des gewöhnlichen Heißvulkanisationsverfahrens das Material in jedem Fall schmilzt und sich dann leicht und gleichmäßig verteilt.

Was den Einfluß der Teilchengröße auf die Farbeigenschaften betrifft, so kann man für die Kautschukindustrie heute noch nichts allgemeines sagen. Sehr häufig werden nach den allgemein verwandten Untersuchungsmethoden Anomalien festgestellt. Sehr fein verteiltes Zinkoxyd gibt nicht die gleichen Ergebnisse wie die größeren Standardmarken. Möglicherweise gibt es eine Grenzgröße, unter die man nicht gehen kann, und die vielleicht abhängt von dem Verhältnis der Teilchengröße und Wellenlänge des Lichts. Bei Ruß erhalten wir beim Vergleich von amerikanischem Gasruß mit Acetylenruß verschiedene Farbkraft, obwohl diese beiden Rußarten auf die physikalischen Eigenschaften der Kautschukverbindungen den gleichen Einfluß ausüben und man daher annehmen könnte, daß sie gleich große Teilchen besitzen. Gasruß besitzt oft die zweifache Deckkraft und Färbekraft wie Acetylenruß. Bei der röntgenographischen Untersuchung verschiedener Rußarten, die für die Kautschukforschungsgesellschaft (Rubber Research Association) in der radiologischen Abteilung des Woolwich-Arsenals durchgeführt wurden, zeigte sich, daß Acetylenruß, amerikanischer Gasruß und Oelruß sich spektroskopisch gleich verhielten, und daß wahrscheinlich sie alle aus einer Mischung von kristallinen und amorphen Kohlenstoffteilchen bestehen, daß der Gehalt an kristallinen Teilchen im Acetylenruß aber größer ist, als in den anderen Rußarten.

Für den Kautschukfabrikanten hat die größte Bedeutung der Einfluß der Teilchengröße und Teilchenform auf die Zugfestigkeit und die Verstärkung. Wie Dr. Twiss feststellte, kann man allgemein sagen, daß je kleiner die Pigmentteilchen sind, desto größer ihre Verstärkungswirkung ist. Vergleicht man aber ein Pigment mit einem anderen oder, wie bei den verschiedenen Rußarten, die verschiedenen Varietäten untereinander, so sehen wir Ausnahmen, die schwer zu erklären sind. Zum Beispiel kann man schwer eine Erklärung dafür finden, warum Lithopone, die ein sehr feines Korn hat, von einer durchschnittlichen Größe von 0,3 bis 0,4 μ nach Green nur geringen oder gar keinen Verstärkungswert haben soll, während Zinkoxyd mit einer nur wenig größeren Teilchengröße eines der wirksamsten Mineralpigmente für die Verstärkung ist.

Wenn man die Beeinflussung der physikalischen Eigenschaften des Kautschuks durch die Pigmentteilchen betrachtet, so muß man noch andere Faktoren als die Teilchengröße berücksichtigen, so die Teilchenform, den Grad der Benetzung der Teilchen durch Kautschuk. Die Teilchenform ist wahrscheinlich die Ursache vieler physikalischer Eigenschaften im Fertigprodukt. Die bekannten Kornwirkungen sind in der Hauptsache zurückzuführen auf die anisotrope kristallinische Struktur der bei den Kautschukmischungen verwendeten mineralischen Stoffe. Der Unterschied zwischen dem Einfluß von Gasruß und des sogenannten thermatomischen Kohlenstoffs — der erstere gibt einen festeren Kautschuk, letzterer weichere und dehnbarere Produkte — ist nicht so sehr zurückzuführen auf Unterschiede der Teilchengröße als auf den Umstand, daß die Gasrußteilchen scharf umgrenzte gezähnte Oberflächen haben, während der thermatomische Kohlenstoff glatt und rund sein soll. Ein anderer Umstand, der die verschiedene Wirkung der Pigmente hervorruft, ist die sogenannte Benetzung der Teilchen durch Kautschuk, da, je stärkere Benetzung, desto vollständiger die Dispersion oder, in anderen Worten, desto geringer die Neigung zum Zusammenballen. Zinkoxyd wird von Kautschuk sehr leicht benetzt und verteilt sich daher selbst in großen Mengen gut. Gasruß wird weniger leicht benetzt. Eine Zusammenballung der Teilchen kann eintreten, wenn eine bestimmte Menge überschritten wird. Die benetzenden Eigenschaften der Ruße sind nach Green auch von Einfluß auf die Flockung, d. h. die Neigung der feinen Teilchen, nach ihrer Verteilung sich während des Vulkanisationsprozesses zusammenzuflocken; hohe Oberflächenanziehung zwischen Kautschuk und Pigmentteilchen hemmen diesen Prozeß. Trotzdem eine Reihe von Theorien aufgestellt worden sind zur Erklärung des verschiedenen Einflusses, den die verschiedenen Pigmente auf Kautschuk ausüben, ist noch vieles in Dunkel gehüllt. Aussicht verspricht die ausgedehnte Verwendung des Mikroskops und die Methoden der Röntgenanalyse. Eine Untersuchung über den Einfluß von Mischungen verschiedener Pigmente auf die physikalischen Eigenschaften des Kautschuks und der Aenderungen, die durch Verschiebung der Mengenverhältnisse erzielt werden, zeigen, daß es nicht richtig ist, eine einfache Beziehung anzunehmen zwischen der Beeinflussung der Summe der Pigmente und dem Wert, der berechnet wird aus dem Einfluß jedes einzelnen Bestandteiles. Es sei hier hingewiesen auf die Arbeiten von Healy über den Einfluß wechselnder Mengen von Ruß und Zinkoxyd, sowie auf die Arbeiten von Dawson mit einer größeren Anzahl von Stoffen. Jedenfalls müssen diese Fragen noch sehr eingehend untersucht werden.

„Ueber die Teilchenform"

sprach Philipp Schidrowitz.

Die Form der Teilchen des Füllmittels sind wichtig für den Einfluß des Füllmittels auf die mechanischen und wahrscheinlich auch anderen Eigenschaften des Kautschuks. Bei der Form müssen wir unterscheiden zwischen dem allgemeinen Umriß, d. h. ob das Teilchen sich der Kugelgestalt nähert oder eine nach den verschiedenen Richtungen verschiedene Dimension besitzt und zwischen der Natur der Oberfläche, d. h. ob diese rauh oder glatt ist oder eine mehr oder weniger ausgesprochene Struktur besitzt. Bei der allgemeinen Form kann man z. B. Lampenruß mit Ton oder Magnesiumkarbonat vergleichen. Bei Betrachtung der Natur der Oberfläche kann man an Ruß denken, der eine rauhe Oberfläche besitzt, oder an Tripel, das eine Zellstruktur hat, und man kann auch denken an verhältnismäßig glatte Kristalle oder Teilchen, wie bei Ton, Baryt und Zinkoxyd. Aus rein theoretischen Erwägungen ist man versucht, zu denken, daß die Natur der Oberfläche mehr oder weniger spezifisch ist und daß die Verankerung der Teilchen mit dem Kautschuk gleicher Art ist, gleichgültig wie die Teilchen gelagert sind, und daß andererseits der Einfluß der allgemeinen Form verschieden ist, je nach der Lagerung, sicherlich bei heterogenen Teilchen, doch folgt daraus nicht unbedingt, daß die Anordnung von annähernd kugelförmigen Teilchen in der Kautschuksubstanz immer der gleichen Art sein muß, gleichgültig wie die Behandlung oder Herstellung der Mischung ist. Die Kautschukfabrikanten wissen seit langem, daß das Kalanderkorn von der Natur des Füllmittels sehr beeinflußt wird, und es ist bekannt, daß gewisse Füllmittel, wie z. B. Magnesiumkarbonat oder Ton ein Produkt liefern, das, wenn es vor der Vulkanisierung gewalzt oder kalandert wird, Erzeugnisse gibt, die eine ausgesprochene Neigung zur Rißbildung zeigen, während andere Produkte, wie z. B. Zinkoxyd und Lampenruß, diese Eigenschaften des Reißens nicht hervorrufen. Es ist von Vogt und Evans darauf hingewiesen worden, daß die Teilchenform einen Einfluß hat auf das Verhältnis zwischen Dickenänderung und Längenzunahme beim Zug und auf das Verhalten des Kautschuks bei Spannung. Bei den Untersuchungen über die Volumzunahme unter Spannung wurde festgestellt, daß bei verschiedenen Sorten das Verhältnis der Dicke zur Breite konstant war, während es bei anderen mit zunehmendem Zug abnahm. Dieses Verhalten ist eine Funktion der Eigenschaften der Füllmittel, und es wurde angenommen, daß die Form oder der Kristallhabitus der Teilchen einen entscheidenden Einfluß hat. Die Füllmittel wurden entsprechend als isotropisch oder anisotropisch bezeichnet. Typische Beispiele für isotropische Füllmittel sind Gasruß, Zinkoxyd, Lithopone, gewöhnlicher Baryt, Kreide. Anisotropische Füllmittel sind Magnesiumkarbonat, Tonerde, Tripel (Diatomeenerde), Leim und besondere Baryte. Der auffallendste Gegensatz ist der zwischen den gewöhnlichen Baryten, d. h. dem natürlichen Produkt, das aus zerkleinerten Teilchen von nicht regulärer geometrischer Form besteht, und den sogenannten künstlichen Baryten, die fast vollständig aus langen flachen Plättchen oder Nadeln bestehen. Die Teilchen von Glimmer und Graphit haben die Form von Tafeln oder Plättchen, Tripel enthält eine große Menge tafelförmiger Diatomeen.

Nach Vogt und Evans ist der Reißeffekt darauf zurückzuführen, daß zwischen der Oberfläche des Füllmittels und des Kautschuks die Festigkeit eine geringere ist als die des Kautschuks selbst, daher löst sich der Kautschuk von den Flächen des Füllmittels. H. A. Endres, der sich auch unter anderem mit der Teilchenform beschäftigt, sucht die Anisotropie des Tons zu verringern durch sehr feine Mahlung und Dispersion, stellt aber fest, daß durch diese Methoden die Teilchengröße nicht genügend herabgesetzt wird, um den Einfluß der Anisotropie zu beseitigen und das Produkt zeigt alle Eigenschaften der anisotropen Füllmittel, Reißbarkeit, Abnahme des Verhältnisses Dicke zur Breite usw. Ein anderes Bei-

spiel für den Einfluß der Teilchenform ist das Verhalten von Tripel in Kautschuk. Erzeugnisse, die Tripel enthalten, sind bei schwacher Dehnung widerstandsfähig gegen Zug, aber wenn sie einige zeitlang gespannt sind, verlieren sie ihre Festigkeit, und dies wird der Zellstruktur von Tripel zugeschrieben. Man nimmt an, daß während des Mahlens und des Vulkanisationsprozesses der Kautschuk in die Zellen fließt und dort festgehalten wird. Dies verursacht eine starke Anziehung, ein Anhaften zwischen den Tripelteilchen und dem Kautschuk. Wenn dieser auf 300 Prozent oder mehr gedehnt ist, so wird der Kautschuk wieder aus den Zellen ausgetrieben und so die Zerstörung der ursprünglichen Festigkeit des Produktes verursacht.

Der Vortragende hat sich mit dem Problem der Teilchenform auch näher beschäftigt, und seine Untersuchungen führten ihn zu dem Schluß, daß der Zerreißeffekt zurückzuführen ist auf die Anordnung der anisotropen Füllmittel in der Kautschukmasse und zwar hauptsächlich derjenigen, die als gerichtete Kristalle bezeichnet werden. Wenn diese Ansicht richtig ist, so muß daraus folgen, daß jedes Verfahren, das die Teilchen eines solchen Füllmittels im Kautschuk heterogen verteilt, zur Bildung eines nichtreißenden Produktes führen muß. Nun bewirken die gewöhnlichen Verfahren des Mischens und Walzens und Behandelns der Kautschukplatten auf den Kalandern eine derartige Verteilung, daß eine Ordnung eintritt und z. B., wenn man eine Kautschuktonmischung herstellt, wird diese Ordnung sehr deutlich. Wenn man statt der gewöhnlichen Mischmaschinen eine von der Art verwendet, bei der das Mischen nicht durch parallele Walzen erfolgt, sondern in einem Arbeitsgang, der gleichzeitig ein Zerquetschen, Zerstoßen und Verrühren verursacht, so wird der Kautschuk hierbei in unregelmäßiger Form über eine Walze geführt, die mit schraubenähnlicher Bewegung ausgestattet ist, und es wird hierdurch die Ordnung derTeilchen wieder verringert. Daß die Anordnung der Teilchen eines anisotropen Füllmittels für das Reißen verantwortlich zu machen ist, stellte der Vortragende fest durch Untersuchung einer Mischung, die in der Weise hergestellt war, daß die heterogene Verteilung der Teilchen gesichert war. Es wurde zu diesem Zweck eine Suspension von kolloidalem Ton in vulkanisiertem Kautschuklatex hergestellt und die Suspension dann versprüht. Das erhaltene Produkt, eine trockene pulverförmige Masse, wurde in eine Schale gebracht, komprimiert und erhitzt. Die auf diese Weise erhaltenen Scheiben zeigten für alle praktische Zwecke kein Reißen. Für die Praxis haben diese Untersuchungen insofern eine Bedeutung, als sie zeigen, daß man teure Füllmittel, wie z. B. Zinkoxyd, durch billigere ersetzen kann bei entsprechender Aufarbeitung. Dies ist natürlich wirtschaftlich von größter Bedeutung. (Wird fortgesetzt.)

Beobachtungen an gummierten Regenmänteln und Kautschuk-Kleblösungen.

Von Dr. **Werner Esch**, Hamburg-Uhlenhorst.

Die überwiegende Menge der in Deutschland hergestellten Regenmäntel aus gummierten Stoffen wird nicht in eigentlichen Gummiwerken hergestellt, sondern in Betrieben, die die benötigten gewebten Stoffe von Webereien roh beziehen, diese rohen Stoffe dann durch Gummiwerke im Lohn gummieren lassen und dann durch Zuschneider, Näherinnen und Kleberinnen aus den gummierten Stoffen unter Zuhilfenahme von Versteifungseinlagen für Kragen und Gürtel, von sogenannten Tape-Streifen zum Verdecken der Verbindung der Aermel mit den Schulterteilen und unter ausgiebigem Gebrauch von Kautschuk-Kleblösungen die fertigen Regenmäntel, Umhänge usw. herstellen lassen.

Es ist sehr häufig vorgekommen, daß die benutzten gewebten Stoffe auf Kautschuk schädlich wirkende Stoffe enthielten, und zwar namentlich Kupfer und Mangan, daneben oftmals größere Mengen von Fett oder Oel, zuweilen auch freie Säure. Die in Betracht kommenden Mengen von Kupfer und Mangan sind ziemlich klein, so daß man zu ihrer Auffindung große Substanzmengen veraschen und die Asche dann auf Kupfer und Mangan untersuchen muß. Für ungummiertes Gewebe muß man etwa 15 Gramm, für transparent-gummiertes Gewebe etwa 30 Gramm, für undurchsichtig-gummiertes Gewebe etwa 45 Gramm Einwage nehmen und diese Menge nach und nach veraschen. In der erhaltenen Asche weist man das Kupfer nach der Cuproxammethode, das Mangan als Uebermangansäure nach, wobei Chlor durch Silbernitrat unschädlich gemacht wird.

Es kommt vor, daß nur bestimmte Stellen des Gewebes diese schädlichen Stoffe enthalten. Beispielsweise waren in einem schottisch gefelderten Stoff nur die heller braunen manganhaltig, so daß man annehmen muß, diese Stellen seien mit Kaliumpermanganat geätzt und aufgehellt worden. Dort wo das Mangan im Stoff nachgewiesen war, war die Gummierung (transparente, sonst gut haltbare Gummierung) klebrig geworden, während an den manganfreien Stellen die Gummierung tadellos erhalten blieb, sich auch nach Jahresfrist nicht zersetzte.

Es sind auch in der Praxis Gewebe vorgekommen, die lösliche Eisensalze enthielten. Auch diese Gewebe haben sich ungünstig verhalten. Während Gummierungen, die Eisen o x y d als Farbstoff enthalten, jahrelang haltbar sind, üben Eisen s a l z e, offenbar infolge ihrer leichten Säureabspaltung, einen nachweislich zersetzenden Einfluß aus. Mehrfach haben solche Gewebe, die lösliche Eisensalze enthielten, schon nach dem ersten Regen, der auf den betreffenden Regenmantel tropfte, starke Verfärbungen erlitten.

Mit einer einzigen Ausnahme, die aber auch inzwischen längst behoben ist, haben seit Jahren die von mir untersuchten deutschen Gummierungen, die in Lohnarbeit für Regenmantelfabriken ausgeführt wurden, stets ausreichende Haltbarkeit besessen. Der erwähnte Ausnahmefall beruhte darauf, daß ein kupferhaltiges Zinkoxyd verarbeitet worden war, noch dazu zusammen mit einem weißen Faktis, der aus Mischölen hergestellt war, also besonders leicht zersetzlich war.

Die gebräuchlichen Gummierungsmischungen scheiden sich in zwei Klassen, die transparenten und die undurchsichtigen. Die transparenten Gummierungen bestehen fast nur aus Kautschuk und weißem Faktis, enthalten aber auch etwas Magnesia zur Abbindung etwa abgespaltener Säure, aber nicht soviel, daß dadurch die Durchsichtigkeit der Schicht nennenswert beeinträchtigt wird. Man könnte meinen, daß sich die transparente Gummierung zu teuer stelle. Das ist aber nicht der Fall, denn transparente Gummierung hat ein sehr niedriges spezifisches Gewicht und ist daher sehr ausgiebig. Ferner erspart man bei transparenter Gummierung das nachträgliche Bedrucken mit einem gefelderten Muster. Außerdem bietet die transparente Gummierung den schätzenswerten Vorteil, daß sie dank der regulierenden Wirkung des großen Faktisgehalts in der Vulkanisation nur selten mißrät. Der große Faktisgehalt ist — vorausgesetzt, daß reiner ausreagierter Rübölfaktis benutzt wurde — geradezu ein Konservierungsmittel.

Zur Erhöhung der Transparenz enthalten die transparenten Gummierungen oft auch kleine Zusätze von hellem Paraffinöl, dem wohl ebenfalls eine gewisse konservierende Wirkung zukommt.

Der große Faktisgehalt der transparenten Gummierungen bietet auch den Vorteil, daß zur Herstellung des butterweichen Teigs, mit dem das Stoffgewebe gestrichen wird, viel weniger Benzin benötigt wird, als für faktisfreie Mischungen. Die benutzte Benzinsorte ist eine im wesentlichen zwischen 100 und 120 Grad Celsius überdestillierende Fraktion, die möglichst wenig über 120 Grad Celsius siedende Rückstände ergeben soll.

Die undurchsichtigen Gummierungen haben in der Regel eine bräunlich-graue oder eine grünlich-graue Farbtönung. Sie enthalten in der Regel, außer Kautschuk und Faktis, kleine Mengen von Magnesia zur Abbindung etwa abgespaltener Säure, dann, als Pigmente, Gemische von Zinkweiß, Chromoxyd, Bleichromat und Ruß, oder von Zinkweiß, Bleichromat, Eisenoxyd und Ruß, oder von Eisenoxyd, Chromoxyd, Bleichromat und Ruß, zuweilen auch Ultramarinblau als Farbenabstufungsmittel, daneben als Füllmittel die voluminösen kieseligen Produkte wie Talite, Atmido und Akronit. In französischen Mischungen kommen Goldocker, Schwerspat, Kreide und Ruß vor. Bei undurchsichtigen Mischungen ist zuweilen neben weißem Faktis auch brauner Faktis benutzt worden. Ich schließe mich diesbezüglich den Warnungen von Eugen Seidl im Jahrbuch des Gummi-Kalenders von 1911, Seiten 86—87, durchaus an, weil es vorgekommen ist, daß die als unschädlich erkannten Zusätze von bis zu 5 Prozent bei undurchsichtigen Gummierungen ganz erheblich überschritten worden sind. Mischungen mit rund 20 Prozent braunem Faktis, wie sie mir vor Jahren mehrfach vorgekommen sind, habe ich unverzüglich beanstandet.

Ich bin ferner stets dafür eingetreten, nur völlig kupferfreies Zinkoxyd, das auch möglichst bleifrei sei, zu verwenden. Ueber die

schädlichen Wirkungen von Bleioxyd bei Gegenwart von weißem Faktis verweise ich wiederum auf Eugen Seidl, Jahrbuch des Gummi-Kalenders 1911, Seite 87, sowie auf „Gummi-Zeitung“ XXI, Seite 392. Auch bei Bleichromat verlange ich stets eine von Bleihydroxyd, überhaupt von essiglöslichen Bleiverbindungen freie Ware. Die meisten Sorten von Eisenoxyd und von Ocker sind deutlich manganhaltig. Ich weise manganhaltige Pigmente grundsätzlich zurück. Die führenden chemischen Fabriken liefern tadellose manganfreie Eisenoxyde, die so fein sind, daß sie beim Aufschlämmen mit Wasser durch gewöhnliches Filterpapier hindurchgehen. Diese feinen Eisenoxyde üben daher auch eine ähnliche verstärkende Wirkung aus wie der feine amerikanische Gasruß. Als Ruß verwende ich bei Gummierungen neuerdings mit Vorteil den plastizierend wirkenden Thermax-Ruß, weil dieser nicht stäubt und nicht abfärbt. Man kann auch größere Mengen von Thermax als von aktivem Gasruß verwenden. Bei Chromoxyd lasse ich nur die aus Kaliumbichromat, niemals die unreinere aus Natriumbichromat hergestellte Ware benutzen. Bei Ultramarinblau achte ich auf Verfälschungen mit Magnesia carbonica, denn wenn ich Magnesia carbonica meinen Mischungen zusetzen will, so kann ich sie zu etwa 50 Pf. je 1 kg kaufen und brauche nicht dafür wie für Ultramarin für 1 kg 1,15 M zu bezahlen. Diese Reinheitsanforderungen an die Rohmaterialien und deren richtige Auswahl und Zusammenstellung haben sich heute ziemlich allgemein bei den Gummierungswerken durchgesetzt.

Bekanntlich wird die mit Benzin butterweich angeteigte Gummierungsmasse auf Streichmaschinen auf die zu gummierenden Gewebe aufgestrichen, und zwar wird das Streichen bis zu 7 oder 8 Mal wiederholt, je nach den besonderen Erfordernissen. Nun ist es vorgekommen, daß man aus Ersparnisrücksichten anfangs mit geringeren Teigen vorstreichen und mit besseren Teigen nur nachstreichen wollte. An sich ist das sehr wohl durchführbar, aber dabei muß berücksichtigt werden, daß die einzelnen Schichten nicht zu große Unterschiede in der Füllstoffmenge haben. Wenn in den ersten Strichen eine Mischung benutzt ist, die auf 100 Volumen Kautschuk 125 Volumen Füllstoffe enthält, und zum Nachstreichen eine Mischung mit nur 75 Volumen Füllstoffe auf 100 Volumen Kautschuk, so wird sich hernach unbedingt der gummierte Stoff „rollen“, denn die Zusammenziehung der verschieden stark gefüllten Gummierungsschichten ist zu sehr verschieden. Gummierte Stoffe, die sich „rollen“, verursachen in der Zuschneiderei und Kleberei der Regenmäntel arge Unbequemlichkeiten. Dieser Fehler wird, nachdem seine Ursache erkannt worden ist, von den Gummierungswerken nicht mehr begangen. Ueberhaupt kann man heute feststellen, daß die Gummierungen der Regenmantelstoffe in der Regel ausgezeichnet sind. Wenn sich Mängel zeigen, so stellt sich allemal heraus, daß die eigentliche Gummierung tadellos und fachmännisch richtig vorgenommen ist und daß entweder die Gewebe zersetzende Substanzen enthielten oder die benutzte Kautschuk-Kleblösung.

Seit einigen Jahren hat man an Regenmänteln aus gummierten Stoffen, bei denen zum Kleben der umgeschlagenen oder verdoppelten Stellen eine bestimmte Sorte von Kleblösung benutzt worden war, folgende typischen Mißstände aufgefunden: dort, wo an den Umschlägen Gummischicht auf Gummischicht geklebt war, aber nur dünne Bestreichung mit jener besonderen Kleblösung stattgefunden hatte, wurde die Gummierung leimig. Diejenigen Teile, wo die Kleblösung dicker aufgestrichen war, wurden besonders stark zersetzt, wurden erst leimig, nahmen dann den typischen „sauren“ Geruch des zersetzten Gummis an, der an Brenzweinsäure erinnert und wurden dann harzig-steif. Besonders stark machte sich die Zersetzung an den Kragen und den Gürteln, die eine Stramineinlage enthielten und ganz besonders dick mit Kleblösung bestrichen zu werden pflegen, bemerkbar. Ueberall dort, wo die Gummierung nicht mit der bewußten Kleblösung in Berührung gekommen war, blieb die Zersetzung aus: die Gummierung war also an sich durchaus tadellos. Selbst Stellen, wo nur versehentlich ein kleiner Spritzer der bewußten Kleblösung hingekommen war, erlitten sichtlich die geschilderte Zersetzung, so daß nicht der geringste Zweifel obwalten konnte, daß lediglich die benutzte Kleblösung alle diese Zersetzungen hervorrief.

Die in allen diesen Fällen benutzte Kautschuk-Kleblösung bestand aus Smoked Sheet-Kautschuk, der in rohem, wasserhaltigen Zustande ohne Vorwalzung gelöst war, in Benzin unter Zusatz von etwa 2 Prozent Kolophonium. Der Wassergehalt der an verschiedenen Stellen entnommenen Proben dieser „Gummilösung“ betrug zwischen 2,8 und 7,8 Prozent und war im Mittel 4,8 Prozent. Bei einem Faß mit dieser „Gummilösung“ wurden nach einigen Tagen ruhigen Stehens am Boden reichlich 10 cm Wasserstand gemessen! Daher war auch diese sogenannte Gummilösung immer konkurrenzlos billig. Ich betrachte das als eine glatte Verfälschung, aber auch den Kolophoniumzusatz betrachte ich lediglich als Verfälschung. Der Kolophoniumzusatz verursacht, wenn man diese Kleblösung zwischen den Fingern reibt, ein ausgeprägt klebriges Gefühl, aber Klebrigkeit ist durchaus nicht gleichbedeutend mit Klebkraft! Man kann sich sehr leicht überzeugen, daß jeder Zusatz von Kolophonium zu einer ordnungsmäßig, das heißt aus sachgemäß vorgewalztem Kautschuk hergestellten Kautschuklösung die Klebkraft ganz erheblich vermindert. Namentlich bei Regenmänteln, die doch beim Tragen auf dem menschlichen Körper an den Achseln bis zu 37 Grad Celsius warm werden, ist die Klebkraft kolophoniumhaltiger Gummilösungen viel zu unsicher. Tatsächlich ist auch bei dieser harzhaltigen Gummilösung immer geklagt worden über das Loslösen der Tapes an den Armlöchern. Die erste Beanstandung dieser Gummilösung durch eine bedeutende Hamburger Regenmäntelfabrik erfolgte ausdrücklich wegen der überaus mangelhaften Klebkraft dieser Gummilösung, denn man hatte von dem Harzgehalt dieser Gummilösung und von der ruinösen Wirkung des Harzes auf die Gummierung der Regenmäntel keine Ahnung. Tatsächlich ist die Klebkraft der mit Kolophonium versetzten Gummilösung nur etwa 40 Prozent derjenigen einer reinen Gummilösung aus sachgemäß vorgewalztem Gummi. Die Klebkraft wird um so schlechter, je wärmer das Wetter ist.

Das Kolophonium ist der Destillationsrückstand, der bei der Destillation von Terpentinöl in kupfernen Retorten zurückbleibt. (Siehe Marzahn, Materialienkunde für den Kautschuk-Techniker, 2. Auflage, Seite 126.) Es besteht nach den schweizer Forschern Tschirch und Studer aus etwa 84 Prozent Anhydrid dreier isomerer Abietinsäuren, 5—6 Prozent des Kohlenwasserstoffs Resen und 0,4—0,7 Prozent ätherischem Oel. Im amerikanischen Kolophonium, das heute überwiegend verarbeitet wird, kommt auch noch d-Pimarsäure vor. In wasserhaltigen Lösungen des Kolophoniums bildet sich sofort Abietinsäure, weshalb solche Lösungen sauer reagieren. Die Abietinsäure geht beim Eintrocknen solcher Lösungen an der Luft in Oxyabietinsäure über. Dabei findet dann auch gleichzeitig eine Oxydation des Kautschuks statt, wie sich aus folgendem Versuch ergibt:

13,7640 g jener bei einer Hamburger Regenmäntelfabrik entnommenen Gummilösung mit 2,33 Prozent Kolophoniumgehalt wurden in einer gewogenen großen Porzellanschale dünn ausgestrichen und kalter Luft ausgesetzt. Nach einer Stunde waren verflüchtigt 3,0230 g = 21,09 Prozent, nach einer weiteren Stunde waren abermals verflüchtigt weitere 2,0870 g = 15,08 Prozent. Nach einer dritten Stunde roch die Masse zwar noch nach Petroleumkohlenwasserstoffen, hatte aber bereits an Gewicht zugenommen. Ursprünglich hatte diese Gummilösung an Lösungsmittel und Wasser zusammen 85,57 Prozent enthalten. Hiervon waren in zwei Stunden erst 36,17 Prozent verdunstet, 49,40 Prozent waren noch von dem Kautschuk-Harz-Gemisch zurückgehalten.

Nicht umsonst hat Marzahn (a. a. O., Seite 127) vorgeschrieben: der Kautschuk muß bei 70—80 Grad Celsius völlig getrocknet sein und das Kolophonium muß wiederholt umgeschmolzen werden; beide Stoffe müssen völlig trocken sein, um wirklich brauchbare Lacke herzustellen. Es ist daher auch durchaus verständlich, daß Dr. H. Rimpel („Kautschuk“, Märzheft 1926, Seite 72) bei einer aus trocknem Smoked-Sheet-Kautschuk, trocknem Benzol unter Zusatz wechselnder Mengen von trocknem Kolophonium und dann im Trockenschrank bei 100 Grad Celsius eingetrockneten Lösung trockne dünne Filme erhielt, die sich nicht zersetzten. Strich er aber diese kolophoniumhaltigen Gummilösungen — die also insofern erheblich von den geschilderten beanstandeten Gummilösungen abwichen, als sie kein Wasser, also auch keine eigentliche Abietinsäure, ferner statt eines ziemlich schwer flüchtigen Benzins ein wesentlich leichter flüchtiges Benzol enthielten — auf gummierte Gewebe und erhitzte sie dann nach völligem Trocknen im Trockenschrank bei 70 Grad Celsius unter langsamem Durchstreichen von Sauerstoff, so geschah folgendes:

Sowohl transparent gummierte Gewebe, wie undurchsichtig gummierte Gewebe, die überhaupt nicht mit Gummilösung bestrichen waren, blieben tadellos.

Wurden beide Arten von gummierten Geweben mit Gummilösung ohne Kolophoniumzusatz bestrichen und dann der Prüfung unterworfen, so blieben sie tadellos.

Wurden die gummierten Gewebe mit kolophoniumhaltiger Gummilösung bestrichen und dann der Prüfung unterworfen, so wurden die undurchsichtig gummierten Gewebe in der Gummierungsschicht und in der aufgestrichenen Klebschicht leimig und zersetzt, und zwar um so stärker, je mehr Kolophonium die Gummilösung enthalten hatte. Bei hellen undurchsichtig gummierten Geweben, bei einem englisch dunkel undurchsichtig gummierten Gewebe und bei transparent gummierten Geweben blieben die Zersetzungen aus.

Demnach kann also auch bei einem solch strengen Ausschluß von Wasserwirkung, wie er sich praktisch bei der Regenmantelherstellung gar nicht durchführen läßt, weil dort nicht im Trockenschrank bei 100 Grad getrocknet wird, sondern die bestrichenen Gummierungen an gewöhnlicher Luft trocknen und dabei durch Verdunstungskälte einen Tauniederschlag erzielen, dennoch nicht mit Sicherheit bei allen sonst einwandfreien Gummierungen das Leimigwerden und die Zersetzung ferngehalten werden.

Inzwischen sind auch im staatlichen Materialprüfungsamt in Berlin-Dahlem durch Dr. E. Kindscher über die Wirkung der bewußten wasserhaltigen Kolophonium-Gummilösung sehr beweiskräftige Untersuchungen vorgenommen worden, die folgendes ergaben:

In der Stoffgummierung waren an je 100 Teile Kautschuk im Mittel etwa 1,6 Teile Schwefel gebunden. Hierzu hat man die äquivalente Menge gebundenen Chlors, also 1,75 Teile Chlor hinzuzurechnen, so daß der Vulkanisationskoeffizient im Mittel 3,35 Prozent war, was eine durchaus korrekte Vulkanisation dartut.

An den nicht geklebten, gut erhaltenen Mantelteilen wurde durch Auslaugen mit Wasser im Durchschnitt nur 0,06 Prozent durch Oxydation entstandene freie Schwefelsäure festgestellt, an den geklebten leimigen Mantelteilen hingegen wurden im Durchschnitt 0,20 Prozent durch Oxydation entstandene freie Schwefelsäure, berechnet in beiden Fällen als SO_3, ermittelt. Natürlich war diese freie Schwefelsäure von den in den Stoffgummierungen enthaltenen Magnesiamengen zu wasserlöslichem Magnesiumsulfat abgebunden worden.

Zusammenfassend ist folgendes festzustellen:

1. Gewebe, die gummiert werden sollen, dürfen bei 15 g Einwage in der Asche weder Kupfer noch Mangan nachweisen lassen.
2. Die Gewebe dürfen nicht mehr als 1,5 Prozent Fette oder Oele enthalten.
3. Die Gewebe dürfen nicht sauer reagierende Salze, namentlich keine Eisensalze enthalten.
4. Kautschuk-Kleblösungen sollen nur trocknen, bei 70—80 Grad Celsius etwa ½ Stunde vorgewalzten harzarmen Kautschuk, gelöst in trocknem Benzin oder Benzol enthalten.
5. Die besten Kleblösungen sollen nur bis 100 Grad Celsius siedendes Benzin oder Benzol oder Gemische beider enthalten; für mindere Ansprüche genügen noch Benzine mit 120 Grad Celsius Siedegrenze.
6. Wassergehalt in Kautschukkleblösung ist als Verfälschung zu bezeichnen und ist besonders gefährlich, wenn der Kleblösung Kolophonium zugesetzt ist.
7. Kolophonium-Zusatz zu Kautschuk-Kleblösungen erhöht wohl das klebrige Gefühl, setzt aber die Klebkraft stark herab und ist also auch als Verfälschung zu betrachten und namentlich ist Kolophonium-Zusatz für Kleblösungen zur Herstellung gummierter Regenmäntel ganz unzulässig.
8. In den Gummierungsmischungen für Regenmantelstoffe und dergleichen dürfen Kupfer, Mangan, lösliche Eisensalze, essiglösliche Bleiverbindungen überhaupt nicht, brauner Faktis nur in Mengen bis zu 5 Prozent vorhanden sein.
9. Die Gummierungsmischungen müssen ausreichende Mengen von Magnesia zur Abbindung abgespaltener freier Säure enthalten.
10. In den Gummierungsmischungen sind Faktisse aus Mischölen zu vermeiden und reine Rübölfaktisse als die haltbarsten zu verwenden. In Verbindung mit geeigneten Magnesiazuschlägen wirken reine Rübölfaktisse als sehr wirksame Alterungsschutzmittel. Obendrein verringern die Faktiszuschläge ganz erheblich den Bedarf an Benzin zum Anteigen der Streichmischungen.

Aus Handelskammerberichten.

Die Lage in der Dresdner Gummi- und Asbestwarenindustrie.

Ueber die Lage der Dresdner Gummi- und Asbestwarenindustrie im zweiten Vierteljahr 1926 hat die Handelskammer Dresden orientierende Erörterungen angestellt und berichtet darüber folgendes: In der Dresdner Gummiwarenindustrie brachte der Monat Mai eine Besserung der Geschäftslage, die jedoch nicht anhielt. Gegen Ende des zweiten Vierteljahres 1926 war bei einer Fabrik der Auftragseingang noch geringer als im ersten Vierteljahr. Der Wettbewerb valutaschwacher Länder machte sich namentlich im Ausfuhrgeschäft sehr fühlbar. Die Verhältnisse in der Asbestwarenindustrie haben sich im zweiten Vierteljahr nicht geändert. Es kann vorwiegend nur geringwertige Ware abgesetzt werden. Das Auslandsgeschäft konnte trotz großer Bemühungen nicht gehoben werden.

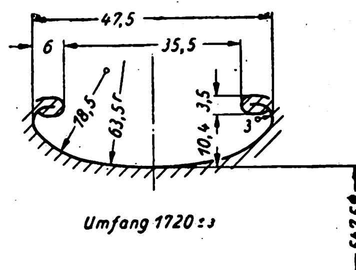
Kraftradreifen.

Die Tabellen über Kraftradfelgen, Vornormentwürfe, konnten in der vorigen Nummer, „Gummi-Zeitung" Nr. 48, vom 27. August, Seite 2648, keine Aufnahme mehr finden. Bezüglich der Erläuterungen verweisen wir auf obigen Bericht. Einsprüche können nur noch bis 15. September 1926 an den Fachnormenausschuß der Kraftfahrindustrie, Berlin W 8, Behrenstraße 63, geäußert werden.

Tabelle 4:

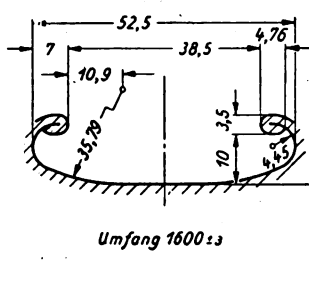
Wulstfelgen für Krafträder.

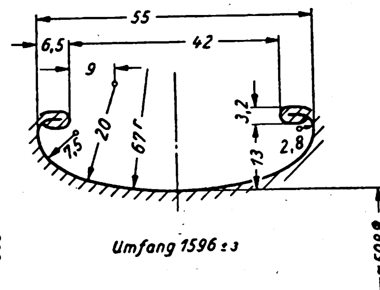
Wusltfelge 50/60 für Krafträder bis 250 cm³ Hubvolumen mit Hochdruckbereifung.



Bezeichnung: Wulstfelge 50/60 KrW 123.

Wulstfelge 650×65 [1]); Wulstfelge C C 1 für Krafträder mit Hoch- und Niederdruckbereifung.





Bezeichnung: Wulstfelge 650×65 KrW 123

Bezeichnung: Wulstfelge C C 1 KrW 123

[1]) Das Profil ist in Uebereinstimmung mit: B. E. S. A. Standard 5013—1924 Fig. 16.

Werkstoff: Flußstahl.

Für das Schlauchventil ist bei Hochdruckbereifung ein auf Felgenmitte liegendes Loch von 10 mm Durchmesser bei Niederdruckbereifung von 15 mm Durchmesser vorzusehen.

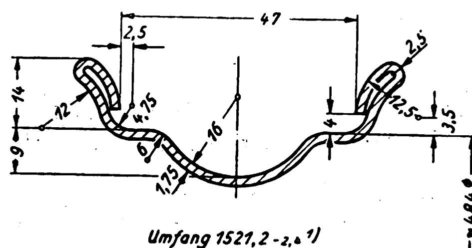
Unrunde Felgen dürfen innerhalb der Umfangstoleranz zwischen kleinstem und größtem Durchmesser keinen größeren Unterschied als 1 mm aufweisen.

Hochdruckreifen siehe Kr W 121.
Wulst-Niederdruckreifen siehe Kr W 122.
Felgenprofillehren siehe Kr L......
Felgenbandmaße siehe Kr L......
Felgenstempelung siehe Kr V 502.

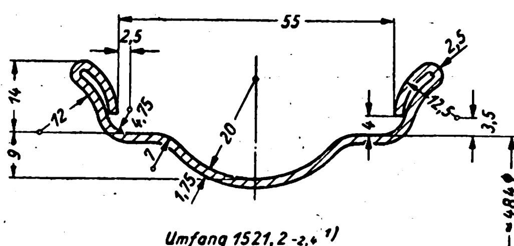
Tabelle 5:

Tiefbettfelgen für Krafträder.

Vornorm-Entwurf Kr W 125.



Bezeichnung[2]): Tiefbettfelge 24×2,5/19 KrW 125



Bezeichnung[2]): Tiefbettfelge 25×3/19 KrW 125

[1]) Die Umfangstoleranzen werden später noch festgelegt.
[2]) Die Bezeichnung ist der englischen Bezeichnung angepaßt:
Nenndurchmesser × Felgengröße.
Nenndurchmesser = Felgendurchmesser + doppelte Felgengröße.
Werkstoff: Flußstahl.

Für das Schlauchventil ist ein auf Felgenmitte liegendes Loch von 15 mm Durchmesser vorzusehen.

Unrunde Felgen dürfen innerhalb der Umfangstoleranz zwischen kleinstem und größtem Durchmesser keinen größeren Unterschied als 1 mm aufweisen.

Stahlseil-Niederdruckreifen siehe Kr W 124.
Felgenprofillehren siehe Kr L ......
Felgenbandmaße siehe Kr L.......
Felgenstempelung siehe Kr V 502.

Vergleichende Angaben über den amerikanischen Reifen-Verbrauch.

Dank einer weitgehenden statistischen Erfassung sämtlicher Industrie- und Handelsgebiete in Amerika lassen sich wichtige Durchschnittswerte bilden, die ein wesentliches Bild der Beschaffenheit und Entwicklung einzelner Fabrikate und ihre Beziehungen zueinander ergeben. Eine dieser Feststellungen war z. B. die Tatsache, daß die Durchschnittslebensdauer eines amerikanischen Kraftwagens 7,04 Jahre beträgt, womit endgültig mit der Behauptung aufgeräumt wurde, der in Massenfertigung hergestellte amerikanische Kraftwagen würde höchstens zwei bis drei Jahre seinen Dienst verrichten und müßte dann zum alten Eisen geworfen werden. (Diese Zahlen wären in etwa drei Jahren nochmals gründlich nachzuprüfen, da der „Massenwagen" ja erst ein Produkt der letzten fünf bis sechs Jahre ist. Das jetzige Bild kann sehr täuschen, da in den Durchschnitt doch der gesamte Bestand älterer Wagen eingerechnet ist. D. Red.)

In folgender Zusammenstellung ist die Automobilproduktion, die Reifenmantelproduktion und Schlauchproduktion einander gegenübergestellt. Schaltet man das Jahr 1914 aus, so sieht man, daß von 1919 bis 1925 ein stetiges Wachstum zu verfolgen ist. Die Beziehungen zueinander ergeben folgendes Bild: Die Reifenmäntel je Wagen verringern sich fortlaufend, d. h. die Reifen sind wesentlich besser geworden und zwar werden heute nur noch 62 Prozent der Reifen von 1919, bezogen auf den Wagen, gebraucht. Ein weniger günstiges Bild weisen die Schläuche auf und es zeigt sich, daß deren Dauerhaftigkeit nicht mit der vergrößerten Lebensdauer des Reifens Schritt gehalten hat. Heute werden deshalb rund 35 Prozent mehr Schläuche als 1919 benötigt.

Jahr	1914	1919	1921	1923	1925
Kraftwagenherstellung	543 679	1 657 652	1 452 902	3 566 261	3 699 991
Reifenmantelherstellung	8 021 371	32 835 509	27 297 919	45 362 747	45 845 854
Schlauchherstellung	7 907 351	33 255 410	32 082 002	56 933 646	62 335 807
Reifenmäntel je Wagen	14,7	19,8	18,8	12,7	12,4
Reifenschläuche je Wagen	14,5	20,1	22,0	15,9	16,8
Schläuche je Mantel	0,98	1,01	1,17	1,25	1,36

Geradseitfelgen mit Seitenringen für luftbereifte Lastkraftwagen.

In Nr. 2 vom 15. August 1926 der R D A - Mitteilungen, Abschnitt Fakra, wird mitgeteilt, daß die Normalblätter KrW 131 bis 134, feste Felgen mit Seitenringen für luftbereifte Lastkraftwagen, demnächst neu erscheinen. Gegenüber der alten gesperrten Ausgabe sind die Seiten- und Verschlußringe der 5 Zoll-Felge geändert worden, da hier mehrfach Anstände durch Abspringen der Seitenringe auftraten.

Die Armut in der Welt wird in den seltensten Fällen durch Gütermangel, sondern in der Hauptsache durch Geldknappheit erzeugt. Der Handelswettstreit der Nationen, der zu internationaler Rivalität und zu Kriegen führt, ist nur eine dieser Tatsachen in ihren Beziehungen zur Menschheit. So entspringen Armut und Krieg, diese beiden großen verhütbaren Uebel, der gleichen Wurzel.

Aus Ford, Mein Leben und Werk.

Amerikanischer Verbrauch an Gummiabsätzen.

Wie folgende Aufstellungen zeigen, finden in Amerika Gummiabsätze bedeutend bessere Aufnahme, als bei uns. In Tabelle 1 ist die Gesamtschuherzeugung mit den an Schuhfabriken gelieferten Gummiabsätzen verglichen; daraus ist zu ersehen, daß heute ungefähr drei Fünftel sämtlicher neuer Schuhe in Amerika mit Gummiabsätzen ausgerüstet werden. Für das Jahr 1926 rechnet man sogar mit der Lieferung von 277 000 000 Gummiabsatzpaaren an Schuhfabriken, während 1925 nur 184,5 Mill. Paar geliefert wurden. Ohne auf die deutschen Verhältnisse näher einzugehen, kann gesagt werden, daß bei uns kaum neue Schuhe bereits mit Gummiabsätzen ausgerüstet werden und daß das Hauptfeld bei uns in der Reparaturlieferung liegt.

In Amerika scheint das gerade umgekehrt zu sein, wie Tabelle 2 zeigt. Hier werden nur ein Drittel der Absätze an den Reparaturhandel geliefert. Diese Angabe ist sehr erstaunlich, wenn man bedenkt, daß doch zum mindesten jedes Paar Schuhe noch einmal mit einem Paar Absätze versehen werden muß, d. h., daß die Zahl der an den Reparaturhandel gelieferten Gummiabsätze zum mindesten gleich dem an die Schuhfabriken sein müßte.

Mit aller Vorsicht könnte daraus der Schluß gezogen werden, daß in Amerika die Gummiabsätze bei den Schuhfabriken beliebter sind als beim Publikum, da dieses in den meisten Fällen später andere Absätze bevorzugt. (Man kann auch annehmen, daß, ebenso wie vielfach in Deutschland, die Reparateure gegen die Gummiabsätze eingenommen sind! D. Red.)

Tabelle 1:

Jahr	Lederschuhwerk Paar	Gummiabsätze*) Paar	% 2:1
1923	351 114 273	169 521 053	48,2
1924	313 230 157	178 498 550	56,9
1925	323 553 055	184 533 219	57,0

*) Lieferung an Schuhfabriken für Originalausrüstung.

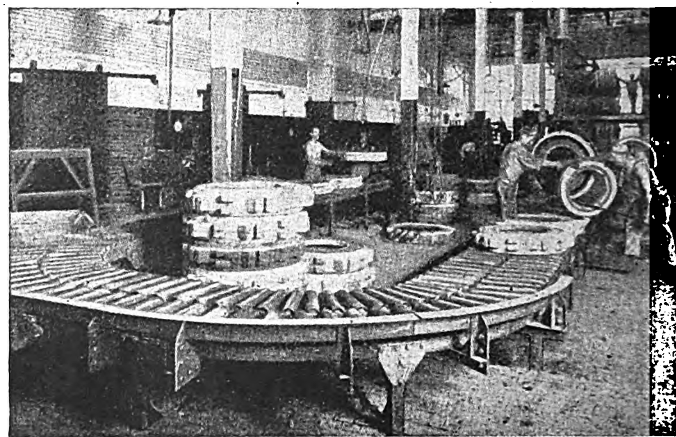
Tabelle 2:

Jahr	an Schuhfabriken Paar	%	an Reparaturhandel Paar	%
1923	169 521 053	70,3	71 528 078	29,7
1924	178 498 550	68,6	81 436 578	31,4
1925	184 533 219	63,4*)	98 173 105	33,4*)

*) Restbetrag: Ausfuhr 8 217 727 Paar = 2,9 Prozent.

Fließarbeit in der Reifenfabrik.

Die Einführung der Fließarbeit ist in amerikanischen Fabriken bereits ziemlich weit gediehen. Beistehende Abbildung zeigt die Handhabung von Reifenformen mit Hilfe eines Rollenförderers, auf



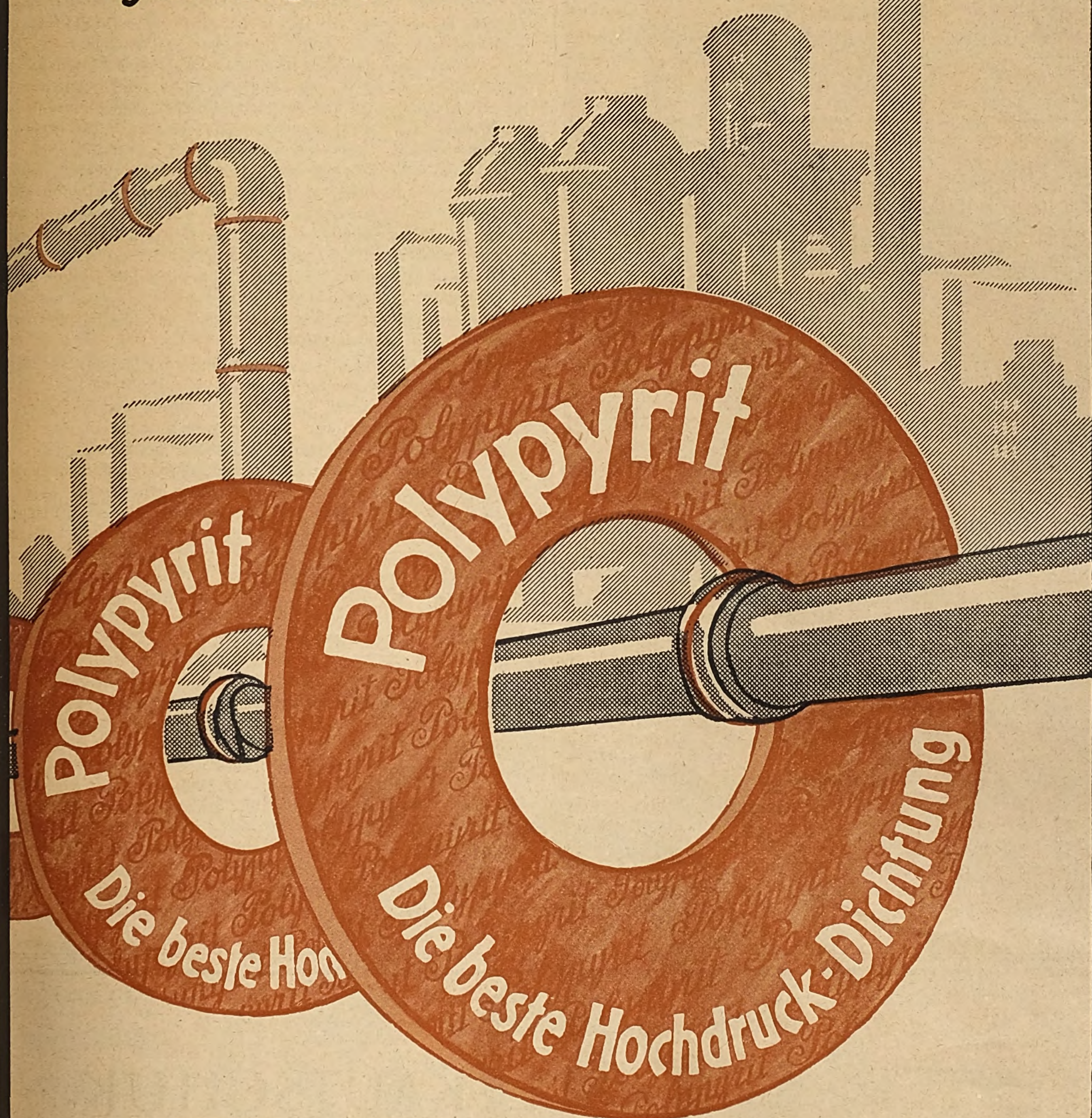
dem die Reifenformen infolge der Schwerkraft entlang rollen. In einer Reifenfabrik in Akron war es hierdurch möglich, die Herstellungskosten je Reifen um 12 Prozent zu senken und die Zeit zum Wechseln von 20 Formen von 25 auf 12 Minuten zu verringern.

Dänisches Gummiballonverbot.

Unser rg.-Berichterstatter schreibt uns aus Kopenhagen: Das dänische Justizministerium verbot Herstellung, Einfuhr und Verkauf der großen gasgefüllten Kinderballons mit mehr als 10 l Inhalt wegen ihrer Feuergefährlichkeit.

PROPAGANDA
STUTTGART

Größte Überhitzung
Höchster Druck



PAHLSCHE
Gummi-und Asbest-Gesellschaft m. b. H.
Düsseldorf-Rath
Zu beziehen durch alle techn. Geschäfte.

 Kautschukgewinnung 

Die Rohgummi-Ausfuhr Ceylons im ersten Halbjahr 1926.

Im ersten Halbjahr 1926 belief sich die Rohgummi-Ausfuhr Ceylons auf insgesamt 26 210 t und war somit 3147 t größer als im gleichen Zeitraum 1925. Trotz dieser Steigerung konnte Ceylon in keinem Monat die erlaubte Exportquote erreichen, die sich für das verflossene Halbjahr auf 33 460 t bezifferte. Statt 100 Prozent gelangten nur 78,3 Prozent der erlaubten Quote zur Verschiffung. Wenn auch die Möglichkeit gegeben ist, die Ausfuhr noch etwas zu steigern, so dürfte aber bereits feststehen, daß selbst bei günstigsten Preisen 100 Prozent des Standards nicht zu erreichen sind.

Die Ausfuhr, verteilt auf die einzelnen Monate, zeigt nachstehende Tabelle. Des Vergleiches wegen wurde die erlaubte Exportquote mit aufgeführt, ebenso der jeweils gültige Prozentsatz.

	Prozent der Standard-erzeugung	Erlaubte Exportquote t	Ausgeführte Menge t
Januar	85 %	4860	4246
Februar	100 %	5720	5120
März	100 %	5720	5177
April	100 %	5720	3766
Mai	100 %	5720	3693
Juni	100 %	5720	4208

fen.

* * *

Hohe Rohgummipreise und ihre Bedeutung für die Pflanzungsgesellschaften.

In den letzten Wochen haben sich wiederholt Leiter nennenswerter Pflanzungsgesellschaften zu der Frage geäußert, welche Bedeutung hohe Rohgummipreise für die Pflanzungsgesellschaften im allgemeinen haben. Fast ausschließlich kamen sie zu dem Ergebnis, daß ungewöhnlich hohe Preise für das Rohprodukt für die gesamte Rohgummiwirtschaft eher von Nachteil als von Vorteil seien; stabile Preise böten die besten Sicherheiten für eine günstige Gesamtentwicklung. So führte der Chairman der Anglo Dutch Plantations of Java Ltd. auf der 16. Generalversammlung dieser Gesellschaft u. a. folgendes aus:

„Ohne Zweifel habe das Restriktionsgesetz des verstorbenen Lord Stevenson zeitweilig der Rohgummiwirtschaft gute Dienste geleistet, aber es sei ein Fehler gewesen, daß man die Restriktion nicht schärfer abbaute, als ein Preis von 2 sh 6 d erreicht war. Das Emporschnellen des Preises auf 4 sh und mehr, so willkommen es auch an sich war, habe alle diejenigen zu sehr ermutigt, die außerhalb der Restriktion standen, vor allen Dingen die Eingeborenen, große Flächen neu zu bepflanzen. Allzeit habe er die größte Aufmerksamkeit den Pflanzungen der Eingeborenen geschenkt, und er sei sicher, daß die Pflanzungen derjenigen, die außerhalb der Restriktion standen, in fünf oder sechs Jahren ihre Produktion so vergrößert haben würden, daß die Restriktion entweder ganz fallen müsse, oder, wenn sie bestehen bliebe, kaum noch Wert habe. Dann werde wieder die Frage von Angebot und Nachfrage akut werden. Die Produktion werde um ein Beträchtliches größer sein als heute, es sei denn, daß sich herausstelle, daß auf den älteren Pflanzungen die Bäume infolge Alters einen wesentlich geringeren Ertrag abwürfen. Dies könne sehr wahrscheinlich der Fall sein, nichtsdestoweniger aber seien die Aussichten auf einen günstigen Preis für die Zukunft abhängig von dem Verbrauch, der in stärkerem Maße zunehmen müsse, als die normale Produktion. Er sei stets ein Freund der Restriktion gewesen, nicht aber irgendwelcher Verkaufsorganisationen, da es seiner Ansicht nach wesentlich besser sei, die Bäume nicht zu zapfen und sie dadurch ertragfähig zu erhalten, als große Quantitäten Rohgummi aufzustapeln, was eine Verkaufsgemeinschaft notwendigerweise mit sich bringen würde."

Der Chairman des Eastern International Rubber and Produce Trust, Mr. Frank Copeman, führte u. a. aus:

„Bereits vor einem Jahr, als der Rohgummipreis doppelt so hoch wie gegenwärtig war, habe er betont, daß ein ungewöhnlich hoher Preis für die Rohgummiwirtschaft gefahrbringend sei und nicht von Dauer sein könne. Man habe ihm damals wenig Glauben geschenkt, weil die derzeitige Gesamtlage gegen seine Ansicht gesprochen habe. Die Folge der hohen Preise sei eine Erhöhung der erlaubten Exportquote einerseits und die stark vermehrte Verwendung von Regeneraten, besonders in den Vereinigten Staaten, andererseits gewesen, wodurch wiederum die greifbaren Vorräte bedeutend angewachsen sind und die Preise ungünstig beeinflußt wurden. Weite Verbraucherkreise in den Vereinigten Staaten seien der Anweisung Mr. Hoovers gefolgt und hätten an Stelle von Rohgummi Regenerate in verstärktem Maße verarbeitet. Der Verbrauch von Regeneraten sei zurzeit größer als je zuvor und verursache mit das Anwachsen der greifbaren Vorräte an Rohgummi. Er wiederhole, ein ungewöhnlich hoher Rohgummipreis sei sehr zum Schaden der Gummipflanzungswirtschaft. Wenn nun der hohe Preis des Vorjahres sich durch die damalige statistische Lage nicht rechtfertigen lasse, so sei das in weit stärkerem Maße bei dem gegenwärtigen niedrigen Preise der Fall. Die greifbaren Vorräte seien nicht ungewöhnlich hoch und stellten sicherlich keine Gefahr für den Markt dar. Wenn die Entwicklung keinen außergewöhnlichen Verlauf nehme, sei mit einem Steigen der Nachfrage im Herbste zu rechnen."

Der Chairman der Sumatra Consolidated Rubber Estates Ltd., Mr. P. E. Hervey, äußerte sich über die Schwankungen auf dem Rohgummimarkt wie folgt:

„Er habe bereits auf der Generalversammlung im vorigen Jahre auf die vielen unvorhergesehenen Preisschwankungen hingewiesen, und auch für das verflossene Jahr hätten seine damaligen Aeußerungen Gültigkeit gehabt. Es dürfe kaum einen Wirtschaftszweig geben, der in so kurzen Zwischenräumen so schnellem Wechsel unterworfen sei, wie gerade die Rohgummiwirtschaft. In einem Zeitraum von zwölf Monaten, vom 1. Mai 1925 bis 30. April 1926, hätten die Vorräte in London zwischen 3800 t im Dezember 1925 und 18 000 t im April 1926 und die Preise für Rohgummi zwischen 1 sh 9 d per lb. und 4 sh 8 d per lb. geschwankt. Der Höchstpreis sei jedoch nur eine kurze Zeit zu halten gewesen, als die greifbaren Vorräte am niedrigsten waren. Als die Vorräte in London seitdem immer mehr angestiegen seien, bis zu 28 000 t gegenwärtig, seien die Preise nach Schwankungen ständig zurückgegangen und hätten sich Ende Juli um 1 sh 8¼ d per lb. bewegt. Vom Erzeugerstandpunkt aus sei nichts mehr als ein stabiler Markt zu wünschen. Auch der Verbraucher dürfe gegen stabile Rohgummipreise nichts einzuwenden haben."

Diese drei Aeußerungen mögen genügen, um zu zeigen, wie man in Erzeugerkreisen über die heftigen Schwankungen des Rohgummimarktes denkt. Trotz der günstigen Geschäftsabschlüsse im letzten Jahre und der hohen Reingewinne macht sich immer stärker der Wunsch nach stabilen Preisen bemerkbar. Zweifellos würde auch die gesamte Verbraucherschaft nichts freudiger begrüßen, als ein Aufhören der unnatürlichen Preisschwankungen und eine Stabilität des Rohgummimarktes, da ihr dadurch ein weit ruhigeres Arbeiten möglich wäre. fen.

* * *

Wie groß wird die Rohgummi-Erzeugung 1926 sein?

Die bekannte Maklerfirma S. Figgis & Co., London, gibt die gesamten Verschiffungen von Pflanzungsgummi im ersten Halbjahr 1926 mit 271 000 tons an und schätzt die Gesamtverschiffungen für 1926 unter Annahme einer weiteren Steigerung um 20 000 tons auf 562 000 tons. Hierzu kämen dann noch rund 40 000 tons native rubber, so daß sich die Gesamterzeugung auf rund 602 000 tons stellen würde gegenüber 512 000 tons im Jahre 1925. fen.

* * *

Malayas Rohgummi-Wirtschaft im dritten Restriktionsjahr.

Dem Bericht des Gummi-Kontrolleurs Malayas über das dritte Restriktionsjahr (1. November 1924 bis 31. Oktober 1925), der kürzlich veröffentlicht wurde, entnehmen wir, daß durch die Erhöhung des Standards per acre von 400 lbs. auf 500 lbs. die Gesamtquote eine Zunahme von 2556 tons erfahren hat. Die für das dritte Restriktionsjahr festgelegte Standarderzeugung bezifferte sich für das unter die Restriktion fallende Gebiet auf 276 793 tons. Auf die einzelnen Gebiete verteilte sie sich folgendermaßen:

Federated Malay States		
Große Unternehmungen	106 816 tons	
Mittlere Unternehmungen	10 741 „	
Kleine Unternehmungen	42 317 „	
		159 874 tons
Straits Settlements		
Große Unternehmungen	22 930 tons	
Mittlere Unternehmungen	2 413 „	
Kleine Unternehmungen	7 504 „	
		32 847 tons
Johore		
Große Unternehmungen	30 385 tons	
Mittlere Unternehmungen	3 693 „	
Kleine Unternehmungen	20 555 „	
		54 633 tons
Kedah		
Große Unternehmungen	13 015 tons	
Mittlere Unternehmungen	2 063 „	
Kleine Unternehmungen	6 055 „	
		21 133 tons
Kelantan		
Große Unternehmungen	3 805 tons	
Mittlere Unternehmungen	145 „	
Kleine Unternehmungen	2 856 „	
		6 806 tons
Trengganu	1 500 tons	1 500 tons

Die Ausfuhr für das gesamte Restriktionsjahr betrug 182 942 tons. Hiervon entfielen auf: F. M. S. 104 867 tons, S. S. 214 475

tons, Johore 36 846 tons, Kedah 14 811 tons, Kelantan 3678 tons, Trengganu 1265 tons. Ferner wurden 121 064 tons verschifft, die aus Vorräten in Singapore und Penang und aus eingeführten Quantitäten herrührten. Von den Pflanzungen über 100 acres waren zu Beginn des Jahres 1924 in den Federated Malay States 627 795 acres in europäischem und 126 671 acres in asiatischem Besitz, in den Straits Settlements hatten Europäer 102 757 acres und Asiaten 55 490 acres inne. fen.

* * *

Das Schmuggelunwesen in Singapore.

Die immer höher steigenden Preise im verflossenen Jahre und die damals niedrige Exportquote hatten ein Ueberhandnehmen des Schmuggels von Rohgummi zur Folge, der trotz schärfster Gegenmaßnahmen nicht zu unterdrücken war. Ganze Banden hatten sich organisiert, die mit dem geschmuggelten Rohgummi ein glänzendes Geschäft machten. Bei dem Fallen der Preise ließ der Schmuggel zwar nach, dennoch wurden im zweiten Vierteljahr 1926 laut amtlichen Berichten 50 000 lbs. geschmuggelt. 35 Malaien und 22 Chinesen konnten verhaftet werden. Die verhängten Strafen nahmen in diesem Zeitraum die stattliche Höhe von 107 000 $ an. fen.

* * *

Die Rohgummi-Einfuhr der Vereinigten Staaten im Monat Juli.

Die Rohgummi-Einfuhr der Vereinigten Staaten belief sich im Monat Juli auf 38 062 tons gegenüber 33 918 tons im gleichen Monat des Vorjahres und 30 107 tons im Juni 1926. Gegenüber dem vorangegangenen Monat hat also die Ausfuhr bedeutend zugenommen, was zweifellos auf amerikanische Spekulationskäufe zurückzuführen ist, um eine Verminderung der Exportquote zu verhindern, denn der erhöhten Einfuhr steht ein um 1021 tons geringerer Verbrauch gegenüber. Der Verbrauch betrug im Juli 27 577 tons, während er im Juni 28 598 tons ausmachte. Die Vorräte der Verbraucher nahmen um 4541 tons zu und erreichten eine Höhe von 65 000 tons. Für die kommenden Monate rechnet man in den Ver. Staaten mit steigendem Rohgummi-Verbrauch. Der Präsident Litchfield der Goodyear Tire and Rubber Co. äußerte, daß der Umsatz von Gummiwaren außergewöhnlich groß sei. Bei den normalen Rohgummipreisen dürfte daher mit einem Nachlassen des Umsatzes vorerst nicht zu rechnen sein. fen.

* * *

Siams Rohgummi-Ausfuhr.

Die Rohgummiverschiffungen von der Westküste Siams und von Patani, die beide fast gleich hoch sind, beliefen sich im Fiskaljahr 1925 für beide Distrikte auf je zirka 25 000 bis 30 000 Pikuls oder zirka 1500 t. fen.

* * *

Standarderzeugung und wirklich erzielte Ausbeute im Juli.

Angesichts der Entscheidung des Kolonialamtes, die Exportquote für das laufende Vierteljahr nicht zu ermäßigen, und der Möglichkeit einer solchen Ermäßigung um 20 Prozent am 1. November dieses Jahres gewinnt die Frage an Bedeutung, in welchem Verhältnis die tatsächliche Erzeugung in den Restriktionsgebieten zur Standarderzeugung bisher stand, und welcher Durchschnitt für die kommenden Monate erzielt werden müßte, um die Standardziffern voll zu erreichen. Derartige Untersuchungen wurden vom „India Rubber Journal" angestellt, die in Heft 8 vom 21. August zur Veröffentlichung gelangten. Für M a l a y a wurden der Betrachtung 165 Gesellschaften unterzogen mit dem Ergebnis, daß sich der monatliche Erzeugungsdurchschnitt von Januar bis Juli auf 87,69 Prozent der Standarderzeugung stellte, während im Juli 105 Prozent des Standards erreicht wurden. Um für das ganze Jahr aber 100 Prozent zu erzielen, müßte demnach in den Monaten bis Jahresende der monatliche Erzeugungsdurchschnitt sich auf 114,87 Prozent der Standarderzeugung belaufen, was nur bei schärfstem Zapfen möglich wäre, wozu sich natürlich in Anbetracht der Schäden für die Zukunft kaum ein Pflanzungsleiter wird entschließen können.

Wesentlich ungünstiger als in Malaya liegen dei Verhältnisse auf C e y l o n, die Produktion von 32 Gesellschaften wurde hier untersucht mit dem Ergebnis, daß nur 74,08 Prozent der Standarderzeugung bisher im Durchschnitt erzielt wurden. Im Juli belief sich die Ausbeute allerdings auf 97,22 Prozent. Eine Jahresdurchschnittsproduktion in Höhe des festgelegten Standards machte

für die nächsten fünf Monate eine Erzeugung von nicht weniger als 136,28 Prozent erforderlich.

50 britische Gesellschaften auf Java und Sumatra erzeugten im Juli 92,38 Prozent ihres Standards und bisher im Durchschnitt 85,85 Prozent, während 8 Gesellschaften auf Borneo im Juli 106,84 Prozent und im monatlichen Durchschnitt 88,95 Prozent des Standards erreichen konnten.

Es ergibt sich, daß zwar die Standarderzeugung in allen Erzeugungsgebieten bisher nicht erreicht worden ist und bis zum Jahresende auch nicht erreicht wird, daß aber bereits eine Ermäßigung der Exportquote um 20 Prozent eine wesentliche Verringerung der Erzeugung notwendig zur Folge haben wird. Von allen Erzeugungsgebieten erweist sich Ceylon als das am wenigsten leistungsfähige, während Java und Sumatra, wahrscheinlich wegen der weniger scharf durchführbaren Kontrolle, mit ihren Produktionsziffern an der Spitze marschieren. fen.

* * *

Warum die Vereinigten Staaten Gummipflanzungen anlegen müssen.

Der Leiter der Abteilung für Pflanzungswirtschaft des amerikanischen Ackerbauministeriums Dr. Kellermann hat sich kürzlich dahin geäußert, daß die Produktionsstätten für Rohgummi in Ostindien, die gegenwärtig in der Hauptsache die Welt mit Rohgummi versorgten, sehr leicht an Leistungsfähigkeit versagen und in einigen Jahren vollständig vernichtet sein könnten durch eine drohende Insektenplage. Um sich der Gefahr eines verhängnisvollen Rohstoffmangels nicht auszusetzen, sei es dringend notwendig, den Anbau von Rohgummi in Nord- und Südamerika mit allen Mitteln zu fördern.

Wenn auch die vermeintliche Gefahr für die asiatischen Gummipflanzungen kaum vorhanden sein dürfte, so zeigt sich doch, daß die Ver. Staaten immer ernstlicher sich mit deren Anbauproblem befassen und von Regierungsseite kein Mittel gescheut wird, um Stimmung für möglichst schnelle Inangriffnahme des Problems zu machen, so daß sich England in absehbarer Zeit der Tatsache gegenüber sieht, nicht mehr Inhaber eines Rohgummi-Monopols zu sein. fen.

Meinungsaustausch.

Die Preisumrechnung in andere Größen.

Auf Verlangen der Abnehmer werden von den Fabriken für verschiedene Artikel — abweichend von der regulären Preisliste, in der z. B. nur der Kilopreis angegeben ist — auch Stückpreise für einzelne Größen gemacht. In solchen Fällen wird in den Fabriken zumeist auch mit der betreffenden Werkstätte ein Stücklohn für diese Größe vereinbart, der der Selbstkostenberechnung zugrunde gelegt wird. Dem Käufer ist dies selbstredend nicht bekannt, und er läßt sich mitunter verleiten, auf Grund dieses Angebotes seine Selbstkosten für andere Größen selbst zu berechnen, anstatt bei der Fabrik Rückfrage zu halten. Handelt es sich bei dieser Umrechnung um kleinere Abmessungen, so wird der Käufer häufig zu niedrige Preise errechnen und diese an seinen Abnehmer weiterleiten, wodurch oft sein Gewinn aufgehoben wird, wenn er von der Fabrik die Rechnung über die kleinere Abmessung des betreffenden Artikels bekommt. Solche Differenzen kommen z. B. bei Walzenbezügen oder größeren fassonierten Gegenständen vor, welch letztere wegen des geringen Bedarfes nicht in Formen, sondern freihändig unter Zuhilfenahme der Drehbank und anderer Hilfsmaschinen hergestellt werden.

Nehmen wir an, daß die ursprüngliche Länge einer Walze 800 mm gewesen und hierfür der Arbeitslohn festgelegt worden sei, so darf der Käufer nicht ohne weiteres eine 400 mm lange Walze auf den halben Preis, oder eine solche von 600 mm Länge mit zwei Drittel des Preises in Ansatz bringen, denn bei einer derartig prozentualen Erniedrigung des Preises werden irrtümlicherweise auch die Arbeitslöhne und alle Unkosten im gleichen prozentualen Verhältnis ermäßigt, was mit der tatsächlichen fabrikseitigen Kalkulation nicht in Einklang zu bringen ist; denn je kleiner der Körper ist, desto größer werden relativ die Löhne bzw. die Unkosten. So werden z. B. der Lohn und die Unkosten für eine 600 mm lange Walze beinahe so hoch sein, wie bei einer Walze von 800 mm Länge, respektive bedingt die Herstellung von zwei Walzenbezügen zu je 400 mm Länge einen Mehraufwand an Löhnen und Unkosten, als eine einzelne Walze von 800 mm Länge. Anders verhält es sich, wenn die Walzenbezüge bei 1 m Länge für einen bestimmten Durchmesser und eine fest-

gelegte Bezugsstärke offeriert werden, denn dann ist von der Fabrik die Mindestlänge angegeben, d. h. also für kürzere Walzen ist der offerierte Preis nicht zutreffend. Wer also sicher gehen will, muß genau unterscheiden, ob der Walzenbezug per Stück oder per Meter angeboten wurde; am besten ist es aber stets, in zweifelhaften Fällen eine Rückfrage bei der Fabrik zu halten, um sich vor eventuellem Schaden zu bewahren. Wie schon eingangs erwähnt, kommen nicht nur Walzenbezüge, sondern auch andere Artikel hierfür in Frage, besonders Gegenstände aus Hartgummi, die auf der Drehbank fertiggestellt werden müssen.

Bei dieser Gelegenheit sei auch auf die verschiedenartige Berechnung von großen Walzenbezügen (in der Hauptsache Naßpreß- und Gautschwalzenbezüge für die Papierfabrikation) hingewiesen, die meistens per 1 qm erfolgt. Während die eine Fabrik den Preis für 1 qm Oberfläche anbietet, offeriert die andere per 1 qm Gummi bei 1 mm Stärke. Wird als Beispiel eine Walze von 2000 mm Ballenlänge, 200 mm Kerndurchmesser, und eine Gummibezugsstärke von 15 mm angenommen, so rechnet die eine Fabrik, die per 1 qm Oberfläche offerierte, 200 + 15 + 15 mm = 230 × 3,1416 × 2000 × 15 mm Stärke 21,675 qm, während das andere Werk 200 + 15 = 215 × 3,1416 × 2000 × 15 mm = 20, 263 qm berechnet, wodurch sich eine Differenz von 1,412 qm ergibt. Wenn demnach der Händler den Preis für einen derartigen Walzenbezug per Stück weitergibt, muß er beachten, wie ihm der Ueberzug von seiner Bezugsstelle angeboten wurde, sonst könnte leicht der Fall eintreten, daß er um die oben angegebene Differenz zu kurz kommt. W. Z.

* * *

Turn-Gummimatten.

„In anerkennenswerter Weise schneidet Herr P. in Nr. 47 der „Gummi-Zeitung" unter „Allerhand aus der Branche" das Thema „Turn-Gummimatten" an. Der Ruf nach brauchbaren Gummimatten wird immer kräftiger. Man muß schon selbst aktiver Turner sein, um die Unzulänglichkeit der üblichen Kokosmatten zu erkennen. Sind diese doch die vollendetsten Staubreservoirs. Und nur der Umstand, daß turnende Menschen meistenteils eine robuste, gesunde Veranlagung haben, bewirkt, daß ansteckende Krankheiten trotz des Staubreichtums in Turnhallen nicht so auftreten, als es andern Orts sein würde. Jedoch sind auch die Schulkinder gezwungen, ihren Turnunterricht in der Schulturnhalle entgegenzunehmen. Hier liegt die große Gefahr, da die Schulturnhallen meist auch von Turnvereinen an den Abenden belegt sind. Die Gummi-Industrie würde der Schulhygiene sehr gute Dienste leisten, wenn sie bald und überall mit brauchbaren Modellen aufwarten würde. Die Kokosmatte muß auf den Platz zurückgedrängt werden, der ihr gehört, zum Fußabstreichen. Bei der Konstruktion brauchbarer Matten ist im Auge zu behalten, daß diese außer elastisch auch stabil sein müssen, da sie sehr viel auszuhalten haben. Ob eine Kombination von Sprungfedern und Gummi empfehlenswert ist, möchte ich als Turner immerhin bezweifeln. Auf alle Fälle müssen aber die Anfänge der Gummipolsterung brauchbare Konstruktionen für die Turnmatten erbringen. Die Verpflichtung für die Schulämter und Vereine, Kokosmatten durch Gummimatten zu ersetzen, entsteht dann von selbst." Ef.

* * *

Belohnen Sie Pflichttreue.

In der letzten Zeit wurde von mehreren Seiten und zwar unabhängig voneinander von Wirtschaftlern und Praktikern die Frage der Gewinnbeteiligung der Angestellten lebhaft erörtert und befürwortet. Aus meiner eigenen Praxis kann ich nur bestätigen, daß eine Gewinnbeteiligung der Angestellten nur gute Früchte trägt. Auch in einzelnen Werken unserer Industrie beziehen die Betriebsleiter, Ressortchefs, Chemiker, Ingenieure, die einzelnen Vorstände der Verkaufs-, Kalkulations- und Einkaufsabteilungen unter irgendeinem Namen einen Gewinnanteil, dessen Höhe nach einem festgelegten Modus errechnet wird. Da es sich in diesem Falle also nicht um eine feste Summe handelt, die auf alle Fälle, wie z. B. bei einer festgelegten Remuneration, zur Auszahlung gelangt, so haben die betreffenden Angestellten natürlich das größte Interesse daran, fortwährend auf ein nutzbringendes Arbeiten des Unternehmens zu achten. Daß die Firma selbst dabei den größeren Nutzen hat, liegt auf der Hand. Schon frühzeitig haben einzelne Werke unserer Industrie den Wert einer Gewinnbeteiligung ihrer Angestellten erkannt und dieses System bis heute nicht nur beibehalten, sondern noch weiter ausgebaut. So kenne oder vielmehr kannte ich Beamte und Meister, die bereits vor 30 Jahren und früher ein schönes Eigenheim besaßen, das mit

Hilfe der Gewinnbeteiligung nach eigenen Plänen und Wünschen erbaut wurde.

Betrachten wir ganz objektiv die heutigen inneren Verhältnisse eines Werkes — im Betrieb sowohl, wie in den kaufmännischen Bureaus, — so kommen wir zu der Ueberzeugung, daß eine gewisse Zerfahrenheit und eine große Gleichgültigkeit gegenüber allen geschäftlichen Vorgängen — mit ganz geringen Ausnahmen zutage tritt, wie sie in den Vorkriegszeiten nicht bemerkt werden konnte. Die Disziplin war damals eine straffere, und dennoch herrschte unter den einzelnen Angestellten mehr Geschäftssinn und mehr Interesse für das Wohl des Unternehmens als heute. Gerade dieser gegenwärtige traurige Zustand sollte den maßgebenden Personen die Augen öffnen, und sie dahin bringen, diejenigen Kräfte, die heute noch als Stütze des Unternehmens betrachtet werden können, durch eine angemessene Gewinnbeteiligung zu regerem Arbeiten veranlassen, bevor auch diese Angestellten der allgemeinen Lethargie anheimfallen.

Ueber die Belohnung der Pflichttreue hat sich auch der amerikanische Industrielle Herbert N. Casson ausführlich geäußert und einige seiner markantesten Sätze sollen hier auszugsweise angeführt sein: „Lohnen Sie die Loyalität, sie ist der Kitt, der eine Kultur festigt. Pflichttreue hat Firmen aufgebaut und Mangel an Treue hat sie niedergerissen. Nehmen Sie einem Menschen die Pflichttreue — und er verkommt. Treue ist eine Tugend des täglichen praktischen Geschäftes und muß belohnt werden. Wenn ein Direktor aus sich eine Art Dalai-Lama macht, sich zurückzieht und seine Angestellten niemals sieht, wie kann da Treue in einer solchen Firma herrschen? Wenn ein Arbeitgeber Angestellte beschäftigt, die zwanzig Jahre oder noch länger pflichtgetreu für ihn gearbeitet haben, und wenn er ihnen nichts gibt, weder Belohnung noch Diplom, noch irgendeine Art offizielle Anerkennung, wie kann es da die geringste Treue bei den Angestellten der Firma geben? Wir haben in den letzten Jahren viel über Arbeitsumsatz gehört, über die Unkosten durch den Wechsel der Arbeitnehmer; ein solcher Wechsel kostet der Firma viel Geld, an Verlust durch schlechte Arbeit und alle möglichen anderen Dinge. In einer Firma, in der keine Pflichttreue herrscht, wird von den Arbeitnehmern nur eine halbe Tagesarbeit geleistet, sie sind unzuverlässig, sie haben keine Begeisterung und keinen Ansporn. Loyalität muß fest sein, und sie muß an der Spitze beginnen. Es gibt ein Gesetz der Wiedervergeltung; alle erhalten, was sie verdienen. Ein Arbeitgeber muß jedem Arbeiter Ehre und Lob spenden, der es verdient. Wenn jemand einen Extraschilling für Sie verdient, so müssen Sie ihm ein Extra-Dreipencestück geben, sonst wird er bald keinen Extraschilling mehr für Sie machen. Die Menschen müssen zusammenarbeiten und einander vertrauen, das ist ein Prinzip der Volkswirtschaftslehre, das unsere Universitäten übersehen haben. So müssen wir demnach Treue dadurch hervorrufen, daß wir sie belohnen und sie ausbilden in unserer eigenen Natur. Ich soll meine Dankbarkeitsschulden freudig und gutwillig bezahlen und an meinem Gedeihen diejenigen teilnehmen lassen, die ich beschäftige.“

In diesem Sinne läßt sich Casson über das Vorwärtskommen der Unternehmen und die Belohnung seiner Angestellten aus; daß seine Ansichten viel Wahres enthalten, ist wohl nicht zu bestreiten.

(flpstr) O. F.

Ein Betriebsblatt über Spannrollen.

Der Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung (AWF) beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit hat unter Mitwirkung der einschlägigen Verbände (Transmissionsbau-Verband, Verband der Ledertreibriemen-Fabrikanten Deutschlands e. V., Verband Deutscher Textilriemen-Fabrikanten e. V.) ein Betriebsblatt über Spannrollen herausgebracht, aus dem wir nachstehend die wichtigsten Bestimmungen auszugsweise wiedergeben. Das Blatt ist im Beuth-Verlag, Berlin SW 19, Beuthstraße 8, erhältlich.

I. Begriff.

Unter Spannrollen werden im Folgenden lose Rollen verstanden, die um einen Drehzapfen schwingend durch einstellbare Gewichts- oder Federwirkung so an den „rücklaufenden Trum“ von Riemen oder Seilen gedrückt werden, daß die Spannung in diesem Trum von außen beliebig niedrig eingestellt werden kann und dann selbstttätig annähernd gleichbleibt.

II. Vorteile.

1. Bedeutende Herabminderung des Gesamtriemenzuges durch Betrieb mit geringer, von vornherein auf den Bedarfswert einstellbarer Rücklaufspannung. Trotzdem hohe (zeitweise) Ueberlastbarkeit.

2. Selbsttätiger Ausgleich jeder Riemenlängung.

3. Gesteigerte Uebertragungsfähigkeit der kleineren Scheibe durch Vergrößerung des Umschlingungswinkels, wodurch die Möglichkeit gegeben ist, größere Uebersetzungsverhältnisse und geringere Achsabstände als bei offenen Antrieben anzuwenden.

4. Geringste Aenderung des Uebersetzungsverhältnisses bzw. des Wirkungsgrades durch Gleitschlupf, deshalb hoher Wirkungsgrad auch bei den höchsten Belastungen.

5. Elastische Verbindung zwischen treibender und getriebener Welle.

6. Ersparnismöglichkeiten an Anlagekosten (bei geringem Anschaffungspreis für Spannrollen) durch: Fortfall von Zwischenvorgelegen, schwächere Wellen, Lager und Befestigungen, geringen Raumbedarf, Riemenersparnis bei Anlage von Kurztrieben, Anwendung schnellaufender, also kleinerer Antriebmaschinen ohne Spannschienen.

7. Ersparnismöglichkeiten an Betriebskosten durch Vermeidung des Riemenschlupfes, Fortfall des Nachspannens und Kürzens der Riemen, daher Vermeidung von Betriebsstillständen, Kraftersparnis wegen geringerer Lagerbelastung, geringeren Schmiermittelverbrauch.

III. Anwendungsgebiete.

1. Die Spannrolle ist ein wertvolles Mittel zur Verbesserung solcher Riementriebe, bei denen sich bei einfacher Anordnung Schwierigkeiten oder Nachteile ergeben, z. B.

2. bei geringem wagerechten Achsabstand, also bei senkrechten oder stark geneigten Antrieben und bei Kurztrieben (Riementrieb mit Achsabstand kleiner als Summe der beiden Riemenscheibendurchmesser plus 2 m), bei denen das Eigengewicht der Riemen deren genügende Vorspannung nicht sichert; bei den ersteren wirkt sie ihr auf der unteren Scheibe vielmehr entgegen.

3. Zur Vermeidung der Losscheibe bei senkrechten Antrieben, insbesondere wenn die untere Scheibe treibt. Die Spannrolle wird bei Leerlauf ausgeschwungen und bei Ingangsetzung wieder eingeschwungen.

4. Bei größeren Uebersetzungsverhältnissen (über rund 1 : 5) in einem Riementriebe zur Vermeidung der bei offenen Riementrieben erforderlichen großen Achsabstände.

5. Zur sicheren Uebertragung stoßweiser Umfangskräfte und hoher zeitweiser Ueberlastungen.

6. Zur Verminderung der Wellen- und Lagerbelastungen.

7. Bei großer Riemengeschwindigkeit (über etwa 20 m/s) zum selbsttätigen Ausgleich der durch die Fliehkraft bei hohen Riemengeschwindigkeiten bewirkten elastischen Dehnung (vergl. Abs. 5).

8. Zur Verringerung des Riemenquerschnittes (dünnere Riemen) bei gleicher Leistung wie bei offenen Antrieben bzw. zur Erhöhung der Leistung bei gleichem Riemenquerschnitt.

IV. Anordnung und Bauart.

1. Stets im „rücklaufenden Trum" in der Nähe der kleineren Riemenscheibe.

2. Lage des Drehzapfens so wählen, daß Spannrolle bis auf das „ziehende Trum" schwingen kann, wobei der umspannte Riemenscheibenumfang zunehmen soll. Es ist jedoch streng zu vermeiden, daß sich im Betrieb das rücklaufende und ziehende Trum berühren.

3. Uebliche Befestigung auf Fußboden oder Mauersockeln, jedoch gestatten übliche Bauarten auch Befestigung an Wand, Maschinenrahmen oder hängende Anordnung an der Decke.

4. Zur Schonung des Riemens sind Spannrollen am Umfang gerade oder schwach ballig auszuführen. Die jeweilige Ausführung richtet sich nach der Wölbung der zugehörigen Scheiben und nach der Laufrichtung des Riemens.

5. Der Durchmesser der Spannrolle soll mindestens so groß wie der kleinst zulässige Durchmesser der Antriebsscheibe sein, damit der Riemen durch Biegung nicht überanstrengt wird.

6. Spannrollen müssen sorgfältig ausgewuchtet sein.

7. Die Masse der Spannrolle, Hebel und der auf die Achse bezogenen Gewichte soll möglichst gering sein.

8. Bei stark stoßweisem Betrieb sind „Schwingungsdämpfer" erforderlich.

9. Besondere Einbauvorschriften der Lieferer beachten und nach Schnur Riemenscheiben und Spannrolle genau in eine Fluchtlinie bringen, so daß die Riemenscheiben- und die Spannrollenachse parallel liegen.

V. Riemen für Spannrollen.

Riemen aus geeignetem Werkstoff in richtiger Verarbeitung werden bei Spannrollen geschont durch:

1. Auflegen ohne Vorspannung bei Stillstand; dieses ist möglich ohne Drehen der Scheiben, schädliche Ueberanstrengungen beim Auflegen und Nachspannen der Riemen fallen deshalb fort. Im Betrieb kann die Vorspannung geringer gehalten werden als bei offenen Antrieben, weil die kleinen Riemenscheiben durch Vergrößerung des umfaßten Bogens eine bessere Durchzugskraft haben.
2. Verminderung des Riemenschlupfes.
3. Geringe Vorspannung bei Leerstillstand, die eine Erhöhung (Zusammenziehung) des nahezu völlig entlasteten Riemens gestattet.
4. Der Lieferer muß darauf hingewiesen werden, daß eine Spannrolle eingebaut wird, auch ist dem Lieferer die bei Scheiben oder Spannrollen gewählte Wölbung mitzuteilen (vergl. Abs. IV/4).
5. Spannrollenriemen nicht zu kurz auflegen, da die Vorteile der Spannrollenanordnung erst wirksam werden, wenn der Riemen die kleinere Riemenscheibe und Spannrolle genügend bedeckt. Dies wird häufig unbeachtet gelassen, in Verkennung des Wesens der Spannrollen und in der irrtümlichen Annahme, die Spannrolle habe nur die natürliche Längung des Riemens auszugleichen (siehe auch Abs. 2).
6. Die Riemenverbindung ist ohne Verdickung an der Stoßstelle auszuführen. Riemenschlösser oder Klammern sind unbedingt zu verwerfen. Für Spannrollen haben sich bewährt z. B.:
7. Lederriemen (auch Hochkantriemen) aus geschmeidigem, leicht biegsamem Leder, mit Eichlohe oder chromgar gegerbt, naß gestreckt, von sehr gleichmäßiger Stärke. Leimstellen spitzwinklig, bei Doppelriemen so ausgebildet, daß Scheiben und Spannrolle nicht gegen den Stoß der Leimstellen laufen.
8. Textilriemen in besonders biegsamer Web- oder Flechtart. Endlos gewebt, geflochten oder nach bewährtem Verfahren gekittet, wenn es die örtlichen Verhältnisse zulassen, sonst Hersteller befragen.
9. Verbindung der Balatariemen durch treppenartige Ausbildung der Leimstellen der einzelnen Schichten. Scheiben und Spannrolle dürfen nicht gegen den Stoß der Verbindungsstelle laufen.
10. Gummiriemen sind für feuchte Betriebe geeignet.
11. Seile, geflochten und gut vorgereckt, in Vierkant- oder Achtkantbauart. Diese Seile sind mit Spannung auf Trommeln aufgezogen und von Monteuren der Lieferer endlos zu spleißen.

Das deutsch-französische Handelsabkommen.

Keines der Handelsabkommen, die in den letzten Jahren von Deutschland mit anderen Ländern abgeschlossen wurden, hat sowohl in der Vorbereitung als auch in der Durchführung derartige Schwierigkeiten bereitet wie das nunmehr am 5. August zwischen Deutschland und Frankreich abgeschlossene, vorläufige Handelsabkommen, das am 9. August im Reichsanzeiger veröffentlicht worden und bereits am 21. August in Kraft getreten ist. In Deutschland erfolgte die Inkraftsetzung auf Grund des Ermächtigungsgesetzes vom 10. Juli 1926. Das Abkommen, das aus 17 Artikeln mit verschiedenen Zusatzerklärungen und Erläuterungen über die Listen A bis D besteht, trifft keine besonderen Vereinbarungen, die für die Gummi-Industrie speziell in Frage kommen. Bei der deutschen Ausfuhr nach Frankreich und bei der Einfuhr aus Frankreich, wie auch beim Warenverkehr mit dem Saargebiet, bleiben also die Zollbelastungen unverändert nach dem diesjährigen Stand bestehen. Da das Abkommen eine sechsmonatliche Dauer hat, unterliegen also die französischen Waren bei der Einfuhr nach Deutschland voraussichtlich bis 20. Februar 1927 dem autonomen Einfuhrzoll, da in dem Handelsabkommen weder von deutscher noch von französischer Seite Meistbegünstigung gewährt worden ist.

Weiter ist in dem Abkommen noch bestimmt worden, daß die Staatsangehörigen der vertragsschließenden Länder auf dem Gebiete des anderen Teiles die Meistbegünstigung für den Reiseverkehr, den Aufenthalt und die Niederlassung, für die Ausübung von Handel und Gewerbe genießen. Aktiengesellschaften und andere Handelsgesellschaften, die ihren Sitz in dem Gebiet des einen der vertragsschließenden Teile haben, werden von dem anderen vertragsschließenden Teil als zu recht erkannt und sind den Gesetzen und Verordnungen des Aufenthaltslandes unterworfen. In bezug auf Warenproben und Muster gelten die Bestimmungen des am 3. November 1923 in Genf unterzeichneten Abkommens über die Vereinfachung der Zollförmlichkeiten. Die Wiederausfuhrfrist für Warenproben und Muster beträgt demnach für beide Teile 12 Monate.

Auch in dem am 5. August unterzeichneten, vorläufigen Handelsabkommen über den Warenaustausch nach und vom Saargebiet sind spezielle Vereinbarungen über die Kautschuk-

fertigwaren-Aus- und Einfuhr nicht getroffen worden. Die Ausfuhr nach dem Saargebiet unterliegt also denselben Zollbelastungen wie die deutsche Ausfuhr nach Frankreich. Auch ist keine Meistbegünstigung vereinbart worden.

Abzug der Versandkosten vom umsatzsteuerpflichtigen Entgelt.

Nach der Höhe des Entgelts richtet sich regelmäßig auch die Höhe der Umsatzsteuer. Entgelt im Sinne des Umsatzsteuergesetzes ist alles, was der Abnehmer im ganzen für die Leistung aufwenden muß, um sie vom Leistenden zu erhalten. Zum Entgelt gehört demnach auch der Betrag der Versandkosten, d. h. der Beförderungskosten (einschl. der Versicherung) und der Verpackungskosten. Um aber eine Doppelbesteuerung zu vermeiden, sieht das Umsatzsteuergesetz im § 8 eine Reihe von Ausnahmen vor, die im folgenden an Hand neuerer Entscheidungen kurz besprochen werden sollen:

1. Die Beförderungskosten umfassen die Fracht- und Portoauslagen, die Versicherungskosten, nicht aber die Einziehungs- und Nachnahmekosten, sowie die Auslagen für Ver-, Ent- und Beladung, für den Umschlag und die außergewöhnliche Ableichterung, Hilfe und Bergung. Nach § 8 Abs. 5 des Gesetzes in der Fassung vom 6. Mai 1926 (früher § 8 Abs. 6) sind diese reinen Beförderungskosten dann nicht als ein Teil des Entgelts anzusehen, brauchen also für die Umsatzsteuer nicht berücksichtigt zu werden, wenn sie Gegenstände betreffen, auf die sich die Verpflichtung bezieht, wenn sie dem Abnehmer in Rechnung gestellt werden, und wenn sie nur die wirklichen Auslagen decken.

Ein Abzug kommt also dann nicht in Frage, wenn dem Abnehmer ein Generalunkostenzuschlag in Rechnung gestellt wird. Nur wirklich entstandene Auslagen, die sich auf den Gegenstand der Lieferung beziehen, können berücksichtigt werden. Außerdem müssen diese Auslagen dem Abnehmer so in Rechnung gestellt werden, daß es ersichtlich ist, welche Auslagen nun wirklich auch dem Leistenden entstanden sind. Vielfach haben bisher die Finanzämter den Standpunkt vertreten, daß die Auslagen dann mit zum steuerpflichtigen Entgelte zu rechnen seien, wenn die Kaufverträge zu einem einheitlichen, die Warenpreise und Beförderungskosten umfassenden Kaufpreis abgeschlossen seien. Dieser Standpunkt der Finanzämter ist falsch. Es kommt gar nicht darauf an, in welcher Weise der Kaufabschluß getätigt wurde, sondern einzig und allein nur darauf, daß nachträglich die Inrechnungstellung der wirklichen Beförderungskosten auf irgend eine erkenntliche Weise erfolgt. Es genügt schon, wenn der Sendung ein Zettel beigelegt wird: „Im Hinblick auf das Umsatzsteuergesetz teile ich mit, daß in dem Betrage das Porto und die Versicherung mit X Reichsmark enthalten sind“ oder kürzer „In dem Rechnungsbetrage ist das Porto und die Versicherung mit X Reichsmark enthalten“. In einer Entscheidung vom 12. Februar 1926 erklärt der Reichsfinanzhof wörtlich: „Es ist nicht erforderlich, daß die Zerlegung schon beim Abschluß des Kaufvertrages ziffernmäßig zum Ausdruck kommt, es genügt auch die Zerlegung gelegentlich der Uebersendung mindestens dann, wenn aus der Bestellung hervorgeht, daß nach Absicht der Vertragschließenden im Kaufpreis für die Ware die von vornherein in ihrem Betrage feststehenden und beiden Teilen bekannten Versendungskosten eingerechnet sind.“ Selbstverständlich muß der Lieferant auch in irgendeiner Weise in seiner Buchführung erkenntlich machen, welche Kosten als Beförderungskosten in Frage kommen.

2. Die Verpackungskosten umfassen die Kosten der Fässer, Flaschen, Kisten, Säcke usw. Nach § 8 Abs. 6 des neuen (§ 8 Abs. 7 des alten) Umsatzsteuergesetzes dürfen die Verpackungskosten am steuerpflichtigen Entgelt gekürzt werden, wenn die Warenumschließung vom Lieferer (in demselben oder späterem Steuerabschnitte) zurückgenommen und das Entgelt um den auf sie entfallenden Teil gemindert wird. Hieraus folgt aber auch, daß die Kosten vorher vom Lieferer in Rechnung gestellt werden mußten.

Voraussetzung für die Kürzung des steuerpflichtigen Entgelts ist auch hier wiederum, daß nur der wirklich auf die Verpackung entfallende Betrag nachträglich gekürzt wird. Eine höhere Absetzung braucht das Finanzamt keineswegs zuzulassen. Die Rücksendung des Verpackungsmaterials löst keine neue Steuerpflicht aus, wie man nach der Fassung des früheren Gesetzes annehmen konnte. Rechtlich wird die Rücksendung so angesehen, als sei die zurückgelieferte Umschließung geliehen. Erfolgt die Rücksendung in dem-

selben Steuerabschnitte wie die Lieferung, so kann der Steuerpflichtige die Kosten hierfür von der Gesamtheit der im Steuerabschnitte vereinnahmten Entgelte absetzen. Erfolgt die Rücksendung später, so können die entsprechenden Beträge von dem steuerpflichtigen Gesamtbetrage dieses Abschnittes abgesetzt werden (§ 16 des neuen, § 34 des alten Gesetzes). (flp)

Allerhand aus der Branche.

Der Preisaufschlag für Klöppeleinlagen. Von den in den technischen Preislisten enthaltenen Preiszuschlägen oder Rabattsätzen, die für einzelne Waren in Anrechnung kommen, möchte ich auf den Aufschlag für die Klöppeleinlage bei Schläuchen, der fast in allen Fabriken mit 10 Prozent auf den jeweiligen Listenpreis berechnet wird, etwas näher eingehen. Bei dieser Berechnungsart nehmen die Fabriken nicht im mindesten darauf Rücksicht, um welche Preislage es sich bei dem betreffenden Schlauch handelt, sondern rechnen ganz einfach zu dem Nettopreis 10 Prozent Aufschlag für die Klöppeleinlage dazu, so daß für die gleiche Klöppeleinlage, wie aus der nachstehenden Aufstellung ersichtlich ist, bei der einen Qualität 0,18 M, bei der anderen 0,30 M von dem Händler bezahlt werden muß. Ich habe einer der neuesten Schlauchlisten einer großen Fabrik vor mir liegen, in der die Rabattsätze für die einzelnen Qualitäten mit 40, 33⅓ und 25 Prozent angegeben sind, während die beste Qualität zum Bruttolistenpreis verkauft wird. Nehme ich nun die Dimension 19/4½ mm Wand, die per Meter 3,00 M brutto kostet, als Grundlage, so stellt sich die Klöppeleinlage per Meter wie folgt:

bei 40 Prozent Rabatt (ist gleich Verkaufspreis 1,80 M) 10 Prozent hiervon 0,18 M	für eine Klöppeleinlage
bei 33⅓ Prozent Rabatt (ist gleich Verkaufspreis 2,00 M) 10 Prozent hiervon 0,20 M	
bei 25 Prozent Rabatt (ist gleich Verkaufspreis 2,25 M) 10 Prozent hiervon 0,23 M	
bei Bruttopreis (ist gleich Verkaufspreis 3,00 M) 10 Prozent hiervon 0,30 M	

Der Preis für die Klöppeleinlage, die bei allen vier verschiedenen Qualitäten d i e g l e i c h e i s t (auch die Gummierung dieser Einlage ist bei allen Sorten gleich, höchstens besteht ein Unterschied in der Farbe der verwendeten Lösung), schwankt also von 0,18 M bis 0,30 M oder bis zu 67 Prozent. Nach meinem Dafürhalten kann doch nur e i n Preis richtig sein! Vielleicht äußert sich eine Fabrik auf meine Bedenken in der „Gummi-Zeitung". Die technischen Listen der Fabriken schleppen seit altersher noch manche Ueberbleibsel mit, die schon früher nicht berechtigt waren, ich werde auf einige dieser Mißstände noch zu sprechen kommen. D.

Aus der Leder-Industrie. Die Rohhautpreise auf den deutschen Auktionen der letzten Wochen haben besonders für schwere Großviehhäute um 15 bis 20 Prozent angezogen. Der Auslandsmarkt — namentlich Südamerika — meldet höhere Preise und eine sehr feste Tendenz. Man spricht von einer gewissen Konjunkturbelebung. Wenn die Wirtschaftspolitiker recht haben, die behaupten, daß gerade der Hautmarkt ein empfindliches Kulturbarometer darstellt, dann muß man glauben, daß auch in der Lederindustrie eine Wandlung zum Besseren eingetreten ist. Tatsächlich greifen die Gerbereien des Inlands durch größere Aufnahmen in den Markt ein. Ob dies aber von Dauer ist, also auf einer gesunden und länger anhaltenden Bedarfsdeckung des Ledermarktes beruht, oder ob es sich um Käufe zur Aufrechterhaltung des Betriebes nach übermäßig scharfer Betriebsdrosselung handelt, wird die nächste Zeit lehren. Man neigt der Ansicht zu, daß tatsächlich ein gesunder Bedarf vorliegt wie auch in einzelnen anderen Industrien, daß aber ausreichende Bestände weder beim Großhandel, noch beim Fabrikanten vorhanden sind, somit die Nachfrage nach den Rohhäuten wieder stärker in Erscheinung getreten ist und die Preise um so mehr steigen werden, wenn sich die Nachfrage in nächster Zeit noch beleben sollte. Alsdann werden die ohnehin zurzeit sehr gedrückten Lederpreise unbedingt folgen. Deshalb verstehen sich sämtliche Notierungen nach wie vor freibleibend. P.

Verkaufsorganisation in der Linoleum-Industrie. Der Verband der deutschen Linoleumhändler hat bekanntlich mit den Werken des Verbandes deutscher Linoleumfabriken eine über das ganze Reich ausgedehnte Verkaufsorganisation geschaffen, die in vier Bezirke eingeteilt worden ist. Die einzelnen Stellen befinden sich für Nordwestdeutschland in Delmenhorst, für Mittel- und Ost-

deutschland in Berlin, für Süddeutschland in Bietigheim und für Württemberg und Südwestdeutschland in Maximiliansau. Im Gegensatz zu den bisherigen Mitteilungen erstreckt sich die Kauforganisation nicht allein auf eine Preissenkung und Absatzförderung, sondern auf eine Rationalisierung des gesamten Linoleumgeschäfts. Die fünf führenden deutschen Linoleumwerke haben mit dem Sitz in Oldenburg eine zentrale Linoleum-Wirtschaftsstelle geschaffen. Für die verschiedenen Bezirke sind nach Begründung der Verkaufsorganisation neue Preise für Linoleum in Kraft getreten. P.

Acetylen- und Leuchtgas-Schläuche. An Stelle von Acetylen oder seltener Wasserstoff zum autogenen Schneiden von Metallen benutzt man neuerdings in Amerika Leuchtgas mit Hilfe besonders durchgebildeter Schneidbrenner. Leuchtgas ist billiger als Acetylen oder Wasserstoff, während die Schnittgeschwindigkeit bei allen drei Gassorten ungefähr gleich ist. Das Leuchtgas wird dem Schneidbrenner durch Rohrleitungen zugeführt, so daß eine Menge Arbeit, die bei den Acetylenbrennern für Bedienung der Acetylenerzeuger so notwendig ist, in Fortfall kommt. Schließlich ist die Betriebssicherheit von Leuchtgas größer als bei anderen Gasarten. Für die Gummibranche ist dabei aber noch ein wichtiger Punkt zu beachten. Bisher benutzte man für Acetylen bestimmte rote, schwarze oder graue Gasschlauchsorten von spezifisch geringem Gewicht. Für Leuchtgas eignen sich erfahrungsgemäß spezifisch schwerere Mischungen besser, wie sie für Schläuche an Gasherden usw. benutzt werden. Der sogenannte Acetylenschneidschlauch als Spezialität unserer Branche wird daher zukünftig in Fortfall kommen. Man wird, wenn sich die Benutzung von Leuchtgas für autogenes Metallschneiden auch bei uns durchsetzt, zweifellos weit mehr gängige Gasschlauchqualitäten verkaufen können als Spezialqualitäten, wie sie bisher lediglich für Acetylen und Wasserschlauch im Gebrauch waren. Solche Schläuche können auch aus qualitativ geringwertigeren Mischungen ohne Bedenken hergestellt werden, was ihren Umsatz jedenfalls steigern wird. P.

Preiserhöhungen für technische Lederwaren. Infolge der Stabilität auf dem Rohhaut- und Ledermarkte sind die Preise für den größten Teil technischer Leder nach und nach erhöht worden. Nur für Schleif- und Polierleder sind die bisherigen Notierungen teilweise verbilligt. Bezüglich der Handleder wird von kompetenter Seite darauf aufmerksam gemacht, daß der Anfall darin künftig nicht unwesentlich geringer als bisher sein wird, weil das bisher dazu verwendete Ledermaterial bei der vergrößerten Nachfrage anderweitig Verwendung gefunden hat. Die Preise für technische Lederwaren werden als freibleibend bezeichnet. Die heute geltenden Preise stellen lediglich eine Richtschnur dar. Aus diesem Grunde ist es erforderlich, bei Erteilung größerer Bestellungen anzufragen. Auch bei hitzebeständigen technischen Lederwaren sind die Preise erhöht worden. P.

Mittelkurse von Gummiwerten.

Mitgeteilt von **E. Calmann**, Bankgeschäft, Hamburg, gegr. 1853.
Kurse in % vom 30. August 1926.

Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, A.-G.		51,—
Bremer Gummiwerke Roland		—
Brunonia-Gummi-Werke		—
Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha Compagnie	G. 35,—	B. 45,—
Gummiwerke Elbe		—
Hannoversche Gummiwerke Excelsior, A.-G.		40,—
Harburger Gummiwarenfabrik Phönix		74,—
Kölnische Gummifädenfabrik		—
Leipziger Gummiwarenfabrik, A.-G.		16,—
Liga Gummiwerke		—
Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbestfabrik		—
Mittelland Gummiwerke A.-G.		27,—
Müller Gummi		83,—
Norddeutsche Gummi- und Guttaperchawarenfabrik, A.-G.		—
Peters Union		91,—
Oscar Skaller		—
Ver. Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken		63,—
August Wegelin, A.-G.		114,—
Bibundi	G. 6½	B. 7½
Deutsche Kautschuk	116,—	124,—
Debundscha	100,—	110,—
Deutsche Togo	580,—	620,—
Deutsch Samoa	1	2
Hernsheim	40,—	42,—
Kamerun Kautschuk	110,—	115,—
Meanja	80,—	90,—
Samoa Kautschuk	7,—	10,—
Victoria	62,—	66,—

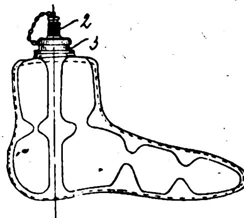
Käufer und Verkäufer auch für alle hier nicht angegebenen Werte. Anfragen erbeten.

Neue Patente und Gebrauchsmuster

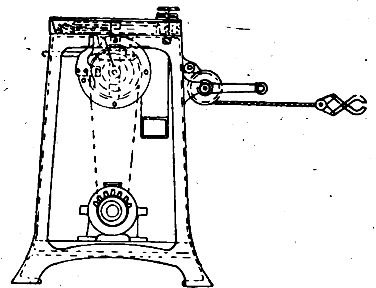
Verbindung von Gegenständen aus Kunstharzen, insbesondere aus Phenol-Formaldehyd-Kondensationsprodukten, mit Gegenständen aus anderen Stoffen. D. R. P. Nr. 432 485 vom 24. Februar 1923 für Firma Dr. H. Traun & Söhne, Hamburg (veröff. 6. August 1926). Ansatzstücke aus Kunstharzen, wie z. B. Stock- und Schirmgriffe, Pfeifenmundstücke und dergleichen, befestigte man bisher an ihren Körpern vorzugsweise durch glatte oder mit Gewinden versehene Zapfen. Erfindungsgemäß wird aber das Kunstharzstück weder mit Zapfen noch mit Bohrung versehen, sondern man läßt es stumpf endigen und verkittet es mit einem Hartgummifortsatz, der an seinem Ende durch Zapfen oder Bohrung oder sonst in einer für Hartgummi geeigneten Weise mit dem eigentlichen Körper verbunden werden kann. Man benutzt für die stumpfe Verbindung einen Kitt aus einem Phenol-Formaldehyd-Kondensationsprodukt in schmelzbarer Form, der durch Wärme in unschmelzbare Form übergeführt wird. Nach gemeinsamem Ueberpolieren erscheint Hartgummi und Kunstharz wie ein einziges Stück, das nur an der Stoßstelle seine Farbe zu wechseln scheint. **Patentansprüche:** 1. Verbindung von Gegenständen aus Kunstharzen, insbesondere aus Phenol-Formaldehyd-Kondensationsprodukten, mit Gegenständen aus anderen Stoffen, gekennzeichnet durch ein Zwischenstück aus Hartgummi, das mit dem Kunstharzstück verkittet ist und die Mittel zur Befestigung an dem anderen Gegenstand trägt. 2. Verbindung nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch Verwendung eines Kittes aus Kunstharz in löslicher Form, der durch Erwärmung erhärtet wird.

Verbandstoff. D. R. P. Nr. 432 291 vom 11. Oktober 1924 für Dr. Heinrich Meyer, Hamburg (veröff. 31. Juli 1926). Als Wundverband benutzt man unter den verschiedenartigen Verbandstoffen in erster Linie Mullbinden, Gazebinden, zum Teil Watteeinlagen enthaltend. Wundverbände dieser Art ließen aber noch manches zu wünschen übrig. Die Mullbinden würden jedoch einen einwandfreien Wundverband liefern, wenn sie eine Einlage von einem weichen, dabei aber hochelastischen Stoff, der leicht steril zu halten sein würde, erhielten. Der Erfinder fand, daß Schwammgummi alle diese gewünschten Eigenschaften in sich vereinigt. Schwammgummi ist von außerordentlich weicher Beschaffenheit, dabei sehr elastisch, nachgiebig, dehnbar, für Flüssigkeiten undurchlässig und enthält große Poren. Er läßt sich leicht abwaschen und stets aseptisch erhalten. Schwammgummi schmiegt sich weich und dehnbar dem verbundenen Körperteil an, er gestattet, einen starken Druck auf die umwickelten Stellen auszuüben, während er einen übertriebenen Druck auf die Wunde bzw. ein zu festes Einschnüren des verbundenen Gliedes mit den nachteiligen Folgeerscheinungen entschieden verhindert. Ferner erlaubt er eine häufig wiederholte Benutzung, da er immer wieder mit einfachen Mitteln gereinigt und sterilisiert werden kann. Wundverbände mit Schwammgummieinlage sind infolge ihrer häufigen Benutzbarkeit auch eine wesentliche Materialersparnis gegenüber den bisherigen Verbandstoffen, die in der Mehrzahl schon nach einmaligem Gebrauch nicht wieder benutzt werden durften. Eine besondere Ausführungsform dieser Erfindung besteht u. a. darin, daß die mit der gekennzeichneten Schwammgummieinlage versehenen Binden Wülste aus Schwammgummi erhalten, die, etwa zwei bis drei an der Zahl, in Abständen von etwa 5 cm nebeneinander angeordnet sind und durch diese Art der Anordnung in Verbindung mit ihrer weichen, insbesondere aber hochelastischen Beschaffenheit eine freiere Zirkulation des Blutes an den verbundenen Stellen bewirken. Der dieser Anmeldung zugrunde liegende Erfindungsgedanke soll nicht auf die Anwendung von Schwammgummi allein beschränkt sein. **Patentansprüche:** 1. Verbandstoff, nämlich Mull- und Gazebinden, mit weicher Einlage, dadurch gekennzeichnet, daß diese einen hochelastischen Stoff, insbesondere Schwammgummi, darstellt. 2. Binden nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß diese auch noch Wülste aus Schwammgummi, jeweils in Abständen nebeneinander angeordnet, enthalten.

Schuhleisten aus Gummi. Carl Rösler, Frankfurt a. M., Bahnhofsplatz 8. G.-M. Nr. 948 074. Die Neuheit besteht darin, daß der Leisten mit Ventil 2 versehen und nach Art des Luftschlauchs beim Fahrrad usw. in den Schuh gebracht und nachdem dieser zugeschnürt, der Leisten aufgepumpt wird und so ein gleichmäßiges Ausspannen und Straffhalten des Schuhes, ohne ihn zu beschädigen, ermöglicht; daß sich am Schaft ein Verschluß 3 befindet, durch den man warmes Wasser in den Leisten füllt, um auch im Innern feucht gewordene Schuhe rasch auszutrocknen; ferner daß er mit Rippen versehen ist, wodurch das Ausdünsten der gespannten Schuhe ermöglicht wird, und daß er für jede Schuhart: Schaftstiefel, Schnürstiefel und Halbschuhe hergestellt werden kann.



G.-M. Nr. 948 074.


G.-M. Nr. 949 622.

Werkzeugmaschine für Vulkanisieranstalten. Heinrich Pieper, Heusnerstraße 20, und Hermann Schäfer, Allee 10, Barmen. G.-M. Nr. 949 622. Die Neuheit an der Werkzeugmaschine für Vulkanisieranstalten besteht darin, daß sie zur Herstellung kompletter Einlagen aus benutzten Autoreifen dient, und durch Auswechseln der Werkzeuge (Schleifscheibe, Rauhbürste, biegsame Welle mit Zubehör) sämtliche Vorarbeiten der Reifen-Reparatur in sich vereinigt; daß ein Kreismesser in feststehenden Flanschen eingekapselt ist, die an der Schnittstelle das Messer 5 mm frei lassen und durch ihr angepaßte Abschrägungen den Einschnitt so auseinanderdrücken, daß das Messer sich nicht festklemmt;

daß ein Reifenstück zwischen verstellbare Gegenlage und federnde Rolle gegen ein Kreismesser geführt wird, um eine beliebige Anzahl Gewebelagen einzutrennen; daß die an sich allseitig gekrümmte Einlage an den zu bearbeitenden Seiten durch eine verstellbare Gabelführung gerade gestreckt gegen ein rotierendes Messer geführt wird; daß mittelst eines an der Maschine angebrachten beweglichen Hebels ein Schleifstein gegen das Messer geführt wird.

Ausländische Patente.

Verfahren zur elektrolytischen Abscheidung von Kautschuk und dergleichen. Engl. Pat. Nr. 253 091 vom 19. Mai 1926 für Kodak Ltd., London (veröff. 11. August 1926). Bei dem elektrolytischen Niederschlagen von Kautschuk, Cellulose oder anderen organischen Stoffen aus einer Emulsion oder Suspension an einer Anode besteht diese Anode nach vorliegender Erfindung aus gasdurchlässigem Material, so daß in der Anodenzone gebildeter Sauerstoff leicht entfernt werden kann. Eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens wird beschrieben und durch Abbildungen erläutert. Die Anode besteht aus poröser Kohle in Flächen- oder Zylinderform, zum Entfernen des Gases dient eine Saugpumpe. Der Kautschuk wird z. B. auf einem über eine Drehanode laufenden Gewebe aus Metallgaze niedergeschlagen. Man kann das Entfernen des entwickelten Gases durch Zusätze von Natrium- oder Ammoniumsulfit oder -thiosulfat zur Emulsion unterstützen. Beispiel: Man stellt eine Kautschukdispersion her aus 1000 ccm einer 5proz. Lösung von Kautschuk in Benzol mit 1000 ccm Paraffin und 500 ccm sulfuriertem Rizinusöl, rührt das Gemisch in eine wässerige Lösung von 150 g Ammoniakseife als Emulsator, die mit Anilinsulfat versetzt wurde. Als Emulsionsmittel lassen sich auch benutzen gesättigte oder ungesättigte Verbindungen von Fettsäuren mit Alkalimetallen, Phenolnatrium, Kresolate für sich oder mit überschüssigem Kresol, bzw. Kresylsäure. Konstanter oder unterbrochener elektrischer Strom wird angewendet, die Stärke beträgt 110 Volt, die Spannung ¼ bis ½ Ampere auf das sqinch Anodenfläche. Auf diese Weise können auch Nitrocellulose, Azetylcellulose und Celluloseäther niedergeschlagen werden.

Vulkanisationsbeschleuniger. Engl. Pat. Nr. 253 197 vom 12. März 1925 für British Dyestuffs Corp. Ltd., und C. J. Cronshaw und S. Naunton, Manchester (veröff. 11. August 1926). Als Beschleuniger werden Dixylguanidin, beispielsweise Di-m-xylylguanidin, angewendet.

Isoliermasse. Engl. Pat. Nr. 252 856 vom 1. Mai 1925 für Western Electric Co. Ltd., London (veröff. am 5. August 1926). Vulkanisierbares elektrisches Isoliermaterial, besonders Kautschuk, wird unentflammbar gemacht durch Zusatz einer gechlorten und einer anorganischen Substanz mit hoher Hitzeleitkraft. Beispiel: Man stellt ein Gemisch her aus 20 Teilen Kautschuk, 25 Teilen gechlortem Naphthalen, 2 Teilen Vulkanisationsmittel, 10 Teilen Beschleuniger und 33 Teilen Kieselsäure.

Füllstoffe. Engl. Pat. Nr. 252 416 vom 16. Januar 1925 für W. Eberlein und Colloisil Colour Co. Ltd., Bredbury, Cheshire (veröff. 28. Juli 1926). Die pastösen oder pulverigen Füllstoffe enthalten organische Substanzen (unter Ausschluß basischer Farbstoffe), die an kolloide Suspensionen von Farben fixierenden Erden (Fullerserde, Bentonit, Grün- oder Weißerde) gebunden sind. Als organische Substanzen eignen sich Pflanzen-, Tier- oder Mineralöle bzw. Fette, Paraffinwachs, Türkischrotöl bzw. organische Stoffe, die Amido- oder Hydroxylgruppen enthalten. Beispiel: Eine kolloide wässerige Suspension von Fullerserde wird mit Mineralöl behandelt und getrocknet oder durch Zusatz von wenig Anilinöl oder Anilinsalz gefällt, das Koagulat wird gefiltert, gewaschen und getrocknet. An Stelle von Anilin kann eine Amidoverbindung oder Phenol oder Naphthol Verwendung finden.

Kautschukhaltige Masse. Engl. Pat. Nr. 253 740 vom 31. Juli 1925 für A. Biddle, Trenton, New Jersey (veröff. 18. August 1926). Die Masse enthält Kautschuk bzw. Guttapercha oder Balata in Form von Milchsäften, ferner lösliche Silikate und Kasein. Sie findet Anwendung als Isolierstoff, Ueberzug, Klebstoff u. dgl. Als lösliches Silikat dient Natriumoder Kaliumsilikat und Fluorsilikat. Der Masse können Kalk, Alkalien, Oele, Glyzerin, Teere, Harze und Wachs zugemischt werden. Beispiel eines Klebmittels: 100 Teile flüssiges Natriumsilikat, 25 bis 200 Teile Kautschukmilchsaft, 10 bis 200 Teile Kasein, 5 bis 100 Teile Kalk, ¼ bis 5 Teile Fluornatrium.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

47d. 5. R. 65 254. Rudolf Roderwald, Berlin, Am Tempelhofer Berg 5a. Verfahren zur Herstellung mehrsträngiger Gummikeilriemen. 31. Aug. 1925.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30b. 6. 433 675. Gerhard Fliege und Richard Fliege, Meseritz, Grenzmark. Anwärmer für zahntechnische Arbeiten, insbesondere Kautschukarbeiten; Zusatz zum Patent Nr. 433 674. 16. Januar 1926. F. 60 673.

30g. 13. 433 865. Richard Kiesel, Heppenheim a. d. Bergstraße. Befestigung von Gummisaugern auf der Flasche. 22. August 1925. K. 95 460.

63e. 21. 433 576. Ludwig Härter, Dresden, Sedanstraße 17. Vollgummireifen für Kraftfahrzeuge. 23. März 1925. H. 101 234.

71a. 27. 438 815. Violet Phillips, geb. Levy, Norwich, Engl.; Vertr.: Dipl.-Ing. B. Kugelmann, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Auswechselbarer Gummilauffleck. 19. Februar 1925. P. 49 810. Großbritannien, 1. März 1924.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

70e. 958 436. Sächsische Gummi- und Asbest-Gesellschaft m. b. H. (Thermesol-Gummifabrik), Radebeul b. Dresden. Gummilineal. 22. Juli 1926. S. 61 810.

71a. 958 496. Sächsische Gummi- und Asbestgesellschaft m. b. H. (Thermesol-Gummifabrik), Radebeul b. Dresden. Fersenschützer. 22. Juli 1926. S. 61 811.

77f. 958 558. Firma M. Steinberg, Köln-Lindenthal. In einem Ring befestigter Gummivogel. 10. Juli 1926. St. 32 739.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Chemnitz. Auf Grund freundschaftlichen Uebereinkommens legt Herr Heinrich Eckert ab 1. Sept. die langjährige Vertretung der Firma Reinhardt Leupolt, Dresdner Gummiwerke, Dresden-Altstadt 1, nieder und tätigt alle ferneren Geschäfte auf eigene Rechnung. Herr Eckert ist nach wie vor in der Lage, seine Kundschaft auch mit den Spezialfabrikaten der Firma Reinhardt Leupolt zu bedienen.

Crefeld. Gompara Mechanische Gummiband-Weberei, Kordel- und Litzenfabrik. Die Gesellschaft beruft eine außerordentliche Generalversammlung ein, die über die Herabsetzung des Grundkapitals von 440 000 auf 146 000 RM. zwecks Beseitigung einer Unterbilanz und Schaffung größerer Rücklagen sowie einer der neuen Kapitalziffer entsprechenden Stückelung durch entschädigungslose Einziehung von 100 der Gesellschaft zur Verfügung stehenden Aktien zu 20 RM. und Zusammenlegung von je drei der übrigen Aktien in eine Aktie zu 20 RM. Beschluß fassen soll. Gleichzeitig wird die Erhöhung des herabgesetzten Grundkapitals um 304 000 auf 400 000 RM. beantragt.

Freimann. Süddeutsche Leder- und Riemenfabrik Aktiengesellschaft. Vorstandsmitglieder Herren Franz Hermann Köberlein und Hans Huber Köberlein sind gelöscht. Neubestellter Vorstand: Herr Arthur Borges, Kaufmann in München.

Hamburg. Die Firma Frankenburg & Co. G. m. b. H., Holstenhof, Kaiser-Wilhelm-Straße, hat den Betrieb der früheren Firma „Frisko Gummimäntelfabrik", Tritonhaus, Schanzenstr. 75/77 in bedeutend erweitertem Maße — 3., 4., 5. und 6. Stock nebst komplettem Inventar und Stofflager — käuflich übernommen. Der Umzug fand am 1. September d. J. statt. Wie wir hören, hat die Firma Frankenburg & Co. G. m. b. H. abermals bedeutende Reparationslieferungen für Gummimäntel erhalten, dies ist die dritte derartige Lieferung, die ihr erteilt wurde und deren Betrag sich auf viele hunderttausend Reichsmark beläuft. Frankenburg & Co., G. m. b. H., deren Gründer Herr D. Bock ist, feiert in diesem Jahre ihr 25jähriges Bestehen in Hamburg, worauf wir noch zurückkommen werden. Neue Adresse: Tritonhaus, Schanzenstraße 75/77.

Nürnberg. Süddeutsche Katgut- und Verbandstoffabrik Aktiengesellschaft. Herr Georg Scherer ist nicht mehr Vorstandsmitglied und Herr Georg Körber nun alleiniger Vorstand.

Sonneberg i. Th. Gummiwerk Sonneberg A.-G. Die Gesellschaft beruft auf den 13. September eine außerordentliche Generalversammlung ein, die unter anderem über eine Kapitalerhöhung Beschluß fassen soll. Zurzeit beträgt das Aktienkapital 250 000 M.

Rohkautschuk-Gesellschaften.

rg. **London.** Perak Rubber Plantations, Ltd., verteilt aus 49 701 (8759) £ Reingewinn 40 (15) Prozent mit 35 600 £ und macht 5000 (0) £ Rücklage. Der durchschnittliche Verkaufspreis war 33,5 (19,0) d, der Kostpreis 8,15 (10,25) d.

rg. **London.** Sarawak Rubber Estates, Ltd., hatte 72 265 £ Reingewinn und verteilt 60 Prozent. Erzeugt wurden 1,05 (0,99) Mill. lb., der Herstellungspreis war $^5/_8$ d niedriger.

rg. **London.** Rubana Rubber Estates, Ltd., schüttet aus 66 517 £ Gewinn 17½ (7½) Prozent auf ein erhöhtes Aktienkapital aus und macht 11 952 (3185) £ Uebertrag.

rg. **London.** Bei Tali Ayer Rubber Estates, Ltd., betrug der Gewinn 72 694 (17 230) £, die Dividende 22½ Prozent, der Uebertrag wird auf 15 964 (10 769) £ erhöht.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Karlsruhe i. B. „Bafag" Badische Fahrzeug-Großhandels- und Fabrikationsgesellschaft Meyer & Comp. Der Sitz der Hauptniederlassung ist nach Offenburg verlegt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Autogar Automobilverkaufs- und Garagen-Betriebsgesellschaft m. b. H. Handel mit Automobilen, Betrieb von Garagen und alle damit zusammenhängenden Geschäfte. Stammkapital: 20 000 RM.

Köln. Kaltwasser, Lindlar & Co. G. m. b. H., Hahnenstraße 37/39. Vermietung von Automobilen und Betrieb einer Automobilreparaturwerkstätte. Stammkapital: 20 000 RM.

München. Deutsche Moto Guzzi-Verkaufsgesellschaft m. b. H., Karlsplatz 12. Gegenstand des Unternehmens ist Handel mit Motoren und Kraftfahrzeugen aller Art sowie der einschlägigen Artikel, insbesondere der Verkauf der Moto Guzzikrafträder in ganz Deutschland. Stammkapital: 50 000 RM.

Selb-Stopfersfurth (Oberfr.). Fahrradbau Zeitler & Co., Fahrradbau und Reparaturwerkstätte.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Hamburg. Hamburgische Elektrizitätswerke Akt.-Ges. In der Bilanzsitzung des Aufsichtsrates der Hamburgischen Elektrizitätswerke Akt.-Ges. wurde beschlossen, der auf den 6. Oktober einzuberufenden Generalversammlung die Verteilung einer Dividende von 10 Prozent wie im Vorjahre vorzuschlagen, sowie ferner durch Vermittlung eines unter der Führung der Commerz- und Privatbank Akt.-Ges. stehenden Bankenkonsortiums eine 7prozentige Schuldverschreibungsanleihe über 25 Millionen RM. aufzunehmen. Hiervon sollen zunächst 15 Millionen RM. ausgegeben werden. Die Ausgabe der restlichen 10 Millionen RM. ist im Jahre 1927 zu erwarten.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Eisenach. Elektromaterial Eisenach, G. m. b. H. Groß- und Kleinhandel mit elektrotechnischen Artikeln, Betrieb eines Ingenieurbureaus sowie Ausführung von Stark- und Schwachstromanlagen jeglicher Art. Stammkapital: 5000 RM.

Geschäftsaufsichten.

Braunschweig. Ueber das Vermögen des Inhabers einer Fahrrad- und Kraftfahrzeughandlung Herrn Oskar Rößner, Gördelinger Straße 22. Aufsichtsperson: Herr Kaufmann Wilhelm Schreinert, Braunschweig, Kaiser-Wilhelm-Straße 22.

Konkurse.

München. Ueber das Vermögen der Firma Eduard Rothhaus, Elektrogroßhandlung, Inh. Eduard Rothhaus, Kaufmann in München, Hildegardstraße 4. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Deisinger in München, Schützenstraße 1a. Offener Arrest nach Konk-Ordn. § 118 mit Anzeigefrist bis 11. September 1926 ist erlassen. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen im Zimmer 735/III, Prinz-Ludwig-Straße 9, bis 11. September 1926.

Todesfälle.

Hanau a. M. Herr Fritz Jennes, Leiter der Düsseldorfer Niederlage der Deutschen Dunlop Gummi Compagnie A.-G. Hanau a. M., ist unerwartet infolge Herzschlags verstorben.

Vom Ausland.

rg. **Amiandos** (Cypern). Cyprus Asbestos Co., Ltd., Asbestgruben, konnte durch den Gewinn für 1925 den Verlust der Vorjahre etwas herabbringen und erwartet, ihn im laufenden Jahre auszugleichen.

rg. **Göteborg.** Eine große Automobilfabrik mit Staatsunterstützung zur Serienherstellung eines großen, preiswerten schwedischen Personenwagens legt die neue Aktiebolaget Volvo in von Nordiska Kullager A.-B. gemieteten Räumen an.

rg. **Kirkcaldy** (Schottland). Die Linoleumfabrik Fife Linoleum Co. Ltd. verteilt für das am 31. Mai beendete Jahr 15 Prozent Dividende.

Prag. Die J. Danek Gummiwaren- und Asbestfabrik, A.-G., hielt am 13. v. M. ihre Generalversammlung ab, in der beschlossen wurde, den bilanzmäßigen Verlust von 2 248 785 tsch. Kr. auf neue Rechnung vorzutragen. Der Bericht des Verwaltungsrates über die Eröffnung des Ausgleichsverfahrens über das Vermögen der Gesellschaft wurde zur Kenntnis genommen. Nach Abschreibung des Aktienkapitals beträgt die Ueberschuldung der Gesellschaft 800 000 tsch. Kr. Dem Verwaltungsrat wurde die Ermächtigung erteilt, das Unternehmen je nach den Ergebnissen des Ausgleichsverfahrens entweder weiterzuführen, oder zu vermieten, oder sonstige Maßnahmen zu treffen.

rg. **Kopenhagen.** Neuer Direktor der Verkaufsfiliale Goodyear Tire and Rubber Co. Aktieselskab wurde Herr O. T. Melander.

rg. **Stockholm.** Die Verwirklichung des Plans einer Gummischuhfabrik des Genossenschaftsverbandes ist nicht sicher, da das schwedische Gummischuhkartell seine Preise jetzt um 2 Kr. ermäßigte.

rg. **Stockholm.** Ihr 25jähriges Bestehen feierte die Linoleumhandlung Engelska Magasinet (Axel Krogh) in der Hauptstraße Drottninggatan 31.

rg. **Stockholm.** Herr Ingenieur, ehem. Generalkonsul John Fredholm, Direktor der Kabelfabrik mit Metallwerk (in Finspong) Finspongs Metallverks A.-B., starb, 50 Jahre alt.

rg. **Stockholm.** Luth & Roséns Elektriska A.-B., Fabrik elektrischer Maschinen, Aufzüge, Feuerspritzen usw., wurde saniert (vergl. „Gummi-Zeitung" Nr. 35) durch Uebergang an eine neue A.-G. mit 3,06 Mill. Kr. Aktienkapital.

Wien. Mercedes-Benz-Automobilgesellschaft m. b. H., I, Maysedergasse 4 (Hauptniederlassung mit der in Prag bestehenden Zweigniederlassung). Die Höhe des Stammkapitals bisher 200 000 Kr., nunmehr 60 000 S.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Alkmaar (Holland). Slotemaker & Jimmink, Lindelaan 100, Dampfvulkanisieranstalt.

Bennebroek b. Haarlem (Holland). Garage Duinlaan, Duinlaan 5a, Autoreparaturen.

s'Gravenhage (Holland). P. J. J. Davis, Ger. Doustraat 231/233. Autohandel, Reparaturen.

Loppersum (Holland-Groningen). Boer & Mulder, Zeerijperweg A. 226. Automobilhandlung.

Rijswijk (Z. H.-Holland). Nederl. Reis-Auto-Onderneming, Haagweg 22. Autoreisen-Unternehmung.
Teteringen (Holland). P. van Berkom, Ginnekenweg 12. Autogarage, Reparaturwerkstatt.
Wien. Pilis & Co., IV, Karlsplatz 7. Handel mit Automobilen, Motor- und Fahrrädern, mit katalytischen Oefen und deren Bestandteilen.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3367. Wer liefert Einrichtungen, Gummibahnen von etwa 0,5 mm Stärke mit siebähnlichen Lochungen zu versehen?

Nr. 3379. Wer ist Hersteller der **Universal-Glockenbrause „Sanita"?**

Nr. 3380. Wer ist Fabrikant von **Clysos, Marke „Welt"?**

Nr. 3393. Wer ist Hersteller von **Lederschuhen mit Rohgummisohlen und -Absatz?**

Nr. 3397. Wer ist Fabrikant des **kautschukhaltigen Treibriemen-Gleitschutzmittels „Perfekt"?**

Nr. 3409. Wer ist Fabrikant des **imprägnierten Baumwollwerkstoffes** für Zahnräder „Silcurit"?

Nr. 3410. Wer baut als Spezialität **Maschinen für die Anfertigung von Kupferasbestringen,** sowie solche für die Umbörtelung von Hochdruckplattenringen mit Kupfer?

Nr. 3411. Wer ist Hersteller des **Gummiartikels „Holdrio"?**

Nr. 3414. Wer stellt **Baumschutzringe aus Gummi** her?

Nr. 3427. Wer ist deutscher Generalvertreter für **Rustines-Reparaturmaterial?**

Nr. 3430. Wer ist Hersteller von **Stahldrahtpanzer für Lederspül- und Baggerschläuche?**

Nr. 3437. Wer fabriziert **„Reichs"-Packungen und -Platten?**

Nr. 3440. Wer ist Hersteller des **schwarzen Stanzgummiabsatzes,** der durch drei runde Lederplättchen mit je drei Nägeln befestigt wird?

Nr. 3444. Wer baut **Apparate oder Maschinen zum Trennen der einzelnen Lagen von gebrauchten Cordreifen,** sowie zum Abschärfen der Lagen?

Nr. 3457. Wer ist Fabrikant der **„Ahoy"-Badethermometer?**

Nr. 3458. Wer ist Hersteller von **Wasserstrahlreglern aus Celluloid** in Verbindung mit Gummiringen?

Nr. 3463. Wer baut **Maschinen zur Herstellung von kleinen Metallplättchen** mit eingestanzten fortlaufenden Nummern, die beim Vulkanisieren von technischen Gummiwaren beigelegt werden können?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 3420. Wer ist Hersteller von **Bierabfüllschläuchen mit Saugball?**

Nr. 3431. Wer baut **Spezialschränke zum Aufbewahren von Gummiwaren** der verschiedensten Art, um ein schnelles Verderben zu verhindern?

Nr. 3448. Wer fabriziert **Operationsgummistiefel für Lederschuhgröße 49?**

Nr. 3454. Wer fertigt **Clysos,** emaill., schwarz und rot gestreift?

Nr. 3455. Wer fabriziert **Hühneraugenfeilen aus Fischhaut** mit Beinstiel?

Nr. 3456. Wer ist Hersteller von **Klebeband zur Montage von Schlauchreifen** in abgepaßten Längen und verkaufsfertiger Aufmachung?

Ausschreibungen.

8. September 1926. Direction des Gesundheitsministeriums, **Sofia** (Bulgarien): Lieferung von **Verbandmaterial:** 3000 m Batist Billroth; 100 000 Stück Marly; 100 000 qm Marly hydrophile; 3000 kg Lignia. Näheres durch die Ausschreibungsbehörde.

18. September 1926. Techn. Abschnitt Abtl. für Luftschiffahrt des Kriegs-Marineministeriums **Petrovaradin** (Jugoslawien). V. F. Nr. 12 953): Aeußere und innere **Gummireifen für Automobile, Motorräder und Fahrräder.**

Einfuhrzölle in Neufundland.

Nach dem Einfuhrzolltarif Neufundlands von 1925 werden von Gummi- und ähnlichen Waren folgende Zollsätze erhoben:

Tarif-Nr.		Zollsatz % v. W.
104	Asbest und alle Waren daraus, n. a. g.	50
	Asbestschindeln	30
111	Kautschuk, unbearbeitet oder teilweise bearbeitet	frei
116	Guttapercha	55
127	Graphit	50
aus 184	Chirurgische und zahnärztliche Instrumente (keine Möbel)	25
aus 229	Kurz- und Modewaren: Strumpfbänder, elastisches und nicht elastisches Gurtband, Elastiks, rund und flach, sowie elastisches Strumpfand; Korsetts	50
234	Kleidungsstücke, durch Gummi, Kautschuk wasserdicht gemacht	55
235	Oelkleidung	30
237	Stiefel und Schuhe aus Kautschuk	55
	Lange Gummistiefel für Männer	44
aus 242	Pflaster; Wachstaffet; antiseptisches Verbandzeug, wie aufsaugende Baumwolle, Baumwollenwatte, Scharpie; Lammwolle, Jute, Gaze und Werg, zum Gebrauch als Verbandzeug präpariert; chirurgische Gürtel, Pessarien und Suspensorien aller Art	40
272	Waren, teilweise oder ganz aus Kautschuk oder Guttapercha, n. a. g., einschließlich Schläuche aus Kautschuk oder aus Leinen und Baumwolle, mit Kautschukeinlage oder mit Kautschukzutaten	55
aus 273	Reifen für Kraftwagen und Motorwagen und andere ähnliche Fahrzeuge	55
aus 275	Wagen: Gummireifen für Personenwagen, wenn von Wagenfabrikanten eingeführt	30
		$ je Pfd.
277	Tauwerk aller Art, n. a. g.	0,02
		% v. W.
aus 278	Segel für Boote und Schiffe, Persennings, Zelte und Sonnensegel	55
280	Taucherapparate	15
281	Maschinenpackungen und -verbindungen, n. a. g., für Dampfmaschinen, Pumpen usw.	35
292	Wachstuch, wie Boden-, Bank-, Treppen-, emailliertes und Tischwachstuch, Linoleum, und sogen. Korkmattenstoff oder -teppiche	45
aus 327	Künstliche Gliedmaßen	frei
aus 342	Endlose Kautschukbänder, Preßwalzen mit Kautschuk überzogen, Waren aus Kautschuk, wenn von Papier- und Massefabrikanten zur ausschließlichen Verwendung in ihren Papiermühlen bei der Herstellung von Papier und Ganzzeug eingeführt	25
343	Alle nicht besonders genannten Waren	55

Neu eingegangene Preislisten.

Die Firma **Oscar Mielentz, Verbandstoff- und Chemische Fabrik, Lübeck**, übersandte uns ihre neue Preisliste Nr. 205 für Verbandmittel, wasserdichte Stoffe, chirurgisches Nähmaterial, pharmazeutische Präparate, Pflaster, Frauen- und Wochenpflege, Kinderpflege, Hebammen-Ausrüstung, Krankenpflege, Körperpflege und Schwimmfiguren aus Gummi. Das reichhaltige Verzeichnis verdient die Beachtung der einschlägigen Händlerschaft.

Die amtlichen Vorschriften über Geschäftsdrucksachen.

Die durch § 7 der Postordnung festgesetzten Drucksachenbestimmungen sind durch verschiedene Aenderungen bzw. Ergänzungen im Laufe der Zeit erweitert worden, so daß eine bestimmte Entscheidung über Zulässigkeit als Drucksache oft selbst in Fachkreisen Schwierigkeiten bereitet. Für den Absender empfiehlt es sich daher, sich genau an den Wortlaut der gegebenen Bestimmungen zu halten. Es werden unterschieden:

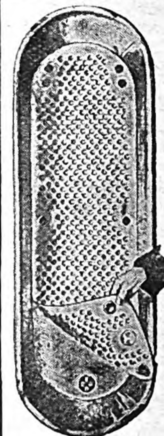
1. Drucksachen, bei denen im Wortlaut nachträglich nichts geändert oder hinzugefügt worden ist (Klasse A, Volldrucksachen).
2. Drucksachen, die im Wortlaut nachträgliche Aenderungen oder Zusätze aufweisen (Klasse B, Teildrucksachen).

Die Drucksachen sind offen, entweder unter Streifband, Kreuzband, im offenen Umschlage oder einfach zusammengefaltet aufzuliefern, so daß ihr Inhalt leicht geprüft werden kann. In Rollenform dürfen Drucksachen 75 cm in der Länge und 10 cm im Durchmesser nicht überschreiten. Drucksachen sind auch in Kartenform zulässig, die Karten sollen nicht die Aufschrift „Postkarte" tragen, sie müssen hinsichtlich der Größe — auch im zusammengefalteten Zustande — sowie in Form und Papierstärke den Postkarten entsprechen.

Als Drucksachen sind zulässig alle auf Papier, Pergament oder Steifpapier durch Buchdruck oder ein ähnliches Verfahren, durch Umdruck oder Belichtung hergestellten Vervielfältigungen, die als solche deutlich erkennbar sind und sich nach ihrer Form und Beschaffenheit zur Beförderung mit der Briefpost eignen. Vervielfältigungen durch Hektographie, Papierographie, Photographie, Kupferstich, Stahlstich, Holzschnitt, Lithographie, Metallographie, Chromographie oder ein ähnliches mechanisches Verfahren sind als Druckerzeugnisse anzusehen. Mit Schreibmaschine angefertigte Schriftstücke einschl. der Durchschläge, ferner Vervielfältigungen, die mit Stempel, Durchdruck oder Paus- (Kopier-) Presse hergestellt sind, gelten nicht als Drucksache. Den Stempeln gleichzuachten sind Buchstabenhalter mit auswechselbaren Typen. Dagegen aber gelten als Drucksache solche Vervielfältigungen der mit der Schreibmaschine hergestellten Schriftstücke, die durch Anwendung der vorstehend bezeichneten mechanischen Verfahren entstanden sind, ferner die mit dem Cyclostyle-Kopierapparat, dem Edison-Mimeographen und dem Multiplikator gefertigten Vervielfältigungen. Autographierte Schriftstücke usw. werden den lithographierten, durch Kollographie oder mit dem sogen. Typographen hergestellte Schriftstücke den metallographierten Schriftstücken gleichgeachtet. Drucksachen mit beigefügten Stoff-, Zeug-, Farben- usw. Proben unterliegen der Gebühr für Mischsendungen.

Bei allen Drucksachen ist gestattet, eine innere mit der äußeren übereinstimmende Aufschrift handschriftlich oder mechanisch anzugeben sowie in gleicher Weise Absendungstag, Firma, Namen, Stand und Wohnort nebst Wohnung des Absenders, seine Fernsprechnummer, die Telegrammanschrift sowie die Postscheck- oder Bankverbindung und sonstige geschäftliche Merk- und Kennworte nachzutragen oder zu ändern. Bei den Drucksachen der eingangs erwähnten Klasse B (Teildrucksachen) ist es außer den vorstehend bei allen Drucksachen zugelassenen Zusätzen gestattet, handschriftlich, mit der Schreibmaschine einschl. der Durchschläge, mit Stempel, Durchdruck oder Paus- (Kopier-) Presse

1. offensichtliche Fehler im Druck zu berichtigen;
2. Stellen des Druckes zu streichen, Worte oder Teile des Druckes durch Anstriche hervorzuheben und zu unterstreichen;
3. Ziffern an offen gelassenen Stellen des gedruckten Wortlauts nachzutragen;
4. Ziffern zu ändern;
5. sonstige Aenderungen im Wortlaut sowie Nachtragungen an beliebiger Stelle vorzunehmen. Diese Aenderungen und Nachtragungen dürfen



jedoch zusammengezählt nicht mehr als fünf Worte usw. umfassen und müssen in leicht erkennbarem, sachlichen Zusammenhang mit der gedruckten Mitteilung stehen. Durch die nach 1 bis 5 erlaubten Aenderungen und Zusätze dürfen keine Mitteilungen in verabredeter Sprache entstehen.

Als bei allen Drucksachen neben der Absenderaufgabe usw. zugelassenen geschäftliche Merk- und Kennworte kommen nur solche Angaben in Frage, die zur näheren Bezeichnung des geschäftlichen Unternehmens Geltung haben und denen nicht die Eigenschaft einer persönlichen Mitteilung beizumessen ist. Diesen Voraussetzungen entsprechen z. B. die nachstehenden, im Kopfe von Briefbogenvordrucken oft gebräuchlichen Angaben: Kurze Hinweise auf den Umfang und die Bedeutung des Geschäfts, auf erhaltene Auszeichnungen, Aufführung der Geschäftszweige, der Zweigniederlassungen usw., im besonderen z. B. die Zusätze: „Erste und größte Fabrik für . . .", „Gegründet 1850", „Goldene Medaille auf der Ausstellung in . . .", „Eigene Spinnerei", „Abteilung Strickwolle", „Zweigniederlassung in Würzburg" u. a. m. Nicht zugelassen sind dagegen folgende Angaben: Buchungszeichen, Zahlungs- oder Lieferungsbedingungen (z. B. „ohne jede Verbindlichkeit für uns", „Freibleibende Preise für . . .", „Zahlung in Reichsmark"), Erläuterungen zu Reklameabbildungen (z. B. „Druckt wie Schreibmaschinenschrift") oder besondere Mitteilungen wie: „Stand 115 auf der Leipziger Messe", „Beachten Sie genau unsere neue Anschrift", „Zusendung durch die Post", „Bei späterem Bedarf Preisrückfrage halten" usw. Wortkürzungen werden nur insoweit zugelassen, als sie gebräuchlich und allgemein verständlich sind. Nur bei den Nachnahmekarten, die gegen die Drucksachengebühr verschickt werden, ist die handschriftliche, durch Schreibmaschine oder Stempel bewirkte Angabe von Buchungsnummern oder Kassenzeichen auf der linken Hälfte der Aufschriftseite sowie auf dem Abschnitt der angehängten Postanweisung oder Zahlkarte erlaubt.

Die vorerwähnten Ausnahmen werden postseitig streng, d. h. nach dem Wortlaut ausgelegt, weil sie den eigentlichen Grundgedanken durchbrechen, daß eine Drucksache nichts Geschriebenes enthalten soll. Besonders sei bemerkt, daß diese zulässigen Ausnahmen nur für den Inlandsverkehr Geltung haben.

Seit April 1925 hat die Postverwaltung auch die Beförderung aufschriftloser unverschlossener Massendrucksachen eingeführt, die sich für Reklamezwecke besonders eignen. Die Sendungen werden den betr. Postanstalten zugeführt, die sie nach Vorschrift des Absenders an bestimmte Berufszweige, Geschäfte oder Haushaltungen aushändigt. Die Gebühr beträgt etwa zwei Drittel des Drucksachenportos, Mindestauflieferung 1000 Stück. Ueber die näheren Bedingungen geben alle Postämter Auskunft. (fl)

Aus der Praxis des Arbeitsrechts

Anfechtung einer Betriebsratswahl.

K. E. Eine Firma beantragte festzustellen, daß die Wahl des Betriebsrates in ihrem Betriebe ungültig sei mit der Begründung, daß bei der Zusammensetzung des Betriebsrates die zahlreichen weiblichen Arbeitnehmerinnen in ihrem Betriebe nicht berücksichtigt, und daß auf Anfrage der weiblichen Arbeitnehmerinnen vor der Betriebsratswahl dieselben von dem Wahlleiter durch dessen Versicherung getäuscht worden seien, es stünden auch Mitglieder der weiblichen Arbeitnehmerinnen auf der Vorschlagsliste. Der Antrag wurde durch Beschluß des Arbeitsgerichtes Freiberg i. Sa. vom 23. April 1926 aus folgenden Erwägungen als unbegründet zurückgewiesen: „Es ist davon auszugehen, daß die Bestimmung des § 22 BRG. nur eine Sollvorschrift darstellt, die sogar nach dem Wortlaut des Gesetzes bloß „nach Möglichkeit" beachtet zu werden braucht. Ein Zwang ließe sich auch bei dem bei den Betriebsratswahlen herrschenden Listensystem nicht durchführen und würde den Arbeitnehmern zuviel „Daumenschrauben" bei der Auswahl der Betriebsratsmitglieder anlegen Um dem Grundsatz des § 22 BRG tunlichst zu genügen, werden die einzelnen Vorschlagslisten ausreichen müssen. An den dafür erforderlichen Schritten haben es aber die weiblichen Arbeitnehmerinnen hier fehlen lassen. Wenn nun behauptet wird, daß eine Vorschlagsliste der weiblichen Arbeitnehmerinnen deshalb nicht eingereicht sei, weil von der Wahlleitung die Versicherung gegeben sei, sie käme bei der Wahl zur Berücksichtigung, so steht dem gegenüber, daß die weiblichen Arbeitnehmerinnen sich nach dem Ergebnis der Beweisaufnahme nur in sehr ungenügender Weise um die Wahl gekümmert hatten. Wenn der Wahlvorstand auf Anfrage einer Arbeiterin einmal erklärte, daß es keinen Zweck habe, eine Vorschlagsliste für die weiblichen Arbeitnehmerinnen aufzustellen, da dieselben bereits in der Vorschlagsliste ständen, so entsprach das den Tatsachen; denn eine weibliche Arbeitnehmerin stand an sechster Stelle der Vorschlagsliste. Wenn der Wahlvorstand diese letztere Tatsache nicht ausdrücklich betonte und diese Arbeitnehmerin dann nicht in den Betriebsrat gewählt wurde, so ist darin keine Täuschung oder gar eine arglistige Täuschung, d. h. wider besseres Wissen zu erblicken. Wenn die weiblichen Arbeitnehmerinnen hätten sicher gehen wollen, so wäre es ihre Sache gewesen, sich über die Stelle zu erkundigen, an der ihr gewünschtes Betriebsratsmitglied auf der Vorschlagsliste steht, wo die an der Spitze befindlichen zuerst zur Wahl gelangen, und sie hätten im Wege der Vereinbarung eine höhere Stelle näher an der Spitze der Vorschlagsliste erwirken sollen; oder die weiblichen Arbeitnehmerinnen hätten eine eigene Vorschlagsliste aufstellen und einreichen müssen. An diesen Schritten haben es aber die weiblichen Arbeitnehmerinnen fehlen lassen, zu denen um so mehr Anlaß vorlag, da es sich bei Wahlen, ähnlich wie im Zivilrecht bei Wetten, Spiel und anderen gewagten Rechtsgeschäften um eine äußerst aleatorische Angelegenheit handelt." (flp)

★ Steuerrecht und Steuerrechtspraxis ★

Kraftfahrzeugsteuer für nichtbenutzte Kraftfahrzeuge.

By. Obgleich auch das neue Kraftfahrzeugsteuergesetz die Besteuerung der Kraftfahrzeuge an die Benutzung derselben knüpft, findet in der Praxis eine dem Sinne des Kraftfahrzeugsteuergesetzes kraß zuwiderlaufende Besteuerung schon des bloßen Besitzes eines Kraftfahrzeuges statt. Dies wird besonders deutlich, wenn man die Besteuerungsverhältnisse der aus irgendwelchen Gründen nicht benutzten Kraftwagen betrachtet. Ist nämlich für ein Fahrzeug eine Steuerkarte gelöst, kann dieselbe jedoch hinterher wegen Reparatur, ungünstiger Geschäftslage usw. auch monatelang nicht benutzt werden, so erfolgt grundsätzlich keine entsprechende Verlängerung der Steuerkarte oder Erstattung der zuviel gezahlten Steuer, was unbedingt erfolgen müßte, wenn das Prinzip der Steuererhebung nach der Benutzung gewahrt bliebe. Lediglich zu einer Erneuerung der Steuerkarte nach Ablauf derselben ist der Kraftfahrzeugbesitzer nicht verpflichtet. Er muß jedoch, falls er nicht auf jede Benutzung des Fahrzeuges ganz und gar verzichten und die Zulassung überhaupt zurückgeben will, etwa folgendes Verfahren einhalten. Wird das Kraftfahrzeug nicht benutzt, weil es sich in Reparatur befindet, so braucht eine Erneuerung der Steuerkarte während der Zeit der Reparatur nicht vorgenommen zu werden, wenn der Steuerpflichtige an das zuständige Finanzamt einen Antrag auf Ruhen der Steuerpflicht gleichzeitig mit der Außerbetriebsetzung des betreffenden Kraftwagens richtet. Dem Antrag ist die Steuerkarte, wie auch die Zulassungsbescheinigung, sowie eine Bescheinigung der die Reparatur ausführenden Firma über die ungefähre Dauer der Reparatur beizufügen. Das Verfahren ist nicht ganz einheitlich, vereinzelte Finanzämter machen auch das Ruhenlassen der Steuerpflicht von der Genehmigung der oberen Verwaltungsbehörde abhängig, ein Verfahren, gegen das sich die Kraftfahrzeugbesitzer nicht scharf genug wenden können, da es nur unnötige Erschwerung darstellt. Wird ein Kraftwagen, ohne sich in Reparatur zu befinden, infolge irgend welcher anderer Umstände (schlechter Geschäftslage usw.) nicht oder nur ganz selten benutzt, so verlangen die Finanzämter zum Ruhen der Steuerpflicht vielfach eine gänzliche Rückgabe der Zulassung an die dieselbe erteilende obere Verwaltungsbehörde. Im allgemeinen genügt es aber auch in diesen Fällen, wenn der Steuerpflichtige einen entsprechenden Antrag an das zuständige Finanzamt richtet und gleichzeitig die Zulassung für die Zeit der Nichtbenutzung bzw. der Steuerbefreiung bei der Ortspolizeibehörde hinterlegt. Das so geschilderte Verfahren in Verbindung mit den gerade für weniger benutzte Kraftwagen viel zu hohen Steuersätzen hat zur Folge, daß vielfach Kraftfahrzeuge, insbesondere Lastwagen, die der Besitzer gern von Zeit zu Zeit einmal benützen würde, ganz und gar außer Betrieb gesetzt werden. Auf diese Weise bekommt einmal der Staat, der sich nicht mit einer geringen Steuer begnügen will, eine solche für den Wagen überhaupt nicht, andererseits trachtet aber auch zum Nachteil unserer Autoindustrie naturgemäß jeder, dem es irgend möglich ist, danach, sich einer derartig unproduktiv arbeitenden Anlage, wie sie heute ein unbenutzter Kraftwagen darstellt, möglichst schnell wieder zu entäußern und hütet sich jeder Geschäftsmann, der nicht dringend einen Wagen benötigt, so lange wie möglich vor der Anschaffung eines solchen. Abgesehen von Billigkeitsgründen ist also schon aus Gründen der reinen Zweckmäßigkeit eine Aenderung der bestehenden Verhältnisse und eine den Belangen der Wirtschaft gerecht werdende Regelung der hier behandelten Frage unbedingt erforderlich.

* * *

Berechnung der statistischen Gebühr für Mineralöle.

Für in einem Tankkahn verladenes Mineralöl der Tarif-Nr. 239 im Eigengewicht von 435 411,30 kg, das mit Begleitschein des Zollamtes zu Hamburg vom 9. Juni 1925 aus dem Freihafen dortselbst an das der Beschwerdeführerin gehörende Privatlager überwiesen wurde, hat die Zollabfertigungsstelle der Berechnung der statistischen Gebühr das Eigengewicht nebst einem Tarazuschlage von 25 Prozent zugrunde gelegt und demgemäß 55 RM. an statistischer Gebühr von der Beschwerdeführerin angefordert. Mit der Anfechtung wandte sich die Beschwerdeführerin gegen die Anwendung des Tarazuschlages und machte geltend, daß die statistische Gebühr nur nach dem Eigengewicht des Mineralöls hätte erhoben werden dürfen. Die Anfechtung wurde vom Präsidenten des Landesfinanzamtes durch Anfechtungsentscheidung zurückgewiesen, wogegen sich der Reichsfinanzhof wie folgt äußerte: Die Bemessungsgrundlage für die statistische Gebühr ist die Menge der angemeldeten Ware. Diese Gestaltung der statistischen Gebühr, ihr enger Zusammenhang mit den Zollvorschriften sowie der Umstand, daß die Verwaltung der statistischen Gebühr und die Durchführung des Gesetzes, betreffend die Statistik des Warenverkehrs mit dem Ausland, in der Hauptsache Aufgabe der Zollbehörden ist, rechtfertigen die Annahme, daß die statistische Gebühr, auch wenn sie finanzwissenschaftlich den Verkehrssteuern nahesteht, steuerrechtlich als Verbrauchsabgabe im Sinne von § 217 Nr. 2 der Reichsabgabenordnung zu gelten hat. Danach ist die Rechtsbeschwerde zulässig. Sie ist auch sachlich begründet. Nach § 50 Abs. 5 der Ausführungsbestimmungen zum Gesetze, betreffend die Statistik des Warenverkehrs mit dem Ausland, vom 7. Februar 1906 (Reichsgesetzbl. S. 109) in der Fassung der Verordnung vom 12. Februar 1924 (Reichszollbl. S. 14) sind Flüssigkeiten, die anstatt in handelsüblicher Verzollung in eigens zu ihrer Beförderung eingerichteten Wagen ein- oder ausgeführt werden, als verpackte Waren anzusehen. In sinngemäßer Anwendung dieser Bestimmungen haben auch Flüssigkeiten in Tankschiffen als verpackte Waren zu gelten (siehe Rundschreiben des Präsidenten des Statistischen Reichsamtes vom 2. Okt. 1924, II. 8311). Gemäß § 49 Abs. 3 der Ausführungsbestimmungen wird die statistische Gebühr bei verpackten Waren, sofern das Reingewicht angegeben ist, nach diesem, anderenfalls nach dem Rohgewicht berechnet. Der Berechnung der statistischen Gebühr ist sonach nicht das bei der Zollabfertigung festgestellte, sondern das in der Anmeldung angegebene (angemeldete) Reingewicht oder das Rohgewicht zugrunde zu legen. Zu erörtern bleibt noch, was im vorliegenden Falle der Einfuhr von in einem Tankfahrzeug verladenen Mineralöl aus dem Freihafen auf ein Zollager unter „angegebenem Reingewicht" zu verstehen ist. Nach § 1 Abs. 8 Satz 5 der Ausführungsbestimmungen ist bei der Einfuhr von Mineralölen auf einer Niederlage das Eigengewicht der Mineralöle — sonach ohne das Gewicht der Umschließungen und der zur Beförderung dienenden Behältnisse — anzumelden. Ein weiteres Gewicht braucht für die Statistik des Warenverkehrs nicht angemeldet zu werden. Daraus ergibt sich, daß bei der Einfuhr von Mineralölen in Tankschiffen auf Niederlagen nur das angemeldete Eigengewicht als das Reingewicht gilt und der Berechnung der statistischen Gebühr zugrunde zu legen ist. Gemäß § 3 Abs. 5 Satz 2 des Zolltarifgesetzes kann zwar nach Bestimmung des Bundesrates bei der Verzollung von Flüssigkeiten, sofern sie in nicht handelsüblichen und unmittelbaren Umschließungen eingehen, dem Eigengewicht der Flüssigkeiten das Gewicht der handelsüblichen Umschließungen hinzugerechnet werden. Auf Grund dieser Bestimmungen sind denn auch bei der Einfuhr von

Mineralölen in Fahrzeugen (Kesselwagen, Tankschiffen usw.) Tarazuschläge festgesetzt worden (siehe Zolltarif für den Dienstgebrauch der Zollstellen bei Tarif-Nr. 239). An einer entsprechenden Bestimmung fehlt es jedoch im Gesetz, betreffend die Statistik des Warenverkehrs mit dem Ausland, und den Ausführungsbestimmungen hierzu für die Berechnung der statistischen Gebühr. Da auch aus dem Begriff des Reingewichtes sich nicht ohne weiteres das Recht von Tarazuschlägen ableiten läßt, ist es nicht angängig, die im Zolltarifgesetz für die Verzollung vorgesehene Vorschrift auf die Berechnung der statistischen Gebühr anzuwenden. Die angefochtene Entscheidung, die das verkannt hat, unterliegt daher der Aufhebung. Bei freier Beurteilung ist die Beschwerdeführerin von der für den Tarazuschlag von 108 852,80 kg angeforderten statistischen Gebühr freizustellen. (Urteil vom 30. Juni 1926, IV. A 288/25).

* * *

Erleichterungen der Gewerbekapitalsteuerzahlungen für 1926.

Dr. By. Bekanntlich wurde durch die Gewerbesteuerverordnung vom 6. Mai d. J. der Steuersatz für die Veranlagung des Gewerbekapitals zur Gewerbesteuer auf ein Drittel des im Rechnungsjahr 1925 maßgebenden Steuersatzes herabgesetzt. Gleichzeitig wurde bestimmt, daß bis zum Empfang des Veranlagungsbescheides über die Gewerbesteuer für das Rechnungsjahr 1926 und bis zur Beschlußfassung der Gemeinden über die Höhe des Zuschlages zur Gewerbekapitalsteuer für 1926 Vorauszahlungen auf Grund der zuletzt veranlagten Gewerbekapitalsteuer und der für 1925 beschlossenen Zuschläge zu leisten sind. Ein neuer Erlaß (vom 31. Juli 1926) weist nun darauf hin, daß ohne Frage nach Durchführung der Veranlagung sehr erhebliche Erstattungen auf die Vorauszahlungen in all den Fällen zu leisten sind, in denen für das Rechnungsjahr 1926 trotz der Herabsetzung des Steuersatzes nach dem Gewerbekapital auf das vorgeschriebene Drittel des für 1926 maßgebenden Steuersatzes gegenüber dem Vorjahre die gleichen oder um weniger als das Dreifache höheren Zuschläge zur Gewerbekapitalsteuer in Aussicht genommen sind. Der Erlaß empfiehlt daher den Gemeinden zur Vermeidung dieser Erstattung im Interesse der Steuerschuldner als Vorauszahlung nur den dem Steuerpflichtigen voraussichtlich endgültig zur Last fallenden Betrag anzufordern. Die Steuerpflichtigen können sich also unter Berufung auf den neuen Erlaß die entsprechenden Beträge stunden lassen, wenn die Gemeinden trotzdem die voraussichtlich zu erstattenden Beträge mit einziehen. (flp)

* * *

Bestimmungen über die Herbstveranlagung 1926 zur Einkommensteuer, Körperschaftssteuer und Umsatzsteuer.

Das Verfahren bei der Veranlagung zur Einkommensteuer, Körperschaftssteuer und Umsatzsteuer ist in den Ausführungsbestimmungen zum Einkommensteuergesetz, Körperschaftssteuergesetz und Umsatzsteuergesetz geregelt. Da das Jahr 1926 noch gewisse Uebergangsschwierigkeiten bietet, hat der Reichsminister der Finanzen mit Erlaß vom 3. August 1926 für die Herbstveranlagung noch Uebergangsbestimmungen getroffen. Diese besagen u. a. folgendes: Zeitraum für die allgemeine Abgabe der Steuererklärung ist die 1. Hälfte des Monats September. Den Einkommensteuerpflichtigen und Körperschaftssteuerpflichtigen mit umfangreicher Buchführung kann das Finanzamt widerruflich gestatten, die Steuererklärung stets erst bis zum Ablauf des dritten Monats nach dem Ende des Steuerabschnitts einzureichen. Diese Erlaubnis gilt nicht für die Abgabe der Umsatzsteuererklärung. Der Kreis derjenigen Steuerpflichtigen, der zur Abgabe einer Erklärung verpflichtet ist, wird durch öffentliche Bekanntmachung des Finanzamtes bekanntgegeben werden. Der Pauschsatz für Sonderleistungen bei der Herbstveranlagung beträgt 240 RM., der steuerfreie Einkommensteil 660 RM, sofern das Einkommen 10 000 RM. nicht übersteigt. Die Berücksichtigung der Familienermäßigung erfolgt in der Weise, daß von dem Einkommen bestimmte Beträge abgesetzt werden, und zwar entweder für jeden Familienangehörigen 8 Prozent des über den steuerfreien Einkommensteil hinausgehenden Einkommens, höchstens je 570 RM. für die Ehefrau und jedes minderjährige Kind, insgesamt aber nicht mehr als 8000 RM, oder bestimmte feste Mindestbeträge, wobei jeweils das in seiner Gesamtheit für den Steuerpflichtigen günstiger wirkende System zur Anwendung kommt. (flp)

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.)

Eine neue und doch alte Fabrik von Celluloidpuppen. Die **Celluloidwarenfabrik Dr. P. Hunaeus, Hannover-Linden,** die bekanntlich vor langen Jahren als erste Fabrik den Artikel Celluloidpuppen auf den Markt brachte und ihn später, infolge besonderer Umstände, wieder eingehen ließ, hat sich entschlossen, zur Herbstmesse wieder mit einer Kollektion Celluloidpuppen herauszukommen. Bei dem Ansehen, das diese alte Fabrik als Herstellerei von Qualitätsware allgemein genießt, erwartet man, daß sie auch in diesem Artikel sowohl in bezug auf Schönheit der Modelle und gediegene Ausführung, als auch in bezug auf Preise etwas Außerordentliches leisten wird.

* * *

Gummibelag auf der Gesolei. Im Anschluß an die Notiz in unserem Artikel über die Gesolei auf Seite 2544, daß das Haus der Firma Henkel & Co. mit einem hübschen Gummibelag ausgestattet sei, teilt die Firma Bremer Gummiwerke Roland A.-G., Bremen, mit, daß dieser Gummibelag von ihr geliefert worden ist.



RECHTSFRAGEN



Das „Erlöschen" einer Gesellschaft bedeutet nicht notwendig das Erlöschen der Firma und das Aufhören der Parteifähigkeit der Gesellschaft.

sk. Der Schlachtviehversicherung der Wirtschaftsvereinigung Berliner Viehagenten G. m. b. H. gehört als Mitglied die Firma N. & Co. an. Die Satzung der G. m. b. H. bestimmt, daß im Falle der Auflösung der Firma eines Gesellschafters der Gesellschaftsanteil zur Verfügung der Gesellschaft zu halten sei. Mit Berufung hierauf erklärte die Firma N. & Co., sie habe sich aufgelöst und scheide aus der G. m. b. H. aus. Demgegenüber vertrat die letztere den Standpunkt, daß eine Auflösung der genannten Firma überhaupt nicht erfolgt sei; die angeblich neu gegründete Kommanditgesellschaft sei identisch mit der offenen Handelsgesellschaft, der Geschäftsbetrieb sei derselbe geblieben und nur die Firma geändert. Es handle sich um ein Scheingeschäft, um sich den Verpflichtungen aus dem Gesellschaftsvertrage der G. m. b. H. zu entziehen. Diese verlangte daher klagend Feststellung, daß eine Auflösung der Firma noch nicht stattgefunden habe und die Beklagte nicht berechtigt sei, auszuscheiden. Der Rechtsstreit schwebt noch, da das die Klage abweisende Urteil des Kammergerichts vom Reichsgericht aufgehoben und die Sache an den Vorderrichter zurückverwiesen ist. Von Interesse und für die neue Verhandlung Richtung gebend sind aber schon jetzt die folgenden Ausführungen des Reichsgerichts: Die Annahme des Kammergerichts, daß gegen die beklagte offene Handelsgesellschaft „kein Urteil mehr ergehen könne, weil sie während des Rechtsstreits „erloschen" und deshalb als Partei nicht weiter in Frage komme", unterliegt durchgreifendem Bedenken. Die Urteilsgründe sprechen mehrfach von einem „Erlöschen der Beklagten" der offenen Handelsgesellschaft N. & Co. in dem Sinne, daß sie zu bestehen aufgehört habe, während das HGB. (§§ 31, 157) nur ein „Erlöschen" der Firma kennt. In Wirklichkeit muß folgendes unterschieden werden: Die Auflassung der Gesellschaft, die hier durch die Vereinbarung der Gesellschafter herbeigeführt sein soll, war nach der Behauptung der Beklagten bereits vor der Klageerhebung erfolgt und der Klägerin mitgeteilt, aber erst nach der Klageerhebung in das Handelsregister eingetragen. Sie bewirkte rechtlich noch nicht den völligen Untergang der Gesellschaft. Vielmehr tritt vor der Vollbeendigung der Gesellschaft im Regelfalle der Zustand der Liquidation ein (§ 145 HGB.). Die Gesellschafter bleiben für die Zwecke der Abwicklung noch gesellschaftlich verbunden. Deshalb hört auch die Parteifähigkeit der Gesellschaft noch nicht auf. Erst wenn die Liquidation beendet ist, tritt der Untergang der Gesellschaft ein und ist sie nicht mehr parteifähig. Jetzt erlischt auch die Firma der Gesellschaft, was ins Handelsregister einzutragen ist, ohne daß dieser Eintragung aber eine andere Bedeutung als eine rechtsbekundende beizulegen ist. Stellt sich heraus, daß die Gesellschaft trotz der Löschung der Firma im Handelsregister ihre Liquidation noch nicht beendet hat, weil noch unverteilte Vermögensgegenstände vorhanden sind, so gilt auch die Firma noch nicht als erloschen. Die Gesellschaft kann nach wie vor unter ihrer bisherigen Firma (mit dem Zusatze, daß sie sich in Liquidation befinde) verklagt werden, und ein Urteil gegen sie ergehen. (2. Febr. 1926. A.-Z. II. 161/25.) (flpstr)

* * *

Darf der Rechtsanwalt ohne Genehmigung seines Klienten einen Vergleich mit dem Prozeßgegner abschließen?

rd. Ein Rechtsanwalt hatte in einem Prozeß, zu dessen Führung er von einem Klienten bevollmächtigt war, einen Vergleich mit dem Gegner abgeschlossen, ohne vorher die Genehmigung des von ihm Vertretenen eingeholt zu haben. Der letztere strengte infolgedessen gegen den Anwalt eine Schadenersatzklage an. Der Beklagte wandte ein, er sei nach der Zivilprozeßordnung zum Abschluß von Vergleichen berechtigt, und überdies sei er von seinem Klienten einige Monate vorher gebeten worden, einen Vergleich herbeizuführen, da der Klient selbst mit dem Gegner nicht verhandeln wollte. Das Oberlandesgericht Kiel hat grundsätzlich dem klagenden Klienten recht gegeben. Die Bestimmung der Zivilprozeßordnung, daß der Rechtsanwalt zum Abschluß von Vergleichen berechtigt ist, betreffe nur das Außenverhältnis, berühre dagegen nicht das Innenverhältnis des Anwalts gegenüber der von ihm vertretenen Partei. Hierfür sind die Vorschriften über den Dienstvertrag und die Bestimmungen der Rechtsanwaltsordnung maßgebend. Danach hat der Rechtsanwalt nicht ohne weiteres die Befugnis, sich über den Prozeßgegenstand zu vergleichen, vielmehr liegt die Entscheidung darüber regelmäßig in der Hand der Partei. Ohne besondere Ermächtigung des Klägers war daher der beklagte Anwalt nicht berechtigt, einen Vergleich abzuschließen — mindestens hätte er sich das Widerrufsrecht vorbehalten müssen. Wenn der Kläger auch angeblich den Beklagten gebeten hat, einen Vergleich herbeizuführen, so kann in diesen Worten noch nicht die Ermächtigung zum Abschlusse eines bindenden Vergleichs gefunden werden. Gegen eine solche Ermächtigung spricht das eigene Verhalten des Beklagten nach dem Vergleichsabschlusse; denn der hat in dieser Zeit dem Kläger den vom Gericht gemachten Vergleichsvorschlag empfohlen und hat ihm erklärt, daß er „leider" auf Zureden des Vorsitzenden, um die Interessen des Klienten wahrzunehmen, den Vergleich abgeschlossen habe. Trotz

alledem mußte im vorliegenden Falle der Anspruch des Klägers abgewiesen werden, weil er den Nachweis nicht erbracht hat, daß der beklagte Anwalt ihm Schaden zugefügt hat. (Oberlandesgericht Kiel, 1. U. 247. 25.)

* * *

Verfügung über eine Schiffsladung vor Erwerb des Ladescheins stellt eine positive Vertragsverletzung dar und verpflichtet zum Schadenersatz.

sk. Die Firma B. in Hamburg hatte an den Kaufmann F. in Itzehoe 108 500 kg Ware zahlbar netto Kasse gegen Dokumente in Hamburg verkauft. Mit dem Kaufpreis für gelieferte 60 000 kg blieb dieser in Rückstand. Die noch zu liefernden 48 500 kg verfrachtete die Firma B. mit einem Segler nach Itzehoe und bot den Ladeschein, von dem der Schiffer L. eine Abschrift erhielt, F. an. Dieser verkaufte die Ladung weiter an R. in Kellinghusen und ersuchte ihn, den Gesamtkaufpreis von 14 938 000 Mark der Firma B. zu überweisen. In Itzehoe angekommen, ließ sich der Schiffer L. von F. bewegen, weiter nach Kellinghusen zu fahren und dort die Ladung nach Zahlung der Fracht an R. abzuliefern, obgleich sich dieser nicht im Besitz des Orderladescheins befand. Differenzen wegen der Zahlung des Restkaufpreises veranlaßten die Firma B., die Ladung Ware in der Annahme, sie liege noch in Itzehoe zu ihrer Verfügung, an der Hamburger Börse an einen gewissen G. daselbst zu verkaufen. Da dieser die Ware nicht erhielt, nahm er die Firma B. in Höhe von 29 483 787 M auf Schadenersatz in Anspruch. Die Firma B. verlangte daraufhin von F. Ersatz dieses Betrages, den sie auf 3731 Goldmark umrechnete. Das Landgericht Kiel verurteilte antragsgemäß, das Oberlandesgericht daselbst ebenfalls, das Reichsgericht wies die Revision des Beklagten zurück. Aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen: Der Beklagte F. war bei den Verhandlungen R.'s mit dem Schiffer L. über den Weitertransport der Ladung von Itzehoe nach Kellinghusen zugegen und hat dieser nicht nur nicht widersprochen, sondern geradezu auf L. eingewirkt, daß er mit der Ladung weiterfuhr. Es ist abwegig, wenn die Revision die ganze Verantwortung auf L. abwälzen will, der allerdings seiner aus §§ 26, 72 Binnenschiff.-G. §§ 445—450 HGB. folgenden Verpflichtung gegenüber der Klägerin, die Ladung an den legitimierten Besitzer des Ladescheins in Itzehoe abzuliefern, zuwidergehandelt hat. Denn aus den Feststellungen des Berufungsgerichts ergibt sich, daß der Beklagte im bewußten Zusammenwirken mit R. den Schiffer zur Außerachtlassung seiner Pflichten gegenüber der Klägerin bestimmt und dadurch zugleich seine eigenen Vertragspflichten ihr gegenüber verletzt hat. Sein Vorgehen wäre nur dann gerechtfertigt gewesen, wenn er im Besitz des Ladescheins gewesen wäre und diesen an L. hätte aushändigen können. In der Verfügung über die Ladung vor dem Erwerb des Ladescheins konnte das Berufungsgericht unbedenklich eine positive Vertragsverletzung finden, für deren Folgen der Beklagte einzustehen hat. Wenn die Revision auszuführen sucht, der Beklagte sei für die Entlöschung in Kellinghusen nicht verantwortlich, weil er sich habe darauf verlassen können, daß der Schiffer die Ladung an R. nur gegen Vorlegung der Dokumente herausgeben würde, so ist darauf zu erwidern, daß schon in dem ohne Wissen und Willen der Klägerin erfolgten Fortschaffen der Ladung von Itzehoe nach Kellinghusen die Vertragsverletzung liegt, die eine Verfügung der Klägerin über die Ladung unwirksam machte; denn nach dem Ladeschein war Itzehoe Löschungsort und dort war die Ladung für die Klägerin oder den, an den sie den Ladeschein begab, nicht mehr zu erlangen. (A.-Z. IV. 397/25.) (flpstr)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Steuerlich zweckmäßige Gesellschaftsformen. Die Besteuerung der Unternehmung. Von Dr. W. Beuck, Diplom-Steuersachverständiger. Vierte, umgearbeitete Auflage. 1926. Industrieverlag Spaeth & Linde. 182 Seiten. Preis geh. 4,60 M, geb. 5,60 M.

Daß das vorliegende Buch bereits in vierter Auflage erscheinen konnte, ist ein Zeichen der Brauchbarkeit und der Notwendigkeit, ein Handbuch zu besitzen, das über die Besteuerungsart der verschiedenen Gesellschaftsformen einen leicht verständlichen Ueberblick gibt. Zudem hat die Frage der Versteuerung der Unternehmungen durch die Gesetzgebung des Jahres 1925 eine völlig veränderte Grundlage erhalten, so daß in der neuen Auflage auch diese Gesetzesänderungen mit berücksichtigt werden mußten. Der Verfasser hat von einer erschöpfenden Darstellung des Gründungs- und Umwandlungsverfahrens oder aller eine Unternehmung treffenden Steuern abgesehen, da er in der Hauptsache nur einen Vergleich der unterschiedlichen Belastung der einzelnen Unternehmungsformen geben will. Wir können das Buch unseren Lesern bestens empfehlen. (f)

Wechsel- und Scheckkunde. Von Dr. rer. pol. Adolf Vieth, Diplom-Handelslehrer a. d. Städtischen Handelslehranstalt zu Stettin, 1926. Industrieverlag Spaeth & Linde, 178 Seiten. Preis geh. 2,80 M. geb. 3,60 M.

Die Wechsel- und Scheckkunde, wie sie in dem vorliegenden Buch gegeben wird, entspricht durchaus der Praxis des Kaufmanns, auf die in allen Teilen bei der Bearbeitung Rücksicht genommen worden ist. Mit Hilfe des beigegebenen ausführlichen Sachverzeichnisses findet der Leser auf jede bedeutsame einschlägige Frage Antwort. Dabei hat der Verfasser davon abgesehen, juristische Streitfragen aufzurollen und sich lediglich bemüht, die Grundsätze und das Wesen des Wechsel- und Scheckrechts darzustellen. (f)

Taschenbuch der Sozialversicherung. 8. Auflage. Von R. Reich. In dauerhaftem Ganzleinenband. 430 Seiten. Taschenformat. Auf holzfreiem, zähem Papier. Mit auswechselbarem Anhang. Preis 5,80 Rm. Verlag für Wirtschaft und Verkehr, Stuttgart, Pfizerstraße 7.

Der große Vorzug der von dem bekannten Verlag für Wirtschaft und Verkehr herausgegebenen Taschenbücher besteht neben ihrem reichhaltigen Inhalt und ihrer übersichtlichen Anordnung darin, daß Gesetzes-

änderungen in von Zeit zu Zeit erscheinenden Zahlenanhängen aufgenommen werden, so daß die Bücher, ohne die Anschaffung einer neuen Auflage notwendig zu machen, immer auf dem laufenden sind. Ein solcher Zahlenanhang ist soeben auch zu dem von uns seinerzeit besprochenen „Taschenbuch der Sozialversicherung" erschienen. Er enthält die einschneidenden Aenderungen dieses wichtigen Rechtsgebietes, die der Reichstag in seiner letzten Sitzungsperiode beschlossen hat, vor allem auch die neue Fassung des Knappschaftsgesetzes. Der Zahlenanhang allein kostet 1,25 Rm. Beziehern der neuen 8. Auflage des Taschenbuches, die gegenüber den ersten fünf Auflagen beträchtlich erweitert worden ist, wird der Zahlenanhang kostenlos mitgeliefert. (fl)

Reklame durch das Schaufenster. Ein Leitfaden für den Ladenkaufmann. Von Dr. Bruno H. Jahn. 145 Bilder. Verlag des „Konfektionär" L. Schottlaender & Co. G. m. b. H., Berlin SW 19. Preis 6,— M, 30 Pfg. Porto.

Das vorliegende Buch will dem Ladenkaufmann und dem kaufmännischen Angestellten einen Ueberblick über die werbetechnischen Möglichkeiten des Schaufensters geben und ihn befähigen, den kaufmännischen Wert dieser Werbearbeit für seinen Geschäftserfolg richtig einzuschätzen und zu verwenden. Insofern bildet es eine gute Ergänzung zu dem im gleichen Verlage erschienenen Werke „Schaufensterkunst" von Elisabeth von Stephani-Hahn, das Anregungen geben und durch Vorführung guter Bilder ein Gefühl für das entwickeln möchte, was gut und brauchbar ist. Das Jahnsche Buch ist folgendermaßen gegliedert: Allgemeines; Das Schaufenster als Geschäftsanzeige; Das Verkaufsfenster; Schaufensterauslage und Fassadenbau; Die Schaufensterauslage; Schaufensterbeleuchtung und Firmenschildbeleuchtung. Wer diese Kapitel sorgsam studiert, wird zu der Ueberzeugung kommen, daß das Schaufenster tatsächlich die Seele des Ladengeschäfts ist. (flp)

Schuldnernot. Wie hilft man sich aus Zahlungsnöten? Aus der Rechtspraxis des Schuldners. Von Dr. jur. Ed. Karlemeyer. Neue verbesserte Auflage aus „Hilfe in Zahlungsverlegenheiten". Verlag „Organisator" A.-G., München, Leipzig 80. 40 Seiten. Preis 1,70 M.

Die vorliegende Broschüre enthält alles, was man bei Zahlungsschwierigkeiten wissen muß. Ferner behandelt der Ratgeber die wichtigsten Fragen der Sicherung von Ansprüchen. (f)

Nr. 25. Berlin, den 3. September 1926 XXVI. (XXXX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Die Herstellung der Formen für die Celluloidwarenindustrie.

Von **Paul Bührle,** Ciseleur und Graveurmeister, Geislingen-Altenstadt.

Das Wichtigste bei der gesamten Celluloidwarenindustrie und Celluloidwarenfabrikation ist unzweifelhaft die Herstellung der Modelle, der Formen und sonstiger Werkzeuge.

Es genügt nicht, den nächsten besten Modelleur mit dem Modellieren von Modellen für die Celluloidwarenindustrie zu betrauen, sondern dazu muß man sich in der Celluloidwarenfabrikation auskennen, den Vorgang, dem das Celluloid durch Blasen, Ziehen oder Prägen ausgesetzt ist, genau kennen, ferner in der Herstellungsweise der Formen bewandert sein, damit Modelle hervorgebracht werden, die tatsächlich auch gepreßt, gezogen und geblasen werden können, ohne zu viel Fehlresultate zu ergeben und den Celluloidabfall in ungebührlicher Weise zu vergrößern. Ferner muß der Modelleur so arbeiten, daß der größtmögliche Effekt in künstlerischer Beziehung erzielt wird, unter Berücksichtigung der technischen Möglichkeiten des Celluloids. Dazu muß er oft Vollplastik mit Hochrelief und Relief so verbinden, daß die Gesamtwirkung bei voller Fabrikationsmöglichkeit eine recht günstige ist. Bei den Tieren muß er die Fußstellung so behandeln, daß die Formenherstellung nachher nicht auf senkrecht steile Aufsitzflächen angewiesen ist, da solche als Schnitt und in der Blasung recht unschön wirken und viel Abfall erzeugen.

Kleinere Gegenstände werden mit Modellierwachs, mittlere mit Pastilina und große mit Modellierton modelliert, dann in Gips gegossen und im Gips wird das Modell schön ausgeführt. Ueber dieses Modell wird jetzt eine Gipsform gemacht, die zum Gießen so vieler Modelle in Wachssturzguß verwendet wird, als man Stücke in die Form geben will.

Diese W a c h s g u ß f o r m wird in reines kaltes Wasser gelegt, bis sie sich ganz vollgesogen hat. Nun wird sie herausgenommen, das überschüssige Wasser mit einem Läppchen abgetupft und das beinahe kalte aber noch flüssige Wachs hineingegossen. Nach einer Weile wird drei Viertel des flüssigen Wachses wieder ausgegossen, nun dreht und wendet man die Form in allen Richtungen, bis der Wachsansatz ungefähr 2 mm beträgt; dann wird alles noch flüssige Wachs ausgegossen und die Form samt Wachssturzguß in kaltes Wasser gelegt, bis das Wachs kalt ist, was infolge der dünnen Wachswandung schnell erreicht ist. Dann erfolgt Herausnehmen des Wachsgusses. Diese Wachssturzgüsse werden mit Gips vollgegossen und nach Hartwerden des Gipses retuschiert. Nun haben wir so viele Modelle, als wir in die Form Stücke geben wollen.

Die W a c h s m a s s e besteht aus Bienenwachs, das in einer Pfanne auf kleiner Flamme geschmolzen wird. Dann wird unter stetem Umrühren ziemlich viel Elektro-Graphitpulver zugesetzt. Der Graphit muß metallisch rein sein, wie er in der Galvanoplastik Verwendung findet. Ofenschwärzgraphit kann nicht Verwendung finden. Durch diese Zugabe an reinem Elektrographit verliert das Wachs seine hohe Klebrigkeit und bekommt nach Erkaltung eine erstaunliche Härte. Doch ist es beim Gipsformenguß, nach leichter Einölung mit Olivenöl, sehr leicht, das Wachs herauszubekommen, da der Gipsguß nach Erstarrung ungefähr nach einer halben Stunde handwarm wird und in diesem Zustande das nun weiche Wachs recht leicht aus der Gipsform zu ziehen ist.

Die retuschierten Wachsmodelle werden nebeneinander in einer, zwei, ja drei Reihen (je nach Größe) in Ton eingebaut, wie es die Blastechnik erfordert, mit Ton umbaut und nach Einölung der Wachsmodelle der Gipsguß darauf gemacht.

Der G i p s wird vorteilhaft folgendermaßen angemacht: Man nimmt in ein Geschirr drei Viertel Wasser des Volumens des zu gießenden Raumes, schüttet am besten mit der Hand den Gips dazu, ohne umzurühren, bis das Wasser nur noch 1 mm hoch über dem Gips steht. Dann schnell umrühren, nicht zu lange, weil sonst der Gips an Bindekraft verliert (Krepiert ist der Fachausdruck) und nun aufgießen. Nach ungefähr einer halben Stunde kann man den Ton meist abnehmen, die Flächen der Gipsformhälfte rein zuschneiden und die vier Zapfenlöcher machen, wo später die Führungsstifte hinkommen. Nun wird die Gipshälfte mit Seifenwasser eingepinselt und mit frischem Wasser abgeschwenkt. Dadurch löst sich der nun aufzugießende Gips nach Hartwerden sehr leicht von der unteren Hälfte.

S e i f e n w a s s e r. — Man nimmt 3 l Wasser, kocht darin 500 g grüne Schmierseife, gibt einen Eßlöffel Olivenöl zu, verrührt leicht kochend und läßt das Ganze kalt werden. Diese Flüssigkeit auf Gips aufgepinselt, zwei Minuten stehen lassen, dann in Wasser abgeschwenkt, ermöglicht ein spielend leichtes Voneinandernehmen der Gipsgüsse. Die Wachsmodelle werden leicht mit Olivenöl ein-

geölt. Nach Auseinandernahme der beiden Formenhälften wird die Gipsform schön zugeschnitten, wie es die Technik erfordert, nachdem die Wachsmodelle daraus entfernt wurden.

Die Form ist nun soweit fertig, um zum Gießer gesandt zu werden, der die Gipsform langsam trocknen lassen muß. Bei Trocknung bei allzustarker Hitze wird der Gips so weich, als ob der Guß mit Kreidepulver gemacht worden wäre, und ist dann die Ursache unerklärlich schlechten Metallgusses. Es ist gut, die trockene Gipsform mit einer Lösung von Spiritus und Schellack einzupinseln. Dadurch werden die Poren des Gipses verstopft. Der Metallgießer muß mit diesen Gußstücken beim Absägen der Angüsse und Verputzen der Gußhaut äußerst vorsichtig umgehen. Die Schraubstockbacken müssen unbedingt mit Bleibacken verkleidet sein, damit der Guß beim Einspannen nicht leidet. Auch muß größte Vorsicht beim Entfernen des Gußsandes obwalten. Schon oft wurden die Feinheiten kleiner Gesichter beim Sandauskratzen so verkratzt, daß es unmöglich war, diese tiefen Kratzer und Risse beim Ciselieren herauszubekommen, und die Form mußte frisch gegossen werden.

Wenn die gegossene Metallform vom Gießer kommt, ist es gut, sie vierundzwanzig Stunden in eine Beize von ein Zehntel Schwefelsäure in neun Zehntel Wasser zu legen. Bezweckt wird damit, daß die harte Sandgußhaut, die die Werkzeuge des Formenciseleurs stark mitnimmt und recht bald stumpf macht, verschwindet. Die Ausarbeitung geht alsdann schneller und schöner vonstatten.

Nun wird die Form aufgepaßt, die Führungsstifte gesetzt und auf beiden Seiten parallel gehobelt. Dann kommt die Form zum Formenciseleur, der heutzutage nicht nur mit Punzen, Meißel, Stichel, Schaber und Riffeln arbeitet, sondern einen Fräsmotor mit biegsamer Welle neben sich montiert hat.

Viel Sorgfalt ist darauf zu verwenden, daß die Hälften gut aufeinander passen, daß es nirgends übersteht. Das Celluloid verbindet sich dann besser, wenn alles schön aufeinander stimmt.

Viele Riffelarbeit, Schabarbeit (bei einiger Fertigkeit des Ciseleur-Graveurs) leistet er mit dem Handfräser, was er bisher mit Punzen, Schaber und Riffel gemacht, in halber Zeit. Ich habe die besten Erfahrungen darin gemacht und den Handfräsmotor mit biegsamer Welle als ein wichtiges Werkzeug für den Formenciseleur erkannt und bin mit dem Erfolg sehr zufrieden.

Nun werden die Luftlöcher gebohrt, dann die Dampfspitze eingepaßt und eine Probeblasung gemacht, etwaige Mängel beseitigt, und die Form ist fertig zum Gebrauch.

Dies sind die wesentlichsten Punkte, die bei der Herstellung der Formen berücksichtigt werden müssen.

Jeder Celluloidwarenfabrikant, der an den Modellkosten und Formenkosten sparen will, spart am falschen Fleck. Das lehren ihn viele Fehlblasungen, die in den Abfall wandern.

Ferner leide man es nie, daß ein Arbeiter an der Form herumfeilt, herumklopft oder sonst etwas daran macht, sondern jede Form, der etwas passiert ist, muß in die Formenwerkstätte zu fachgemäßer Reparatur. Dann werden Gegenstände hergestellt, die gut verkäuflich sind, denn letzten Endes ist der Verkauf der mit der Form hergestellten Waren das Wesentlichste der Celluloidindustrie.

Das deutsch-französische Handelsprovisorium und die Zollerhöhungen um 30 Prozent.

Am 5. August ist bekanntlich in Paris das vorläufige deutsch-französische Handelsabkommen unterzeichnet worden und am 21. August in Kraft getreten. Zum gleichen Zeitpunkt ist auch eine Erhöhung der französischen Einfuhrzölle um 30 Prozent erfolgt. Es ist jedoch gelungen, eine erhebliche Ermäßigung der französischen Zollsätze für Celluloidwaren, zum Teil sogar Einräumung des Minimaltarifes, zu erreichen. Deutscherseits ist Frankreich für Celluloidwaren bisher weder eine vertragliche Zollermäßigung, noch die Meistbegünstigung gewährt worden, so daß diese Waren bei der Einfuhr nach Deutschland wie bisher nach den deutschen autonomen Zollsätzen verzollt werden. Auf Grund der Bestimmungen des deutsch-französischen Handelsvertrags-Provisoriums finden ferner Zollerhöhungen bis zu einer Höhe von 30 Prozent auf deutsche Waren, die Zwischenzollsätze zwischen dem französischen General- und Minimaltarif genießen, keine Anwendung. Nur soweit die Vertragszollsätze niedriger sind als die erhöhten Sätze des Minimaltarifs, oder soweit die Sätze des Minimaltarifs in dem Provisorium eingeräumt worden sind, finden die Sätze des erhöhten Minimaltarifs Anwendung.

Folgend eine Zusammenstellung der gemäß Dekret vom 14. August 1926 um 30 Prozent erhöhten General- und Minimaltarifzölle, sowie der vertragsmäßigen Zollsätze per 100 kg in Papierfranken:

	einschl. Erhöhungskoeffizient Generaltarif	Minimaltarif	effektiv vertragsm. Zollsatz Minimaltarif
aus Pos. 641bis Kunst - Drechslerwaren aus anderen Stoffen, alle anderen Gegenstände (hierunter fallen auch alle Celluloidwaren sowie Spielwaren aus Celluloid)	5100	1275,—	1275,—
aus Pos. 644 feine Bürstenmacherwaren: in Verbindung mit Holz, Knochen, Elfenbein- und Schildpattersatz, Zellhorn und anderen ähnlichen plastischen Stoffen	4750	1187,50	1729,—
aus Pos. 644bis Pinsel aus Marder- oder Tierhaar, Schwein- oder Wildschweinborsten mit Stiel aus feinem Holz, Knochen, Zellhorn usw.	2560	640,—	790,40

Fragekasten.

Celluloid mit Oelfarbe hinterstreichen.

Anfrage: Wir haben Celluloid mit Oelfarbe hinterstrichen. Das Celluloid löst sich von der Oelfarbe ab. Wir bitten nun um ein Rezept, wodurch das Ablösen der Oelfarbe von dem Celluloid vermieden wird. Wie muß das Celluloid vorbereitet werden, damit eine bessere Verbindung zwischen Oelfarbe und Celluloid hergestellt wird?

Antwort: Oelfarbe wird niemals fest auf Celluloid haften, da sich das Oel nicht mit dem Celluloid verbinden kann. Jedenfalls müßte das Celluloid auf der Seite, auf der die Farbe aufgetragen werden soll, unpoliert und etwas rauh sein, damit die Farbe einigermaßen Halt findet. Auch wäre zu versuchen, ob durch Zusatz von Eisessig oder Aceton die Oelfarbe etwas haftbarer wird. Viel besser würden sich aber dazu Spirituslacke oder Zaponfarben eignen, da diese mit dem Celluloid sich eher verbinden. Celluloid ist, wie oft an dieser Stelle aufgeführt, ein unporöses Material, so daß also die aufzutragenden Stoffe es etwas lösen müssen, damit sie darauf haften. Eine erschöpfende Auskunft läßt sich aber nur erteilen, wenn man weiß, zu welchem Zweck die Sachen gebraucht werden. A. J.

Die Celluloidfabrikation im Bericht der Handelskammer für Oberfranken im Juli 1926.

In der Celluloidfabrikation ist sowohl in bezug auf Produktion, als auch auf Absatz eine leichte Besserung der Lage festzustellen.

Vom Weltmarkt.

rg. **Schwedens Einfuhr von Celluloid und dergl. -Waren 1925** (1924). Es wurden eingeführt: unverarbeitet 39 (27 t für 127 000 (114 000) Kr., davon aus Deutschland 17 (6), England 14 (4), den Vereinigten Staaten 8 (17); Platten usw. 68 (66) t für 341 000 (328 000) Kr., davon aus Deutschland 55 (48), England 7 (14). Andere Arbeiten aus Celluloid oder Galalith: Celluloidwäsche 4 (4), davon aus Deutschland 3,5 (3,5); anderes, unter Nr. 301b 187 (157) t für 2,24 (1,89) Mill. Kr., davon aus Deutschland 106 (90), England 58 (45), Arbeiten aus anderem Kunststoff 32 (24) t, davon aus Deutschland 28 (20).

Italiens Celluloid-Einfuhr im Jahre 1925 betrug nach „Giornale di Chim. Ind. ed Apll." an Celluloid, Cellophan, Galalith, Bakelit und dergleichen, nicht bearbeitet, insgesamt 8233 dz, davon kamen aus Deutschland 3834 dz, aus Frankreich 510 dz, aus Großbritannien 285 dz, aus Oesterreich 38 dz.

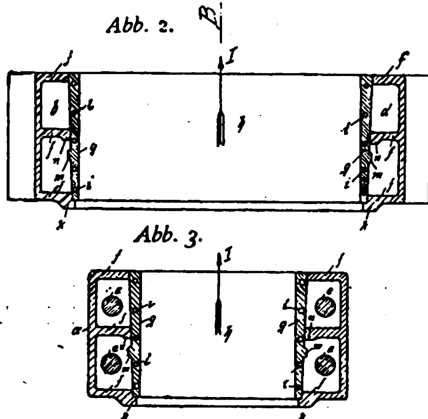
Bezugsquellen-Anfragen.

Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" Berlin SW 19, erbeten.
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

Nr. 3458. Wer ist Hersteller von **Wasserstrahlreglern aus Celluloid** in Verbindung mit Gummiringen?

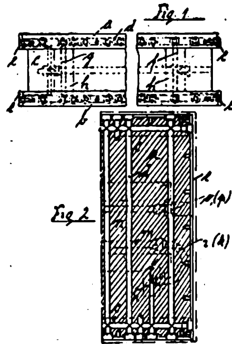
Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Preßkoffer für Celluloid-Blockpressen. D. R. P. Nr. 430 319 vom 5. Juni 1924 für Firma Niederrheinische Maschinenfabrik Becker & van Hüllen, A.-G., Krefeld (veröff. am 16. Juni 1926). Im Anschluß an unsere Besprechung dieses Patentes auf Seite 2405 geben wir heute unter Wiederholung der Patentansprüche noch zwei Abbildungen wieder. Abbildung 2 zeigt einen Schnitt durch den Blockpressenkoffer nach Linie A bis A und Abbildung 3 einen solchen nach Linie B bis B der auf Seite 2405 abgedruckten Abb. 1. **Patentansprüche:** 1. Preßkoffer für Celluloid-Blockpressen, dadurch gekennzeichnet, daß die lotrechten Preßflächen aus



konischen Heizplatten g gebildet sind, die gegen ebenfalls konische Wände a, b, c, d des Koffers so anliegen, daß sie einen Innenraum h von lotrechten Flächen bilden, wobei im Wege von Anschlägen n der Kofferwandungen liegende Ansätze m der Preßplatten deren Beweglichkeit nach oben begrenzen. 2. Preßkoffer für Celluloid-Blockpressen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die konischen Preßplatten g Kanäle i zum Durchleiten des Heizmittels haben.

Kofferheizplatte für Celluloidblockpressen. Niederrheinische Maschinenfabrik Becker & van Hüllen, Akt.-Ges., Krefeld. G.-M. Nr. 954 817. Die Neuheit an der Kofferheizplatte für Celluloid-Blockpressen besteht darin,



daß sie aus zwei mit einem gebohrten Kanalsystem d versehenen Platten a, b besteht, die mit zwischen ihnen befindlichen Rippen c ein Gußstück bilden. Die beiden Heizplatten a, b sind an einer im wesentlichen aus mittleren Rippen c gebildeten Traverse oben und unten befestigt. Die vier Seiten der Heizplatten a, b sind mit besonderen Leisten e armiert. Die senkrechten Verteilungskanäle f, g für die beiden Kanalsysteme d verlaufen in senkrechten Stegen h, an denen die Anschlußrohre i, k befestigt sind. Die Anschlußrohre i, k sind bogenförmig gestaltet, und die an ihnen befestigten elastischen Schlauchleitungen m, n sind zur anderen Seite der Platte geführt, wo die Rohrkupplungen o, p an Stegen senkrecht verschiebbar sind.

Reichs-Patente.

Klasse — Anmeldungen.

39b. 18. D. 47 288. Firma Deutsche Kunsthorn-Gesellschaft m. b. H., Hamburg. Verfahren zur Herstellung plastischer Massen aus Kasein; Zus. z. Pat. 317 721. 11. Februar 1925.

39b. 14. E. 28 887. Hans Eggert, Berlin-Karlshorst, Treskowallee 104, Paul Bader, Elsenstraße 2, und Anton Wagner, Wallstraße 55, Berlin. Verfahren zur Herstellung von Kunsthorn und Steinnußersatz aus stark alkalischer Viskose. 29. Dezember 1922.

Klasse — Erteilungen.

81. 2. 433 656. Dr. Eberhard Meyer, Troisdorf b. Köln a. Rh., und Dr. Walther Claasen, Köln a. Rh., Hansaring 4. Verfahren zur Herstellung von plastischen celluloid- oder kautschukartigen Massen oder Lacken; Zus. z. Pat. 428 058. 23. Juli 1924. M. 85 748.

Klasse — **Gebrauchsmuster-Eintragungen.**

33c. 958 327. Offenbacher Celluloid- und Hartgummiwarenfabrik Reich, Goldmann & Co., Offenbach a. M. Taschenspiegel. 1. Juli 1926. O. 15 428.

34e. 957 421. Carl Thomas, Plakatfabrik, Köln-Melaten. Türschoner mit einer aus Celluloid oder anderem durchsichtigen Material bestehenden Decke und schräger Kante (Facette). 9. Juli 1926. T. 28 692.

34e. 957 422. Carl Thomas, Plakatfabrik, Köln-Melaten. Türschoner aus Celluloid oder anderem durchsichtigen Material mit schräger Kante (Facette). 9. Juli 1926. T. 28 693.

63e. 957 842. Celluloidwarenfabrik Dr. P. Hunaeus, Hannover-Linden. Handsignalvorrichtung. 12. Juli 1926. C. 18 885.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Wald (Rhld.). Ernst Hendrichs, Hornwarenfabrik. Der bisherige Gesellschafter Herr Fabrikant Ernst Hendrichs ist alleiniger Inhaber der Firma. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Herrn Gustav Hendrichs ist Prokura erteilt.

Konkurse.

Nürnberg. Ueber das Vermögen 1. der offenen Handelsgesellschaft in Firma Kammfabrik Sigmund Körnlein & Co. in Nürnberg, Gugelstraße 32, 2. des Fabrikanten Herrn Georg Scherer in Nürnberg, Rieterstraße 14, Gesellschafters der offenen Handelsgesellschaft in Firma Kammfabrik Sigmund Körnlein & Co. in Nürnberg, Gugelstraße 32, 3. des Kaufmanns Herrn Ludwig Adler in Nürnberg, Wodanstraße 76, Gesellschafters der offenen Handelsgesellschaft in Firma Kammfabrik Sigmund Körnlein & Co. in Nürnberg, Gugelstraße 32. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Justizrat Dr. Gustav Schmitt in Nürnberg, Ludwigstraße 81. Offener Arrest erlassen mit Anzeigefrist bis 6. September 1926. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 13. September 1926.

Jubiläen.

Grünberg (Schles.). Der einzige Kammachermeister des Bezirks Liegnitz, Herr Weiß aus Grünberg, feierte sein 50jähriges Meisterjubiläum.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

An alle Stellenbewerber richten wir wiederholt die dringende Bitte, Lichtbilder und Originalzeugnisse **nur auf Verlangen** einzusenden. Erfolgt keine Rückgabe, so ist das Rückgabe-Ersuchen **unter der gleichen Chiffre** wie die Bewerbung uns zur Weitergabe zu übermitteln. Da diese Bewerbungsbriefe hier nicht geöffnet werden, wir also den Inhalt nicht nachprüfen können, müssen wir eine direkte Vermittlung bezügl. Rückgabe von Lichtbild etc. ablehnen. **Die Geschäftsstelle.**

Offene Stellen

Reisender

für Stadt u. Provinz wird von erstem Hause der technisch. u. chirurg. Branche z. Besuch der Eisenhändler, Klempner und einschläg. Geschäfte gesucht. Nur eingef. Herren wollen sich melden mit Angabe bisheriger Tätigkeit, Alter und Ansprüchen.

Gef. Offerten erbitte unter A P 6099 an die Geschäftsst. d. »Gummi-Ztg.«

Lebensstellung.

Fachmann der chir. Gummiwaren- und Verbandstoffbranche mit festem Kundenkreis bei Apothek. u. Droger. von altangesehen. Verbandstoff-Fabr. für Berlin gesucht. Bed. erste Ref. Gesuche u. A M 6096 a. d. »Gi.-Ztg.«

Fabrik isolierter Drähte sucht zu baldigem Eintritt einen mit der Gesamtherstellung v. Gummiader-Drähten und Schnüren vertrauten, tüchtigen u. energischen

Meister.

Angebote mit Zeugnisabschriften, Gehaltsansprüchen und Angaben über seitherige Tätigkeit und Eintrittstermin u. W P 6046 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Für Abteilung

ITPLATTEN

Meister in Dauerstell. **gesucht.** Bewerber müssen unbedingt die Fähigk. haben, eine größere Belegschaft leiten zu können und reiche Erfahrungen auf dem Gebiete der rationellen Herstellung von Itplatten besitzen. Ausführliche Angebote mit Angabe bisheriger Tätigkeit, Gehaltsansprüchen usw. unter A F 6089 an die »Gummi-Zeitung.«

Für eine süddeutsche Gummiwaren-Fabrik, die als Spezialität Bereifungen fertigt, wird als

Assistent des techn. Direktors

eine Persönlichkeit

gesucht

die bereits in gleicher Stellung tätig war und **möglichst Chemiker** ist. Gef. Angeb. mit näh. Angaben unter A G 6090 an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Gesuchte Stellen

Techn. Direktor

mit langjähriger Erfahrung i. d. ges. Weichgi-Branche,

Bereifungsspezialist,

Technisch, Absätze, Regenmäntel, Hartgi usw., vertraut mit den modernsten Arbeitsmethoden **sucht** sich gelegentlich zu verändern. Off. u. A K 6093 a. d. »Gi.-Ztg.«

Chirurgische, techn., konfektionierte und nahtlose Artikel.

Erstkl. Kaufmann m. besten Fachkenntn. u. langjähr. Erfahrg. sucht verantwort. Wirkungskreis. (Ia Referenz.). Off. unt. Z R 6075 a. d. Gesch. der »Gummi-Zeitg.«

Export-Kaufmann

der techn. Gummi- u. Asbestbranche, 33 Jahre alt, lange Jahre in leitender Stellung bei erstem Werk, Organis.-Talent, sucht Anstellung möglichst als Exportreisender für Hamburg od. Ausl. Perfekte Sprachkenntn. in Englisch, Französisch u. Spanisch. Off. u. A U 6103 an die Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Junger Kaufmann

23 Jahre, gute Kenntnisse in nahtlos., techn. und konfekt. Gummiwaren, sowie Wachs- und Ledertuchen, sucht geeignete Position in Verkaufs- oder Versand-Abteilung, am liebsten Köln oder Umgebung. Off. unter Z S 6076 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Fachkaufmann der Reifenbranche,

repräsentable Erscheinung, mit langjähriger Praxis und gediegenem Allgemeinwissen

sucht

für bald oder später

anderen Wirkungskreis

im Innen- oder Außendienst. Angebote m. ungefähren Angaben über die Höhe der Dotierung der zu vergebenden Stelle unter F C F 731 an **Rudolf Mosse, Frankfurt am Main**

6073

Junger Chemiker

Dr.-Ing., Süddeutscher, led. gewandt. Analytiker u. Physik. gut. Mathematiker u. Zeichn. in Wärmewirtschaft orientie. wünscht sich in der Gummi branche auszubilden, ev. a **Volontär oder Stütze des Che**

Angebote unter A C 6083 die Gesch. der »Gummi-Ztg

Tüchtiger, junger Man

mit gründlichen Kenntnissen der tec Gummiwarenbranche u. des Autozubehö geschäftes

sucht Stellung zum 1. Oktober,

Angeb. u. G L 6054 an die Gesch. d. »Gi.-Ztg

Jüngerer strebsamer

Chemiker (Dr.)

mit längerer Laboratoriumspraxis u. mehrjähr. in amerikan. Fabriken erw. Betriebserfahr. **sucht per bald Stellung** im Betrieb od. Laboratorium. Würde sich ev. prakt. betätigen. Bevorzugt wird ein Werk, welches technische und chirurgische Weichgummiwaren, Tauch- u. Patentgummiartikel herstellt. Gef. Angeb. erbeten unter A S 6101 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Inserate in der **„Gummi-Zeitung“** haben **guten Erfolg!**

Branchekundiger, jung. Man

der techn. u. chirur Branche, 21 J. a perfekter Stenogra u. Maschinenschrei gewandt im Verka **sucht sich per 1. O tober zu veränder** Offerten unt. A Z 61 an die Geschäftsste der »Gummi-Ztg.

Chemiker

Gummi-Fachmann

Dr. ing., ledig, Ende 20, selbst. Arbeiter, theo u. prakt. auf der Höhe, mehrjährige Praxis sämtl. Rohmaterialien u. Gummianalysen wieMischwesen; Betriebsleiter in Nahtlo Patent; gute Kenntnisse i. techn. Gummiwa wünscht sich zu verändern im In- u. Auslan Gef. Off. unt. VH 6004 a. d. Gesch. d. »Gi.-Z

Fachkaufmann

21 Jahre mit der chirurg. Gummiwaren Verbandstoff-Branche vertraut, sucht S als Lagerist, Einkäufer etc. Offerten u A T 6102 an die Gesch. der »Gummi-Z

Fachmann
für
Gi-Schwämme
(auch bunte)
und alle Artikel aus Schwamm sucht Stellung. Richtet auch Fabrik ein nach masch. bill. u. einf. Verf. Off. u. A H 6092 a. d. »Gi.-Ztg.«

Kauf und Verkauf

Spezial-Fabrik
nahtloser
Gummiwaren
wie Sauger, Fingerlinge
Martin Jacobson
Berlin NW 21
Alt-Moabit 95/96
Vorteilhafte Bezugsquelle
für Grossisten.

Ein altes, gut eingeführtes
Gummiwaren-geschäft
im Erzgebirge besond. hyg. Artikel, Leibbinden etc., für einzelne ält. Dame pass., gar. u. nachweisbar sehr gute Existenz, ist für M 6000,— weg. Alters **zu verkaufen.** Gef. Offerten u. Z Z 6081 a. d. Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Sehr leistungsfähige
Absatzfabrik
in Mitteldeutschland, mit langjähr. erprobt. Ia Qualitäten u. besten Paßformen, kann noch Grossisten mit eigener Marke sehr preiswert bedienen. Int. woll. Adresse u. Bedarf unt. A V 6104 an die »Gi.-Z.« senden.

Gummiabsatz-Grossisten!
Leistungsfähige Fabrik **liefert** erstklassige Gummiabsätze mit eigener Marke **sehr vorteilhaft.**
Verlangen Sie Muster und Preise unter A D 6085 durch die »Gi.-Ztg.«

Gestanzte
Flaschenscheiben
beiderseitig geschliffen u. poliert liefert laufend zu konkurrenzlosen Preisen in bester Qualität und Ausführung
Hermann Wrück
Leipzig C. 1.

Formen
für Gummi-Abs. mit Led.-Einlage, gebraucht oder neu, sowie jeden Posten Gummi-Absätze und Sohlen gegen Kasse zu kaufen gesucht. Angebote unter W R 6048 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Je ein W. & Pfl. **Kneter** G. K. 14, Waschmaschine G. 14, **1 Mastikator** ca. 180 Ltr. W. & Pfl. Schlauchmasch. 250 mm ∅, **Akkumulatoren,** hydraul. **Pumpen** verkauft billig 5757
C. E. MODES, Berlin-Neukölln.

Kaufe u. verkaufe
alle Größ. gut erhalten
Walzwerke, Kneter Spreadingmasch., Waschmaschinen Kalander, Pressen und alles sonstige.
C. E. Modes, Berlin-Neukölln 4467

Echte Tacks
12 mm, für Gummisohlen, per 100 Kilo M. 60.- zu verkaufen.
J. DEGEN, Offenbach am Main, 6003 Sprendl. Landstraße 122.

1 Streichmaschine
3500×1500 mm, einwandfrei erhalten, verkauft billig
C. E. Modes, Berlin-Neukölln. 5735

Zu kaufen gesucht:
1 wenig gebrauchte
Schlauchmaschine
neuester Konstruktion, 80 oder 100 mm Schnecken-Durchmesser.
Offerten erbeten unter Z U 6078 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Technisches Geschäft
in
Nürnberg
angeseh., alte Firma, weg. Krankheit zu verkaufen. Mk. 20000,— zur Uebernahme erforderlich. Ang. u. Z V 6079 an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Gegen Kasse zu kaufen gesucht
eine 14-Etagen-Vulkanisierpresse
gebraucht, aber tadellos erhalten. Angebote mit Abbildung u. Angabe des Fabrikats unt. Z P 6074 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

1 Schirmscher Tauchapparat für Handschuhe u. Präs., 1 Rührwerk 200 l. Inhalt
billig zu verkaufen.
Off. erbeten unter A W 6105 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Spezialität:
Beinbeißringe
mit durchgehendem Ring
Joseph Pitsch, Köln
Kaiser-Wilhelm-Ring 4.

Moderne maschinelle Anlage zur Herstellung von Oelstoffen, Isolierleinen etc.
(System Keller & Prahl) für eine Leistung von 800 qm pro Arbeitsschicht, sowie eine
Jagenberg-Rollenschneidemaschine, fabrikneu
Umstände halber preiswert zu verkaufen. Die Anlage ist ungebraucht und steht in dem Zustande da, wie von der Fabrik geliefert. Der Einbau konnte besonderer Umstände halber bisher nicht stattfinden.
Sehr günstige Gelegenheit.
Angebote unter H B 7110/6047 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

D. Becker & Co., A.-G.
Frankfurt a. M., Zufuhrstraße 5/7, Ostgüterbahnhof
Telephon: Hansa 695, 696 Telegramm-Adr.: Gummibecker
Gummiabfälle, Regenerate Schwefel

VERKAUF!
1 Spritzmasch., 80 mm Schnecken-Durchgang, **4 Vulkanisierkessel,** 550 mm ø, 5 m lang, mit allen Zubehörteilen, **4 Vulkanisierkessel,** 750 mm ø, 3 m lang, mit allen Zubehörteilen, **3 Vulkanisier-Etagenpressen** mit je 7 Etagen, **1 Sohlen- und Absatzstanze, 1 komplette Akkumulatoren-Anlage** für 200 Atm. Betriebsdruck, **1 Radreifen-Bombiermaschine, 1 komplette Handbombier-Einrichtung** für Fahrradreifen, **2 Satz Formen für Vollgummiabsätze, 400 Stück Fahrraddecken-Wulstformen, 50 Stück Motorraddecken-Formen** preiswert zu verkaufen. Alle Gegenst. sind tadellos erhalt. Zuschr. erb. u. V A 5995 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Größer. **Maschinen-Technisches Geschäft** u. Oelgroßhandlung in bek. Hafenstadt mit groß. treuen Kundenkreis seit 20 J. besteh., ist m. voll. Invent. u. Lager **zu verkaufen.** (Ev. tät. Teilh.) für strebs. Herren glänz. Existenz Angebote an **Fr. W. Rövekamp, Bremen, Verdenerstr. 18** 6084

Ca 2000 Stck. gebrauchte
nahtlose Präzisions-Stahlrohre
26 mm ä. ∅, 2½ mm Wand, 2350 mm lang
sofort zu verkaufen.
Ang. u. W E 6032 an die »Gummi-Ztg.«

Eine **Schlauchspritzmaschine** 600—800 mm
eine **Knipsmaschine** zum Stanzen von Gummiplatten u. eine Maschine zum Drucken von Bildern auf Gummiplatten **günst. zu kauf. gesucht.** Offerte unter **„Billigst"** A B 6082 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erb.

Verschiedenes

Leder-Riemchen
für Stopfbüchsenpackungen in allen Qual. u. Dimensionen bis 500 m Länge sowie sämtl. Lederartik. f. Gummiw. etc.
Max Kliemant, Großenhain i. Sa.

Gummiabsatz-Fabrik
sucht für den Vertrieb ihrer erstklassigen Fabrikate an allen Plätzen bei der einschlägigen Kundschaft bestens eingeführten
Vertreter
bzw. Grossisten.
Angeb. unter V D 5998 an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«

Spezial-Anfertigung von **Cliches** ärztl. Artikel. 2000 St. vorrätig. Muster-Katalog gratis. TH. UBBR, Tuttlingen Wbg. 531

Schläuche aus Hanf und Flachs, roh u. gummiert sowie
Treibriemen aus Haar, Kamelhaar, Hanf und Baumwolle
empfiehlt 1695
Friedrich Friedemann & Söhne,
Treibriemen- und Schläuchefabrik
Langenleuba-Niederhain (S.-A.)
Telephon Nr. 3. Telegr. Adr.: Schläuchefabrik

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung«, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Unsere neue Kollektion

für Wärmeleibbinden u. Lungenschützer

ist fertiggestellt

WWE. CARL FISCHER  **G. M. B. H., BARMEN**

Bandagen- Fabrik

1677

SCHENCK



Billigster Transport durch
Schenck's Rollenbahnen!



1055

CARL SCHENCK DARMSTADT

– EISENGIESSEREI & MASCHINENFABRIK G.M.B.H. –

H. HOHENDAHL

GUMMI- u. ASBESTGESELLSCHAFT M.B.H.

Telefon Nr. 19

ESSEN



Spezialität:
Gummi-
Schachtanzüge
Schachtmäntel
Südwester
sowie
alle sonstigen Kleidungstücke aus Gummi

Gegr. 1875

Beste Bezugsquelle für Wiederverkäufer.

THURINGIA-HOCHDRUCKPLATTE



BLÖDNER & VIERSCHRODT A. G.
GOTHA

LIEFERUNG NUR AN HÄNDLER · SPEZIALOFFERTEN UND MUSTER STEHEN JEDERZEIT ZU DIENSTEN

Mexikanischer gestaltloser
Purit-Graphit
chem. reiner Kohlenstoff, zuverlässiger Reibungsverminderer, hochwertiger Zusatz für Oel und konsistentes Fett.
Purit-Verbindungs-Masse
beste Unterdichtung für Flanschendichtungen
Purit-Graphit-Oel
flüssig, gibt bis 60 % Schmierstoffersparnis.
1974e
Weinhardt & Just, Hannover S.

Formen
für die Gummibranche: Technische Formen jeder Art f. Stopfbüchsen-Bälle-Stopfen-Radio u. s. w.
HERMANN MUSHAKE
FORMENFABRIK · OFFENBACH A. M.

Fr. Eduard Erich & Sohn, Metallwarenfabrik
Leipzig, Berliner Str. 71
Eisbeutelverschlüsse in 4 Größ. aus all. Metallen
Luft- und Wasserkissenventile sowie Wärmflaschenverschlüsse, gedrückte, gestanzte und von Guß gedrehte Artikel 1609

Meine umsponnenen Gasschläuche
sind schön, gut und billig
Meine Kniemuffen vermeid. Undichthet a. d. Biegung
J. Ambor, Hamburg 1 g
D. R. G. M.
1785

Beste
Bezugsquelle
für techn. Präparate in vornehmer, neutraler Aufmachung, wie:
Dampfhahnschmiere
hochhitzebeständig
Adhäsionsfett
gelb für Treibriemen
Ventil-Einschleifpasta
„Brillant“
Dampfkessel-Innenanstrich
Metall-Weichpackung
knetbar
Zahnradglätte, Ia
Seilschmieren aller Art
Treibriemenwachs hell, Ia
Dichtungspasta * Lederöl
sowie alle anderen
technischen Präparate
Billigste Bezugsquelle für den Export!
Verlangen Sie neutrale Drucksachen und Preislisten für den Wiederverkauf
Paul Roland, Fabrik chem.-techn. Produkte
Dresden-Laubegast
340 Telephon: Niedersedlitz 1078 u. 758.

Russ.

Gottfried Wegelin
Russfabrik
Zons a. Rh.
80 jährige Erfahrung

987
Bürstenwalzen u. Maschinenbürsten
sowie alle anderen technischen Bürsten für die Gummi-Industrie und verwandte Industrien fertigen seit über 50 Jahren als Spezialitäten
Friedrich Erlingshausen & Söhne, Hannover

Unsere Sondermarke ist die Herstellung von nahtlosen Gummiwaren.
Unsere Fabrikate sind von unübertroffener Güte.
Wir liefern nur an Grossisten und sind für diese beste Bezugsquelle.
GW
Rona
GUSTAV WELLMANN
G. M. B. H.
HANNOVER-HAINHOLZ

C. Behrens
Alfelder Schuhleisten-Fabriken
A.-G.
Alfeld/Leine (Provinz Hannover)
Spezialität: **Stanzmesser**
für die Gummi- u. Asbest-Industrie

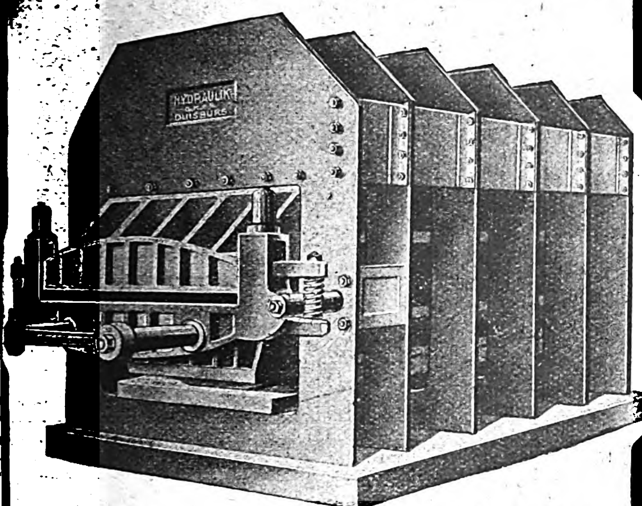
Kuverts
und
Falt-schachteln
für
nahtlose Gummiwaren
CARL BOES, ZITTAU i. Sa.
Packungen- und Etikettenfabrik

Schläuche aus Hanf und Flachs, roh u. gummiert sowie
Treibriemen aus Haar, Kamelhaar, Hanf und Baumwolle
empfiehlt 1635
Friedrich Friedemann & Söhne,
Treibriemen- und Schläuchefabrik
Langenleuba-Niederhain (S.-A.)
Telephon Nr. 3. Telegr. Adr.: Schläuchefabrik

SPEZIALFABRIK KONFEKTIONIERTER
✦ GUMMIWAREN ✦
AUGUST HENNIG
NÜRNBERG

Heizplatten-Pressen

in Stahlplatten-Rahmenkonstruktion
für die
Gummi-, Celluloid- u. Kunsthornindustrie



Zur Aufnahme des Preßdruckes finden nicht mehr Säulen, sondern in sich geschlossene Rahmen aus hochwertigem Panzerplattenmaterial Verwendung. Die einzelnen Rahmen sind durch Verbindungsbleche, Zylinder und Obertisch starr miteinander verbunden und bilden somit eine **bruchsichere und statisch bestimmte** Konstruktion.

Die Pressen werden mit sauber geschliffenen Heizplatten von hohem thermischem Wirkungsgrad und genauen und zuverlässigen Temperatur-Meßinstrumenten ausgerüstet.

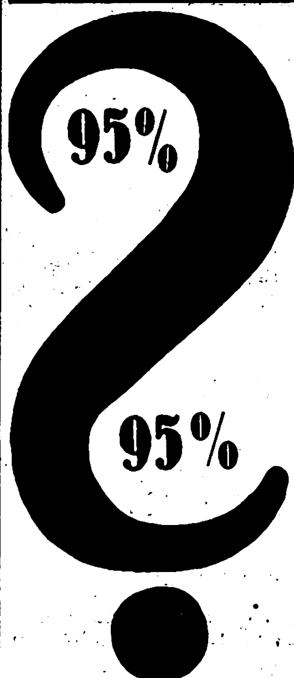
Die Herstellung unserer Pressen in den Betrieben unserer beiden Gesellschafter, der Firmen: A. Borsig G. m. b. H., Berlin-Tegel und Demag, Duisburg, gewährleistet eine erstklassige Werkstattausführung.

Wir stehen mit fachmännischer Beratung kostenlos zur Verfügung und sind gerne bereit, Ihnen für Sie unverbindliches Angebot auszuarbeiten.

HYDRAULIK

G. m. b. H.

DUISBURG.



2024

Warum

sind Sie

nicht konkurrenzfähig?

Weil

Sie Ihre bei der Verarbeitung verwandten Lösemittel wie: Benzin, Aether, Chloroform, Alkohol, Aceton usw.

nicht restlos zurückgewinnen.

Mit unseren

Wiedergewinnungsanlagen

die auch in vorhandene Apparaturen, Maschinen usw. leicht eingebaut werden können, erzielen Sie die größtmögliche, **restlose Ausbeute,** die Sie unbedingt konkurrenzlos macht.

Keine Absorptionsmittel. Niedrigste Betriebskosten.

Firma: W. & O. WENZEL, Maschinen- u. Apparate-Bau-Anstalt, NÜRNBERG, Parkstr. 32

Vertreter für das Ausland gesucht.

Beachten Sie die Bezugsquellen-Anfragen!



Das

RADIO ISOLIERMATERIAL

zur Herstellung von Radio-Kästen u. Schalttafeln.

Vorzüge: *Hohe Isolierfähigkeit*
Bruchfestigkeit
Bearbeitungsfähig
Hochglänzend
In schwarz, braun und rot und in allen Holzmaserungen lieferbar.

Meirowsky & Co. A.G.
KÖLN-PORZ

EISFELLER REKLAME KÖLN

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie

sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie“

Bezugspreis viertelj. 5,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto
Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt
Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter:
G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM.
Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Berlin, den 6. September 1926.

Am 4. September 1926 verschied, trotz Erkrankung seit Juli d. J. unerwartet, unser Vorsitzender

Herr Dr. Friedrich Kuhlemann,

Generaldirektor der Harburger Gummiwaren - Fabrik „Phoenix“ A.-G., Harburg a. E.

Sein Tod reißt in das Verbandswesen der Kautschuk-Industrie eine nur schwer auszufüllende Lücke.

Seine umfassende, unermüdliche Betätigung für alle das Wohl und die kräftige Fortentwicklung der deutschen Kautschuk-Industrie betreffenden Fragen, sein stets tatkräftigstes Eintreten für die Verbandsinteressen, sowie sein vorbildliches, dauerndes und erfolgreiches Schaffen zu Nutz und Frommen der Gesamtheit der deutschen Kautschuk-Industrie und -Wirtschaft im In- und Auslande haben ihm von allen Seiten eine selten einmütige Wertschätzung und Beliebtheit eingetragen, die seinen allzu frühen Heimgang besonders schmerzlich empfinden lassen.

Seinem Ziele, mit seinen reichen Kenntnissen und umfassenden Erfahrungen nicht nur der deutschen Kautschuk-Industrie im engeren Sinne, sondern auch dem gesamten deutschen Wirtschaftsleben und insbesondere auch allen anderen Körperschaften, denen er als Mitvertreter der Belange der Kautschuk-Industrie angehörte, zu dienen, ist der Verstorbene ohne Ansehen von Opfern an Zeit und Kraft mit nie zu vergessender Unermüdlichkeit und Gründlichkeit nachgegangen.

Ein allseitiges, treues und ehrendes Andenken wird ihm bewahrt bleiben.

Reichsverband der deutschen Kautschukindustrie, E. V.

Dr. ing. Max Clouth, stellvertretender Vorsitzender.

Walter Lindemann, geschäftsführendes Vorstandsmitglied.

Staat und Wirtschaft zum Wiederaufbau.

Gedanken aus der Industriellentagung in Dresden.

Es ist eine schöne Gepflogenheit, die sich in den letzten Jahren nach dem Kriege herausgebildet hat, daß bei den großen Industrietagungen die Zusammengehörigkeit von Staat und Wirtschaft und die Bedingtheit beider nicht nur betont, sondern auch durch die Anwesenheit von Mitgliedern des Reichskabinetts nach außen hin dokumentiert wird. Bereits im vorigen Jahre hat aus diesem Grunde die Jahresversammlung des Reichsverbandes der Deutschen Industrie besonderes Interesse gefunden. Und in diesem Jahre war die Industrietagung in Dresden in den ersten Tagen des Septembers in mehr als einer Hinsicht ein wirtschaftliches und politisches Ereignis von größter Bedeutung. Die großen wirtschaftspolitischen Auseinandersetzungen, die im Laufe des Jahres auf Grund der bekannten und auch hier ausführlich erörterten Denkschrift des Reichsverbandes der Deutschen Industrie geführt wurden, haben es mit sich gebracht, daß, über den Rahmen einer üblichen Jahresversammlung hinaus, die Dresdener Tagung ein wirtschaftspolitisches Programm aufrollen sollte, wie es in weitesten Kreisen der Wirtschaft vom Reichsverband schon längst erwartet wurde.

In diesem Sinne waren auch die Ausführungen des Herrn Geheimrats Kastl zu verstehen, der in großen Zügen die Forderungen der Industrie an den Staat aufstellte und darüber hinaus ein Wirtschaftsprogramm entwickelte, das in enger Anlehnung an die erwähnte Denkschrift die industriellen

Notwendigkeiten für den wirtschaftlichen Wiederaufbau

feststellte. Diese Forderungen liegen zum größten Teil auf dem Gebiete der Finanz- und Steuerpolitik, so daß das Referat des Herrn Reichsfinanzministers Dr. Reinhold im Anschluß an die Ausführungen von Kastl größtes Interesse und weitestgehende Beachtung finden mußte. Insbesondere sind dabei die Ausführungen zu erwähnen, die der Reichsfinanzminister, nach einer Betrachtung der Steuerpolitik im allgemeinen und der Wirkungen des Steuermilderungsgesetzes im besonderen, über den gerade in den Kreisen der Wirtschaft so sehr umstrittenen Finanzausgleich machte. Nach Beschaffung der Unterlagen durch die vor kurzem abgeschlossene Finanzstatistik soll der Finanzausgleich in einer Form durchgeführt werden, die die finanzielle Selbstverantwortung der einzelnen Körperschaften, die das Geld bewilligen müssen, wieder stärkt. Das kann nach Ansicht des Reichsfinanzministeriums in erster Linie nur durch die Einführung von Zuschlägen zu der Einkommensteuer geschehen, ferner müssen Kautelen geschaffen werden, um aus der Vielheit unserer verschiedenen Versteuerungsarten und Steuergesetze herauszukommen. Es ist unbedingt sinnlos, wenn das Reich Steuern ermäßigt und Länder und Gemeinden gleichzeitig eine Steuer erhöhen. Das Reichsfinanzministerium will deshalb im Finanzausgleich das schwere Problem lösen, die Realsteuern in eine Relation zu den Zuschlägen zur Einkommensteuer zu bringen. Die Realsteuern sollen dann durch ein so dringend notwendiges Rahmengesetz vereinheitlicht werden.

Den Höhepunkt der Tagung bildete zweifellos die in ihrer Bedeutung so weittragende Rede des Präsidialmitgliedes des Reichsverbandes der deutschen Industrie, des Herrn Generaldirektor Dr. Silverberg-Köln, der neben seinen politischen und sozialpolitischen Ausführungen auch wirtschaftspolitische Gedanken entwickelte, die — vor diesem Forum geäußert — geradezu als grundlegend für die

Stellung der Wirtschaft zum Staat

und für die Aufgaben des Wiederaufbaues der deutschen Wirtschaft angesehen werden müssen. Dr. Silverberg behandelte zunächst im einzelnen das große Problem der gewaltsamen oder organischen Bereinigung des industriellen Unternehmertums von kranken und nicht mehr lebensfähigen Unternehmungen. Aus der großen Krisis sind im wesentlichen lebensfähige Wirtschaftsgebilde übrig geblieben, da dieser Prozeß nach der negativen Seite durch die Zusammenbrüche der Jahre 1925/1926 gekennzeichnet ist. Auf der anderen Seite hat aber das Unternehmertum nach der positiven Richtung hin durch systematische Zusammenschlüsse diesen Ausscheidungsprozeß gefördert. Daß dabei jedoch der wirtschaftliche Egoismus der Stärkeren nicht gesiegt hat, ist vom wirtschaftspolitischen, vor allem aber vom sozialpolitischen Standpunkt aus dem Unternehmertum zu danken. Es hat durch

Syndikats- und Kartellbildungen aller Art

eine wirtschaftliche Katastrophe schärfster Art verhindert und hat — trotz offener und geheimer Bekämpfung von Staats wegen — die Mitglieder von Kartellen und Syndikaten gezwungen, unter den größten gemeinsamen Opfern die Produktion mit den Absatzmöglichkeiten einigermaßen in Einklang zu bringen. Damit haben diese Organisationen der Industrie bewußt oder unbewußt eine Katastrophe in Deutschland aufgefangen, ohne daß die notwendige Fortentwicklung der organisatorischen Form verhindert worden ist. Auch sollte dadurch das individualistische Streben, dem wir den Aufbau der deutschen Industrie verdanken, keineswegs ausgeschaltet werden. Für individuelle Qualitätsarbeit, die sich den Wünschen der Konsumenten im In- und Auslande anpaßt, wäre die Unterdrückung der Klein- und Mittelbetriebe tief bedauerlich. Die trustartigen Gebilde haben selbst ein Interesse daran, nicht all die Möglichkeiten abzugraben oder zu stören, auf denen sich selbständige Einzelexistenzen erhalten oder entwickeln können.

In diesem Zusammenhang erörterte Dr. Silverberg auch noch die

Einstellung zum Handel.

Er weist darauf hin, daß nicht nur in den Syndikaten, sondern auch in manchen nicht syndizierten Industrien, sich schon in der Vorkriegszeit eine Einstellung zum Handel gezeigt hatte, die im Grundsatz volkswirtschaftlich falsch gewesen ist, sich jedoch deshalb nicht so nachteilig auswirkte, weil Handel und Wandel, Produktion und Absatz in höchster Blüte standen und es Absatzprobleme kaum gab. In der Nachkriegszeit machten aber die Syndikate vielfach den Fehler, die in ihrer Höhe überschätzten Gewinne des Großhandels selbst verdienen zu wollen; sie übersahen, daß sie zur Produktionsseite gehören, daß Handel und Güterverteilung nur insoweit ihre Aufgabe ist, als diese selbst Funktionen des Produzenten sind, also Verkäufe aus erster Hand. Das industrielle Unternehmertum, das organisierte und nicht organisierte, erkannte schließlich nach großen Schäden, nach Vernachlässigung des Inlandsmarktes, welche unersetzbare Bedeutung für die Produktion ein leistungsfähiger, interessierter Handel und insbesondere der Großhandel hat. Er übernimmt die Absatzwerbung, sorgt für die billigste Bedarfsdeckung und übernimmt nicht zuletzt die Geld- und Kreditvermittlung zwischen Produktion und letztem Konsumenten.

Wie die behördlichen Verteilungsorganisationen nach und nach ein wenig rühmliches Ende fanden, so ist auch bei dem industriellen Unternehmertum eine ganz andere Auffassung in der Wertung des Handels eingetreten. Das industrielle Unternehmertum ist heute wieder zu der Ueberzeugung gekommen, daß der durch einige Jahrhundert alte Tradition und wirtschaftliche Erfahrung legitimierte Handel für Absatzwerbung und Güterverteilung nicht nur eine Notwendigkeit ist, sondern daß er auch reger Förderung und Stützung bedarf.

Zum Schluß seiner Ausführungen behandelte Herr Dr. Silverberg noch eine der bedenklichsten Erscheinungen in der wirtschaftlichen Entwicklung der Nachkriegszeit, nämlich das

Eindringen des Staates in die Privatwirtschaft.

Er erwähnte dabei, daß das einzig maßgebende wirtschaftliche Prinzip bei diesen Maßnahmen der Wunsch zur Anlage zu viel erhobener Steuern gewesen sein könne. Vorstand und Präsidium des Reichsverbandes haben sich deshalb gegen diese Betätigung der öffentlichen Hand ausgesprochen und für die Weiterbehandlung dieses Problems Grundsätze aufgestellt, die wir nachstehend wiedergeben wollen:

„Von seiten der öffentlichen Körperschaften sollen nicht lediglich des Gelderwerbes wegen Unternehmungen errichtet oder übernommen werden; die Errichtung oder Uebernahme von Unternehmungen kann nur dann gebilligt werden, wenn es sich um besondere Zwecke handelt, die die Privatwirtschaft nachgewiesenermaßen nicht oder nicht mehr erfüllen kann. Die Betätigung der öffentlichen Hand auf wirtschaftlichem Gebiet darf sich nicht heimlich vollziehen, noch weniger dürfen Steuermittel für der-

artige Unternehmungen verwendet werden. Vielmehr ist in jedem einzelnen Falle die Uebernahme der zu investierenden Kapitalien auf Anleihe und damit die Genehmigung der Parlamente und für Betrieb und Verwaltung die dauernde öffentliche Kontrolle der Parlamente und der Oeffentlichkeit erforderlich. Jede Einwirkung der Politik auf die geschäftliche Betätigung der öffentlichen Hand und jede Einwirkung auf die Politik sind unbedingt abzulehnen."

Durch diese Darlegungen hat sich der Reichsverband mit einer positiven Meinungsäußerung und Stellungnahme in das umstrittene Gebiet der gegenwärtigen Wirtschaftspolitik begeben. Er hat dabei gezeigt, daß er die in der früheren Denkschrift niedergelegten Grundsätze weiter auszubauen gewillt ist und im Sinne einer Zusammenfassung aller wirtschaftlich tätigen Elemente für die gemeinsame Wiederaufbauarbeit eintritt. Staat und Wirtschaft sind dabei jene beiden Faktoren, auf deren reibungslose Zusammenarbeit es in erster Linie ankommt. Die Wirtschaft darf nicht um die Vormachtstellung im Staate ringen; der Staat darf aber auch nicht in die Interessensphären der Wirtschaft mehr eindringen, als dies zur Erhaltung des Staates unbedingt erforderlich ist. Und wenn dabei die Notwendigkeit des Handels von so prominenter Seite anerkannt und sogar zum Ausdruck gebracht wird, daß die vielfach falsche Einstellung mancher Industriekreise sich in hohem Maße als schädlich erwiesen hat, so können wir dies als ein Zeichen dafür ansehen, daß allseitig der Wille vorhanden ist, auf den bewährten, durch jahrhundertelange Traditionen gefestigten Grundlagen wieder aufzubauen, um Staat und Wirtschaft neue Wege für eine gesunde Entwicklung unseres Volksganzen zu zeigen. (f) Dr. K. M.

Die Bilanz der Leipziger Herbstmesse.

Wir haben bereits in unserem Vorbericht darauf hingewiesen, daß die Leipziger Herbstmesse auch bis zum Schluß der Meßwoche einen ruhigen Verlauf nehmen würde. Diese Voraussage ist in vollem Umfang eingetroffen und hat ihre Bestätigung auch dadurch gefunden, daß das Gros der Einkäufer bereits um die Mitte der Meßwoche wieder nach Hause gefahren ist und daß die Aussteller nur gezwungen den offiziellen Meßschluß abgewartet haben, um ihre Stände abzubauen. So hat die diesjährige Herbstmesse in Leipzig einen recht stillen Ausklang gefunden. Sie hat sich also in dieser Beziehung nicht wesentlich von den früheren Messen unterschieden, über die ebenfalls ein ruhiger Verlauf und stiller Ausklang an dieser Stelle verzeichnet worden ist.

Wenn wir trotzdem dem Messegeschäft im Herbst dieses Jahres in unserem Vorbericht eine besondere Note gegeben haben und es als ein Charakteristikum dafür bezeichnet haben, daß die wirtschaftliche Entwicklung wieder auf solider Basis erfolgt, so wollten wir damit auch gleichzeitig zum Ausdruck bringen, daß im Hinblick auf die strukturellen und funktionellen Veränderungen in unseren Wirtschaftsgrundlagen die Messe im bescheidenen Maße auch ein

Ausdruck der Konjunkturbelebung

war. So sehr das Geschäftsleben im allgemeinen noch unter den bekannten Erscheinungen leidet, so sehr auch Kapital und Kreditnot hemmend auf das Wirtschaftsleben wirken, so berechtigt sind doch die Ansichten führender Wirtschaftskreise, daß die verschiedenen — auch vom Institut für Konjunkturforschung festgestellten — Merkmale einer Konjunkturbelebung sich auf das Wirtschaftsleben in nächster Zeit auswirken müssen. Wir haben dies bereits mehrfach an dieser Stelle zum Ausdruck gebracht und sehen auch heute wieder bei einer Betrachtung der Bilanz der Leipziger Herbstmesse, daß die nun schon seit Wochen zu beobachtende Flüssigkeit am Geldmarkt, die erhöhte Umsatztätigkeit an den Warenmärkten sich auch im unmittelbaren Verkehr zwischen Verkäufer und Käufer auswirkt. Zweifellos hat die etwas zuversichtlichere Beurteilung aller das Wirtschaftsleben beeinflussenden Momente vieles dazu beigetragen, mehr aber wohl noch die Tatsache, daß die großen Wirtschaftsmaßnahmen der Reichsregierung auf der einen Seite und die internationalen Abkommen der Schwerindustrie auf der anderen Seite zu den besten Hoffnungen auf eine günstige Beeinflussung des Inlandsmarktes berechtigen.

Wenn wir bereits mit diesen Beobachtungen eine solidere Entwicklung unseres Wirtschaftslebens feststellen zu müssen glaubten, so gilt dies weit mehr noch von der Tatsache, daß sich während der Messe das

Geschäft in Spezialitäten

weitaus günstiger entwickelte, als das Stapelartikelgeschäft. Dieses ist besonders für unsere Branche nicht ohne Belang, weil das Geschäft mit Stapelartikeln durch die übermäßig gedrückte Preislage schon seit langem keinen Anreiz mehr bot und zum anderen das Geschäft mit Spezialitäten mit Rücksicht auf die Geldknappheit nicht in dem gewünschten Maße forciert werden konnte. Sollte die Leipziger Messe darin einen Umschwung gebracht haben, so eröffnet dies erfreuliche Perspektiven. Das Geschäft mit Spezialitäten hat schon von jeher eine bessere Preisbasis gehabt und wird somit von neuem eine Auffrischung der Betriebsmittel ermöglichen. Auch ist dann damit zu rechnen, daß als weiterer Erfolg solcher Bemühungen sich auch für das Geschäft mit Stapelartikeln eine günstige Preisbasis ergibt und daß somit das Geschäftsleben, namentlich nach der finanziellen Seite hin, einen kleinen Aufschwung erfährt.

Das sind im großen ganzen die Anzeichen, die der Verlauf der Leipziger Messe für die künftige Gestaltung des Wirtschaftslebens gab. Es ist zwar wenig, aber man kann unter den gegenwärtigen Verhältnissen auch nicht erwarten, daß die Leipziger Messe mehr Anreiz bietet und bessere Perspektiven eröffnet. Einmal ist dies durch die Lage der Gesamtwirtschaft bedingt und zum anderen aber auch durch die

Politik des Messeamtes

selbst. Damit kommen wir zu einer Angelegenheit, die einmal klar und deutlich behandelt werden muß, nicht zuletzt im Interesse des Messegedankens überhaupt. Wir haben diesmal eine Krise der Leipziger Messe erlebt und wollen hoffen, daß das Messeamt objektiv genug ist, um in der nach der Messe einsetzenden Ruhepause sich einmal mit der Frage der Zukunft der Leipziger Messe zu befassen. Man hat von jeher die Abhaltung von Messen in den einschlägigen Industriekreisen als unbedingt notwendig gehalten; man hat auch restlos anerkannt, daß die Leipziger Messe infolge ihres weitverzweigten internationalen Charakters ein starkes Moment der Geschäftsbelebung in sich trage. Wir sind die letzten, die der Leipziger Messe in dieser Hinsicht ihre Erfolge absprechen wollen. Aber gerade deshalb dürfen wir auch nicht mit der sachlichen Kritik dann zurückhalten, wenn es sich darum handelt, vorhandene Mißstände dadurch aus der Welt zu schaffen.

Einmal sind die gegenwärtigen Kosten für die Aussteller viel zu hoch. Solange das Geschäft während der Messe sich in einem derart bescheidenen Rahmen bewegt, wie in den letzten Jahren, ist es nur wenigen Firmen möglich, ihre Kosten zu decken. Das ist jedoch ein unhaltbarer Zustand und wird der Messe in weit größerem Maße Abbruch tun, als es sich die Leitung des Leipziger Meßamtes wohl denkt. Selbst wenn wir annehmen müssen, daß die Kosten für die Meßstände, Werbebeiträge usw. in dieser Höhe gerechtfertigt sind, weil die Kosten für den Apparat des Meßamtes wie auch die Verwaltungskosten für die wie Pilze aus dem Boden geschossenen Meßhäuser viel zu hoch sind, so kann man beim besten Willen doch nicht von den Ausstellerfirmen verlangen, daß diese die Kosten für eine Politik des Meßamtes tragen sollen, die durch die Inflationszeit den Boden der wirklichen Entwicklung verloren, die Aufblähung unserer Wirtschaft und die Nachfrage während dieser Zeit für eine dauernde eingeschätzt hat. Leerstehende und nur halbbesetzte Meßhäuser sind die Folgen, und die Industrie wird gezwungen, diese auf sich zu nehmen.

Zum anderen muß im Interesse der Leipziger Messe selbst einmal die Frage angeschnitten werden, ob es nicht unter den jetzigen Verhältnissen zweckmäßiger ist, nur einmal im Jahre die Messe — und zwar im Frühjahr — abzuhalten. So wie die Messe jetzt ist, macht sie auf denjenigen, der zum erstenmal von weither nach Leipzig kommt, einen mehr als schlechten Eindruck, weil die Meßhäuser nur halb besetzt sind und die Aussteller mangels Besucher nicht wissen, womit sie ihre Zeit vertreiben sollen. Auch ein weiterer Grund spricht dafür: die Grundlagen, wie sie sich seit Jahrzehnten für die Messe entwickelt haben, sind durch die allgemeine Tendenz unseres Wirtschaftslebens überholt. Früher ist von Messe zu Messe, also auf sechs Monate hinaus, disponiert worden, und die Aussteller hatten nach der Messe für diese Zeit ihre volle Beschäftigung. Wo ist dies jetzt noch der Fall? Wer als Einkäufer in Frage kommt, der ist schon vorher mehr als einmal durch Vertreter besucht worden,

Staat und Wirtschaft zum Wiederaufbau.

Gedanken aus der Industriellentagung in Dresden.

Es ist eine schöne Gepflogenheit, die sich in den letzten Jahren nach dem Kriege herausgebildet hat, daß bei den großen Industrietagungen die Zusammengehörigkeit von Staat und Wirtschaft und die Bedingtheit beider nicht nur betont, sondern auch durch die Anwesenheit von Mitgliedern des Reichskabinetts nach außen hin dokumentiert wird. Bereits im vorigen Jahre hat aus diesem Grunde die Jahresversammlung des Reichsverbandes der Deutschen Industrie besonderes Interesse gefunden. Und in diesem Jahre war die Industrietagung in Dresden in den ersten Tagen des Septembers in mehr als einer Hinsicht ein wirtschaftliches und politisches Ereignis von größter Bedeutung. Die großen wirtschaftspolitischen Auseinandersetzungen, die im Laufe des Jahres auf Grund der bekannten und auch hier ausführlich erörterten Denkschrift des Reichsverbandes der Deutschen Industrie geführt wurden, haben es mit sich gebracht, daß, über den Rahmen einer üblichen Jahresversammlung hinaus, die Dresdener Tagung ein wirtschaftspolitisches Programm aufrollen sollte, wie es in weitesten Kreisen der Wirtschaft vom Reichsverband schon längst erwartet wurde.

In diesem Sinne waren auch die Ausführungen des Herrn Geheimrats Kastl zu verstehen, der in großen Zügen die Forderungen der Industrie an den Staat aufstellte und darüber hinaus ein Wirtschaftsprogramm entwickelte, das in enger Anlehnung an die erwähnte Denkschrift die industriellen

Notwendigkeiten für den wirtschaftlichen Wiederaufbau

feststellte. Diese Forderungen liegen zum größten Teil auf dem Gebiete der Finanz- und Steuerpolitik, so daß das Referat des Herrn Reichsfinanzministers Dr. Reinhold im Anschluß an die Ausführungen von Kastl größtes Interesse und weitestgehende Beachtung finden mußte. Insbesondere sind dabei die Ausführungen zu erwähnen, die der Reichsfinanzminister, nach einer Betrachtung der Steuerpolitik im allgemeinen und der Wirkungen des Steuermilderungsgesetzes im besonderen, über den gerade in den Kreisen der Wirtschaft so sehr umstrittenen Finanzausgleich machte. Nach Beschaffung der Unterlagen durch die vor kurzem abgeschlossene Finanzstatistik soll der Finanzausgleich in einer Form durchgeführt werden, die die finanzielle Selbstverantwortung der einzelnen Körperschaften, die das Geld bewilligen müssen, wieder stärkt. Das kann nach Ansicht des Reichsfinanzministeriums in erster Linie nur durch die Einführung von Zuschlägen zu der Einkommensteuer geschehen, ferner müssen Kautelen geschaffen werden, um aus der Vielheit unserer verschiedenen Versteuerungsarten und Steuergesetze herauszukommen. Es ist unbedingt sinnlos, wenn das Reich Steuern ermäßigt und Länder und Gemeinden gleichzeitig eine Steuer erhöhen. Das Reichsfinanzministerium will deshalb im Finanzausgleich das schwere Problem lösen, die Realsteuern in eine Relation zu den Zuschlägen zur Einkommensteuer zu bringen. Die Realsteuern sollen dann durch ein so dringend notwendiges Rahmengesetz vereinheitlicht werden.

Den Höhepunkt der Tagung bildete zweifellos die in ihrer Bedeutung so weittragende Rede des Präsidialmitgliedes des Reichsverbandes der deutschen Industrie, des Herrn Generaldirektor Dr. Silverberg-Köln, der neben seinen politischen und sozialpolitischen Ausführungen auch wirtschaftspolitische Gedanken entwickelte, die — vor diesem Forum geäußert — geradezu als grundlegend für die

Stellung der Wirtschaft zum Staat

und für die Aufgaben des Wiederaufbaues der deutschen Wirtschaft angesehen werden müssen. Dr. Silverberg behandelte zunächst im einzelnen das große Problem der gewaltsamen oder organischen Bereinigung des industriellen Unternehmertums von kranken und nicht mehr lebensfähigen Unternehmungen. Aus der großen Krisis sind im wesentlichen lebensfähige Wirtschaftsgebilde übrig geblieben, da dieser Prozeß nach der negativen Seite durch die Zusammenbrüche der Jahre 1925/1926 gekennzeichnet ist. Auf der anderen Seite hat aber das Unternehmertum nach der positiven Richtung hin durch systematische Zusammenschlüsse diesen Ausscheidungsprozeß gefördert. Daß dabei jedoch der wirtschaftliche Egoismus der Stärkeren nicht gesiegt hat, ist vom wirtschaftspolitischen, vor allem aber vom sozialpolitischen Standpunkt aus dem Unternehmertum zu danken. Es hat durch

Syndikats- und Kartellbildungen aller Art

eine wirtschaftliche Katastrophe schärfster Art verhindert und hat — trotz offener und geheimer Bekämpfung von Staats wegen — die Mitglieder von Kartellen und Syndikaten gezwungen, unter den größten gemeinsamen Opfern die Produktion mit den Absatzmöglichkeiten einigermaßen in Einklang zu bringen. Damit haben diese Organisationen der Industrie bewußt oder unbewußt eine Katastrophe in Deutschland aufgefangen, ohne daß die notwendige Fortentwicklung der organisatorischen Form verhindert worden ist. Auch sollte dadurch das individualistische Streben, dem wir den Aufbau der deutschen Industrie verdanken, keineswegs ausgeschaltet werden. Für individuelle Qualitätsarbeit, die sich den Wünschen der Konsumenten im In- und Auslande anpaßt, wäre die Unterdrückung der Klein- und Mittelbetriebe tief bedauerlich. Die trustartigen Gebilde haben selbst ein Interesse daran, nicht all die Möglichkeiten abzugraben oder zu stören, auf denen sich selbständige Einzelexistenzen erhalten oder entwickeln können.

In diesem Zusammenhang erörterte Dr. Silverberg auch noch die

Einstellung zum Handel.

Er weist darauf hin, daß nicht nur in den Syndikaten, sondern auch in manchen nicht syndizierten Industrien, sich schon in der Vorkriegszeit eine Einstellung zum Handel gezeigt hatte, die im Grundsatz volkswirtschaftlich falsch gewesen ist, sich jedoch deshalb nicht so nachteilig auswirkte, weil Handel und Wandel, Produktion und Absatz in höchster Blüte standen und es Absatzprobleme kaum gab. In der Nachkriegszeit machten aber die Syndikate vielfach den Fehler, die in ihrer Höhe überschätzten Gewinne des Großhandels selbst verdienen zu wollen; sie übersahen, daß sie zur Produktionsseite gehören, daß Handel und Güterverteilung nur insoweit ihre Aufgabe ist, als diese selbst Funktionen des Produzenten sind, also Verkäufe aus erster Hand. Das industrielle Unternehmertum, das organisierte und nicht organisierte, erkannte schließlich nach großen Schäden, nach Vernachlässigung des Inlandsmarktes, welche unersetzbare Bedeutung für die Produktion ein leistungsfähiger, interessierter Handel und insbesondere der Großhandel hat. Er übernimmt die Absatzwerbung, sorgt für die billigste Bedarfsdeckung und übernimmt nicht zuletzt die Geld- und Kreditvermittlung zwischen Produktion und letztem Konsumenten.

Wie die behördlichen Verteilungsorganisationen nach und nach ein wenig rühmliches Ende fanden, so ist auch bei dem industriellen Unternehmertum eine ganz andere Auffassung in der Wertung des Handels eingetreten. Das industrielle Unternehmertum ist heute wieder zu der Ueberzeugung gekommen, daß der durch einige Jahrhundert alte Tradition und wirtschaftliche Erfahrung legitimierte Handel für Absatzwerbung und Güterverteilung nicht nur eine Notwendigkeit ist, sondern daß er auch reger Förderung und Stützung bedarf.

Zum Schluß seiner Ausführungen behandelte Herr Dr. Silverberg noch eine der bedenklichsten Erscheinungen in der wirtschaftlichen Entwicklung der Nachkriegszeit, nämlich das

Eindringen des Staates in die Privatwirtschaft.

Er erwähnte dabei, daß das einzig maßgebende wirtschaftliche Prinzip bei diesen Maßnahmen der Wunsch zur Anlage zu viel erhobener Steuern gewesen sein könne. Vorstand und Präsidium des Reichsverbandes haben sich deshalb gegen diese Betätigung der öffentlichen Hand ausgesprochen und für die Weiterbehandlung dieses Problems Grundsätze aufgestellt, die wir nachstehend wiedergeben wollen:

„Von seiten der öffentlichen Körperschaften sollen nicht lediglich des Gelderwerbes wegen Unternehmungen errichtet oder übernommen werden; die Errichtung oder Uebernahme von Unternehmungen kann nur dann gebilligt werden, wenn es sich um besondere Zwecke handelt, die die Privatwirtschaft nachgewiesenermaßen nicht oder nicht mehr erfüllen kann. Die Betätigung der öffentlichen Hand auf wirtschaftlichem Gebiet darf sich nicht heimlich vollziehen, noch weniger dürfen Steuermittel für der-

artige Unternehmungen verwendet werden. Vielmehr ist in jedem einzelnen Falle die Uebernahme der zu investierenden Kapitalien auf Anleihe und damit die Genehmigung der Parlamente und für Betrieb und Verwaltung die dauernde öffentliche Kontrolle der Parlamente und der Oeffentlichkeit erforderlich. Jede Einwirkung der Politik auf die geschäftliche Betätigung der öffentlichen Hand und jede Einwirkung auf die Politik sind unbedingt abzulehnen."

Durch diese Darlegungen hat sich der Reichsverband mit einer positiven Meinungsäußerung und Stellungnahme in das umstrittene Gebiet der gegenwärtigen Wirtschaftspolitik begeben. Er hat dabei gezeigt, daß er die in der früheren Denkschrift niedergelegten Grundsätze weiter auszubauen gewillt ist und im Sinne einer Zusammenfassung aller wirtschaftlich tätigen Elemente für die gemeinsame Wiederaufbauarbeit eintritt. Staat und Wirtschaft sind dabei jene beiden Faktoren, auf deren reibungslose Zusammenarbeit es in erster Linie ankommt. Die Wirtschaft darf nicht um die Vormachtstellung im Staate ringen; der Staat darf aber auch nicht in die Interessensphären der Wirtschaft mehr eindringen, als dies zur Erhaltung des Staates unbedingt erforderlich ist. Und wenn dabei die Notwendigkeit des Handels von so prominenter Seite anerkannt und sogar zum Ausdruck gebracht wird, daß die vielfach falsche Einstellung mancher Industriekreise sich in hohem Maße als schädlich erwiesen hat, so können wir dies als ein Zeichen dafür ansehen, daß allseitig der Wille vorhanden ist, auf den bewährten, durch jahrhundertelange Traditionen gefestigten Grundlagen wieder aufzubauen, um Staat und Wirtschaft neue Wege für eine gesunde Entwicklung unseres Volksganzen zu zeigen. (f) Dr. K. M.

Die Bilanz der Leipziger Herbstmesse.

Wir haben bereits in unserem Vorbericht darauf hingewiesen, daß die Leipziger Herbstmesse auch bis zum Schluß der Meßwoche einen ruhigen Verlauf nehmen würde. Diese Voraussage ist in vollem Umfang eingetroffen und hat ihre Bestätigung auch dadurch gefunden, daß das Gros der Einkäufer bereits um die Mitte der Meßwoche wieder nach Hause gefahren ist und daß die Aussteller nur gezwungen den offiziellen Meßschluß abgewartet haben, um ihre Stände abzubauen. So hat die diesjährige Herbstmesse in Leipzig einen recht stillen Ausklang gefunden. Sie hat sich also in dieser Beziehung nicht wesentlich von den früheren Messen unterschieden, über die ebenfalls ein ruhiger Verlauf und stiller Ausklang an dieser Stelle verzeichnet worden ist.

Wenn wir trotzdem dem Messegeschäft im Herbst dieses Jahres in unserem Vorbericht eine besondere Note gegeben haben und es als ein Charakteristikum dafür bezeichnet haben, daß die wirtschaftliche Entwicklung wieder auf solider Basis erfolgt, so wollten wir damit auch gleichzeitig zum Ausdruck bringen, daß im Hinblick auf die strukturellen und funktionellen Veränderungen in unseren Wirtschaftsgrundlagen die Messe im bescheidenen Maße auch ein

Ausdruck der Konjunkturbelebung

war. So sehr das Geschäftsleben im allgemeinen noch unter den bekannten Erscheinungen leidet, so sehr auch Kapital und Kreditnot hemmend auf das Wirtschaftsleben wirken, so berechtigt sind doch die Ansichten führender Wirtschaftskreise, daß die verschiedenen — auch vom Institut für Konjunkturforschung festgestellten — Merkmale einer Konjunkturbelebung sich auf das Wirtschaftsleben in nächster Zeit auswirken müssen. Wir haben dies bereits mehrfach an dieser Stelle zum Ausdruck gebracht und sehen auch heute wieder bei einer Betrachtung der Bilanz der Leipziger Herbstmesse, daß die nun schon seit Wochen zu beobachtende Flüssigkeit am Geldmarkt, die erhöhte Umsatztätigkeit an den Warenmärkten sich auch im unmittelbaren Verkehr zwischen Verkäufer und Käufer auswirkt. Zweifellos hat die etwas zuversichtlichere Beurteilung aller das Wirtschaftsleben beeinflussenden Momente vieles dazu beigetragen, mehr aber wohl noch die Tatsache, daß die großen Wirtschaftsmaßnahmen der Reichsregierung auf der einen Seite und die internationalen Abkommen der Schwerindustrie auf der anderen Seite zu den besten Hoffnungen auf eine günstige Beeinflussung des Inlandsmarktes berechtigen.

Wenn wir bereits mit diesen Beobachtungen eine solidere Entwicklung unseres Wirtschaftslebens feststellen zu müssen glaubten, so gilt dies weit mehr noch von der Tatsache, daß sich während der Messe das

Geschäft in Spezialitäten

weitaus günstiger entwickelte, als das Stapelartikelgeschäft. Dieses ist besonders für unsere Branche nicht ohne Belang, weil das Geschäft mit Stapelartikeln durch die übermäßig gedrückte Preislage schon seit langem keinen Anreiz mehr bot und zum anderen das Geschäft mit Spezialitäten mit Rücksicht auf die Geldknappheit nicht in dem gewünschten Maße forciert werden konnte. Sollte die Leipziger Messe darin einen Umschwung gebracht haben, so eröffnet dies erfreuliche Perspektiven. Das Geschäft mit Spezialitäten hat schon von jeher eine bessere Preisbasis gehabt und wird somit von neuem eine Auffrischung der Betriebsmittel ermöglichen. Auch ist dann damit zu rechnen, daß als weiterer Erfolg solcher Bemühungen sich auch für das Geschäft mit Stapelartikeln eine günstige Preisbasis ergibt und daß somit das Geschäftsleben, namentlich nach der finanziellen Seite hin, einen kleinen Aufschwung erfährt.

Das sind im großen ganzen die Anzeichen, die der Verlauf der Leipziger Messe für die künftige Gestaltung des Wirtschaftslebens gab. Es ist zwar wenig, aber man kann unter den gegenwärtigen Verhältnissen auch nicht erwarten, daß die Leipziger Messe mehr Anreiz bietet und bessere Perspektiven eröffnet. Einmal ist dies durch die Lage der Gesamtwirtschaft bedingt und zum anderen aber auch durch die

Politik des Messeamtes

selbst. Damit kommen wir zu einer Angelegenheit, die einmal klar und deutlich behandelt werden muß, nicht zuletzt im Interesse des Messegedankens überhaupt. Wir haben diesmal eine Krise der Leipziger Messe erlebt und wollen hoffen, daß das Messeamt objektiv genug ist, um in der nach der Messe einsetzenden Ruhepause sich einmal mit der Frage der Zukunft der Leipziger Messe zu befassen. Man hat von jeher die Abhaltung von Messen in den einschlägigen Industriekreisen als unbedingt notwendig gehalten; man hat auch restlos anerkannt, daß die Leipziger Messe infolge ihres weitverzweigten internationalen Charakters ein starkes Moment der Geschäftsbelebung in sich trage. Wir sind die letzten, die der Leipziger Messe in dieser Hinsicht ihre Erfolge absprechen wollen. Aber gerade deshalb dürfen wir auch nicht mit der sachlichen Kritik dann zurückhalten, wenn es sich darum handelt, vorhandene Mißstände dadurch aus der Welt zu schaffen.

Einmal sind die gegenwärtigen Kosten für die Aussteller viel zu hoch. Solange das Geschäft während der Messe sich in einem derart bescheidenen Rahmen bewegt, wie in den letzten Jahren, ist es nur wenigen Firmen möglich, ihre Kosten zu decken. Das ist jedoch ein unhaltbarer Zustand und wird der Messe in weit größerem Maße Abbruch tun, als es sich die Leitung des Leipziger Meßamtes wohl denkt. Selbst wenn wir annehmen müssen, daß die Kosten für die Meßstände, Werbebeiträge usw. in dieser Höhe gerechtfertigt sind, weil die Kosten für den Apparat des Meßamtes wie auch die Verwaltungskosten für die wie Pilze aus dem Boden geschossenen Meßhäuser viel zu hoch sind, so kann man beim besten Willen doch nicht von den Ausstellerfirmen verlangen, daß diese die Kosten für eine Politik des Meßamtes tragen sollen, die durch die Inflationszeit den Boden der wirklichen Entwicklung verloren, die Aufblähung unserer Wirtschaft und die Nachfrage während dieser Zeit für eine dauernde eingeschätzt hat. Leerstehende und nur halbbesetzte Meßhäuser sind die Folgen, und die Industrie wird gezwungen, diese auf sich zu nehmen.

Zum anderen muß im Interesse der Leipziger Messe selbst einmal die Frage angeschnitten werden, ob es nicht unter den jetzigen Verhältnissen zweckmäßiger ist, nur einmal im Jahre die Messe — und zwar im Frühjahr — abzuhalten. So wie die Messe jetzt ist, macht sie auf denjenigen, der zum erstenmal von weither nach Leipzig kommt, einen mehr als schlechten Eindruck, weil die Meßhäuser nur halb besetzt sind und die Aussteller mangels Besucher nicht wissen, womit sie ihre Zeit vertreiben sollen. Auch ein weiterer Grund spricht dafür: die Grundlagen, wie sie sich seit Jahrzehnten für die Messe entwickelt haben, sind durch die allgemeine Tendenz unseres Wirtschaftslebens überholt. Früher ist von Messe zu Messe, also auf sechs Monate hinaus, disponiert worden, und die Aussteller hatten nach der Messe für diese Zeit ihre volle Beschäftigung. Wo ist dies jetzt noch der Fall? Wer als Einkäufer in Frage kommt, der ist schon vorher mehr als einmal durch Vertreter besucht worden,

so daß die Messe unter den jetzigen Verhältnissen mehr oder weniger nur dazu dient, einen Ueberblick über Neuheiten, Qualitätserzeugnisse usw. zu bieten. Zu diesem Zweck genügt aber vollauf die

Abhaltung der Messe einmal im Jahr.

Die Maschinenindustrie — ein großer Anziehungspunkt für die Messe — macht es schon so, und wir sehen nicht ein, weshalb auf absehbare Zeit hinaus die Abhaltung der Messe nur im Frühjahr sich nicht durchführen lassen sollte.

Wir wollen hoffen, daß das Meßamt diese Gedankengänge einer ernsten Prüfung für würdig hält und sich bei seinen Erörterungen von dem Gesichtspunkt leiten läßt, daß die Abhaltung von Messen ja nur dann einen Zweck und Aussicht auf Erfolg hat, wenn sie von der großen Masse der Aussteller und Einkäufer getragen werden können. Das ist aber jetzt nicht mehr der Fall, und die Frage der Zukunft der Leipziger Messe ist somit lediglich eine Frage der Taktik und der klugen Voraussicht des Leipziger Messeamtes. (f) Dr. K. M.

* * *

Die Gummi-Industrie auf der Messe.

Wenn wir nach der Schilderung des Messegeschäftes im allgemeinen uns der Gummi-Industrie zuwenden, so muß von vornherein gesagt werden, daß die Beteiligung seitens unserer Branche an der diesjährigen Herbstmesse wesentlich schwächer war als im Frühjahr dieses Jahres. Namhafte Firmen waren diesmal auf der Messe nicht vertreten und werden voraussichtlich im nächsten Herbst wieder nicht erscheinen. Dies muß insbesondere von den Firmen gesagt werden, die früher auf der technischen Messe vertreten waren, aber auch in der Innenstadt haben manche Firmen unserer Branche davon abgesehen, sich in gewohnter Weise vertreten zu lassen.

Schon aus diesem Grunde konnte sich auch das Geschäft in unseren Brancheartikeln nicht so entwickeln. Die alten Kunden dieser Firmen sind ebenfalls nur in den wenigsten Fällen als Einkäufer in Leipzig aufgetreten, so daß sich schon dadurch eine etwas schwächere Nachfrage entwickeln mußte. Abgesehen davon litt das Geschäft, so weit es sich um Stapelartikel handelte, sehr unter der Preiskonkurrenz. In Saugern, wo einige Umsätze getätigt werden konnten, waren die Preise besonders gedrückt. Dasselbe gilt auch für Spielwaren aus Gummi, die im allgemeinen zwar Interesse gefunden haben, jedoch nicht den erfreulichen Absatz aufweisen konnten, wie ihn noch die Frühjahrsmesse zeigte. Die übrigen Artikel wie Tennisbälle, Badehauben, Badeschuhe usw. haben natürlicherweise ruhig gelegen. Das Saisongeschäft ist in diesen Artikeln vorbei. Die einzelnen Firmen rüsten sich jetzt schon, ihre neuen Kollektionen für Badehauben für die nächste Saison aufzustellen. In den übrigen chirurgischen Artikeln und nahtlosen Gummiwaren war der Absatz durchaus befriedigend und bewegte sich im Rahmen des normalen Geschäftes. Auch das Ausland zeigte für diese Artikel Interesse und kam speziell auch für konfektionierte Gummiwaren in etwas größerem Maße als Käufer in Frage.

Für

technische Gummiwaren

wie auch für Reifen zeigte sich nur schwaches Interesse. Gartenschläuche, die ohnehin eine schlechte Saison hinter sich haben, wurden nur wenig umgesetzt und auch It-Platten, Packungen und Isoliermaterialien aller Art haben nicht das Interesse gefunden, das man eigentlich unter Berücksichtigung der allgemeinen Lage hätte erwarten können. Nun mag vielleicht auch viel der Umstand dazu beigetragen haben, daß die Interessenten für technische Artikel aller Art wie auch die große Maschinen-Industrie auf der Messe im Herbst dieses Jahres überhaupt nicht vertreten war. Auch in Treibriemen konnte sich ein nur schwaches Geschäft entwickeln. Hier war die Preisschleuderei besonders im Ledertreibriemengeschäft stark fühlbar, und die Klagen, die von seriösen Firmen in dieser Beziehung geführt werden, müssen als nur zu berechtigt bezeichnet werden. Eine kleine Ausnahme davon machen die Gummi- und Balatariemen, insbesondere auch die Förderbänder, die mit Rücksicht auf die Rationalisierungsbestrebungen allgemein erhöhtes Interesse zu finden scheinen.

In Spielwaren aus Celluloid und den übrigen Celluloidwaren konnte das Geschäft als allgemein befriedigend bezeichnet werden. Namentlich Toiletteartikel aus Celluloid scheinen zunehmendes Interesse seitens der Verbraucher zu finden. In der Tat werden diese Gegenstände in stets künstlerischerer Form auf den Markt gebracht. Wenn wir in diesem Zusammenhang auch noch das Geschäft in Sportartikeln berühren, so muß leider gesagt werden, daß dieses Geschäft noch immer unter der Geldknappheit leidet. Allerdings ist der größte Teil der Sportsaison bereits vorbei, aber trotzdem könnte normalerweise die Nachfrage größer sein, als sie diesmal in Leipzig aufgetreten ist.

Wie immer, so haben auch diesmal gewisse

Neuheiten

besonderes Interesse gefunden, so daß das Geschäft darin als durchaus befriedigend bezeichnet werden kann. Auch unsere Branche ist wieder mit verschiedenen Neuheiten vertreten gewesen, von denen wir u. a. die nachstehenden aufführen wollen. Die Vulkan-Gummiwarenfabrik Weiß & Baeßler A.-G., Leipzig, hat in Vervollständigung ihrer bekannten Spielwaren aus Gummi (Bananen, Vögel usw.) einen täuschend ähnlichen Berliner Pfannkuchen herausgebracht, der mit natürlichem Zucker bestreut, sich kaum von einem natürlichen unterscheidet und beim Anfassen einen quietschenden Ton von sich gibt. Auch die Firma Zieger & Wiegand bot etwas neues. Sie hatte auf ihrem Stand eine Obstfrau untergebracht, die Apfelsinen, Zitronen und Schrippen aus Gummi feilbot, deren Natürlichkeit jeden Interessenten überraschen mußte. Daneben ist die Gummiwarenfabrik Saul G. m. b. H., Aachen, mit einem neuen Spielball auf den Markt gekommen, der als Einheitsball gedacht ist und zu einem außerordentlich billigen Preise an die Grossisten geliefert wird. Der Durchmesser beträgt 23 cm, die Farbenanordnung ist vierteilig, rot-weiß, blau-weiß und grün-weiß. Die Bälle sind mit dem der Firma patentierten, automatischen und bereits früher schon besprochenen Verschluß versehen. Ferner zeigte die Firma noch Fußballblasen, Spielwaren und Sportartikel aus Gummi. Eine besondere Neuheit, die originell und sehr ausbaufähig ist, brachten die Mittelland-Gummiwerke A.-G., Hannover, zur Messe heraus. Nach schwierigen Fabrikationsversuchen ist es der Firma gelungen, eine fleischfarbige Knetmasse herauszubringen, die von Künstlerhand so gestaltet und bemalt wird, daß man das Werk eines Bildhauers vor sich zu sehen glaubt. Gummipuppen usw. werden daraus hergestellt. Neuartig an dem Artikel ist, daß man ganz nach Wunsch und eigenem Verständnis für Form und Haltung des menschlichen Körpers die einzelnen Figuren in jede beliebige Stellung bringen kann, ohne daß dadurch das Material auch nur im geringsten leidet. Zur Herstellung dieses Artikels haben die Mittelland-Gummiwerke sich die Mitarbeit namhafter Kunstgewerbler gesichert.

Zum Schluß müssen noch drei Neuheiten erwähnt werden, eine solche der Continental, die ein aus Gummiplatten hergestelltes Schachbrett herausgebracht hat, das sich auf den kleinsten Raum zusammenlegen läßt und somit für die Reise gut verwertet werden kann. Ferner hat die Firma O. Reipert, Erfurt, an ihrer bekannten Wringmaschine eine Aenderung dergestalt angebracht, daß ein Beschmutzen der Wäsche behoben wird und die Maschine auch an jede Zinkwanne angeschraubt werden kann. Schließlich wollen wir noch den Respirator der Gummizentrale Arthur Frankenstein, Beuthen, Oberschles., erwähnen, der Mund und Nase hermetisch abschließt und dadurch die Einatmung von Staub und schlechter Luft verhindert, ohne daß die Atmung irgendwie beeinträchtigt wird. Dieser Respirator, der aus Excelsior-Schwammgummi hergestellt wird, erweist sich für Arbeiter in chemischen Fabriken usw. als sehr zweckmäßig.

Im Baum gefärbter Kautschukmilchsaft?

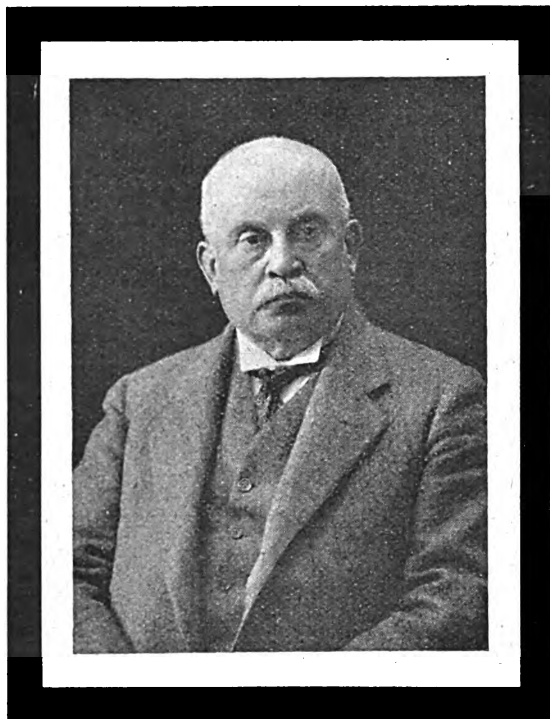
Bekanntlich können nach dem Verfahren von F. von Behr die Holzteile wachsender Bäume verschieden gefärbt werden. Man bohrt die Bäume bis zum Splint an, befestigt in der Bohrung mit Farbstofflösung beschickte Behälter, die Farbe wird von den Baumsaftkanälen aufgenommen. Dieses Verfahren ließe sich (nach „The India Rubber World", August 1926, 250) vielleicht zur Färbung des Kautschukmilchsaftes im Baum selbst anwenden. Man erhielte dann durch Anzapfen derartig mit Farbstoff imprägnierter Kautschukbaumgewebe gefärbten Milchsaft, der, weiter verarbeitet, gefärbten Rohkautschuk liefern würde.

Berichtigung.

In dem Artikel „Das nadelförmige Kautschukmolekül als eine praktische Strukturtheorie" auf Seite 2261—2262 unseres Blattes ist ein Druckfehler stehen geblieben, den wir richtigstellen möchten. Es ist dort auf Seite 2262 linke Spalte, Zeile 8 folgende, von vierwertigen und zweiwertigen Schwefelatomen die Rede, während es sich um Schwefelmoleküle handelt.

Generaldirektor Dr. Kuhlemann †.

Noch jährt sich nicht der Tag, an dem der Senior der deutschen Kautschukindustrie die Augen für immer schloß und schon müssen wir die Trauernachricht verkünden, daß wieder ein Großer der Kautschukindustrie mitten aus einem arbeits- und für viele so segensreichen Leben herausgerissen worden ist. Am 4. September verstarb unerwartet Herr Dr. Friedrich Kuhlemann, Generaldirektor der Harburger Gummiwarenfabrik „Phönix" A.-G., Harburg a. E., und Vorsitzender des Reichsverbandes der deutschen Kautschuk-Industrie e. V. Der Verstorbene erlitt Mitte Juli d. J. nach Rückkehr von einer längeren Erholungsreise einen leichten Schlaganfall, der aber zu besonderen Besorgnissen anfangs keinen Anlaß bot. Auch die Aerzte waren zuversichtlich, bis sich dann plötzlich der Zustand verschlimmerte und das unerwartete Ableben des Herrn Dr. Kuhlemann zur Folge hatte.



Der Verstorbene, der im 63. Lebensjahre stand, hat sein Leben lang der Kautschukindustrie treu gedient. Nach großen Uebersee- und Auslandsreisen und vorheriger Betätigung in der österreichischen Gummi-Industrie trat Herr Dr. Kuhlemann am 1. April 1909 in die Harburger Gummiwarenfabrik „Phönix" A.-G. ein, wurde 1913 zum Vorstandsmitglied und im Jahre 1922 zum Generaldirektor ernannt. Seine Verdienste um die Firma, der er ein treuer Führer war, sind bekannt, wie auch seine Selbstlosigkeit, mit der er sein Wissen und Können den Organisationen der Industrie zur Verfügung stellte. Sein Ableben wird daher nicht nur von der Harburger Gummiwarenfabrik „Phönix" A.-G. schmerzlich empfunden werden, sondern auch die Anteilnahme der gesamten deutschen Kautschukindustrie finden, der er lange Jahre hindurch ein treuer Berater und Förderer war. Bereits am 1. März 1919 wurde der Verstorbene zum Ausschußmitglied des Reichsverbandes ernannt und nach dem Ableben des Generaldirektor Siercke durch das Vertrauen der Mitglieder zum stellvertretenden Vorsitzenden gewählt. Im Januar dieses Jahres ernannte dann die Generalversammlung des Reichsverbandes Herrn Generaldirektor Dr. Kuhlemann einstimmig zum Nachfolger des Geheimrat Seligmann. Somit an erster Stelle in der Kautschukindustrie stehend, hat der Verstorbene das schwere Erbe Seligmanns mit Umsicht und Weitblick verwaltet, so daß der Reichsverband in ihm einen tatkräftigen Förderer seiner Verbandsinteressen fand. Auch als Vertreter der Kautschukindustrie im Vorstand des Arbeitgeberverbandes der chemischen Industrie, im Vorstand des Reichsverbandes der deutschen Industrie und ferner als Mitglied der Handels- und Industriekammer hat sich der Verstorbene große Verdienste um die wirtschaftlichen und allgemeinen Interessen der Kautschuk-Industrie erworben, so daß sein Ableben auch hier eine nur schwer ersetzbare Lücke reißen wird.

Bekannt sind auch die sozialen Bestrebungen des Verstorbenen, die in den sozialen Einrichtungen der „Phönix" ihren merkbaren Ausdruck gefunden haben. Für Schicksalsschläge anderer hatte der Verstorbene stets ein warmes Empfinden und oft hat er durch Rat und Tat sein tiefes soziales Empfinden bezeugt. Dem Sport war er besonders zugetan und sah in der sportlichen Ertüchtigung der Jugend das beste Mittel zum Wiederaufbau Deutschlands. Als Förderer und stets hilfsbereiter Freund aller sportlichen Betätigung erhielt er vor Jahren den Ehrenbrief der deutschen Turnerschaft.

So verlieren wir in Herrn Generaldirektor Dr. Kuhlemann einen als Mensch und Führer der Industrie wahrhaft hohen Charakter, und alle, die mit dem Verstorbenen in den langen Jahren zu tun hatten, werden ihm ein ehrendes und dauerndes Andenken bewahren.

Der Gummischuh-Export Rußlands.

Nach einem Bericht der Industrie- und Handelskammer Breslau ist Rußlands Gummischuhexport, der sich im Jahre 1913 auf 5 855 000 Rubel oder 14 Prozent der gesamten Produktion belief, in der Nachkriegszeit bedeutend zurückgegangen. Gegenwärtig erfolgt die Ausfuhr nach dem Osten auf Grund bereits abgeschlossener Verträge. Nach den westlichen Ländern dagegen übersteigt die Ausfuhr die tatsächlichen Absatzmöglichkeiten, so daß am 1. Oktober 1925 in den westlichen Ländern Lagervorräte von 250 000 Paar Gummischuhen der Produktion aus den Jahren 1922/1923 und 1923/1924 vorhanden waren. Diese Lagerbestände sind dann wieder nach Rußland zurückgesandt worden. Im Wirtschaftsjahre 1924/1925 betrug die Ausfuhr von Gummischuhen nach dem Osten etwa 70 Prozent der gesamten Ausfuhr dieses Artikels. Der Rest ging nach dem Westen. Im ersten Quartal des laufenden Wirtschaftsjahres sind nach den westlichen Ländern 131 500 Paar, nach dem Osten 155 000 Paar ausgeführt worden. Der Galoschenexport war in den vorhergehenden Jahren von hohen Exportunkosten begleitet, die das Ausfuhrgeschäft beträchtlich erschwerten. Im Wirtschaftsjahr 1924/1925 betrugen diese 36,8 Prozent des Verkaufsbetrages, wobei 28 Prozent Transportunkosten mit einbegriffen sind. Nach den einzelnen Ländern stellen sich die Unkosten folgendermaßen: Bei der Ausfuhr nach Oesterreich betrugen sie 36,7 Prozent bei 29,2 Prozent Transportunkosten, nach der Türkei 67,3 Prozent bzw. 4 Prozent, nach Schweden und Polen 19,8 Prozent bzw. 7 Prozent. Diese großen Ausgaben wurden zum Teil durch Aufwendungen bei der Veranstaltung von Ausstellungen, für Reklame und für die Erhaltung eines großen Verwaltungsapparates bei relativ niedrigen Umsätzen verursacht. Im ersten Quartal 1925/1926 sind die Handlungsunkosten im Durchschnitt auf 7,5 Prozent zurückgegangen, was allerdings darauf zurückzuführen ist, daß ein Teil der Unkosten bereits im vierten Quartal des vorigen Wirtschaftsjahres abgetragen wurde. Die Verbesserung der Exportaussichten für die russische Gummischuhindustrie wird im wesentlichen auch davon abhängen, daß es bald gelingt, die Produktion rationeller zu gestalten und die Qualität der Erzeugnisse wieder auf die alte Höhe zu bringen. In den letzten Jahren ist die Beschaffenheit der verwendeten Rohstoffe und Chemikalien nicht immer einwandfrei gewesen, worunter natürlich die Güte der hergestellten Waren zu leiden hatte. Auch ist schon seit langer Zeit nichts mehr für die Modernisierung der technischen Ausrüstung der verschiedenen großen Gummiwerke geschehen. Mit Hilfe organisatorischer Verbesserungen hofft man, im Laufe der nächsten drei bis vier Jahre das Vorkriegsquantum an Gummischuhen wieder erreichen zu können, das im Jahre 1913 = 39 Mill. Paar betragen hat. Seit 1920 ist die Gummischuhproduktion von 10 000 Paar, also 0,025 Prozent der Friedensleistung, auf 36 Prozent im Wirtschaftsjahre 1924/1925 gestiegen. Für das Wirtschaftsjahr 1925/1926 ist eine Produktion von 25 Mill. Paar, d. h. 64 Prozent der Vorkriegsmenge, vorgesehen.

Kautschukforschung ⋆ Kautschukchemie

Die Bedeutung der Teilchenbeschaffenheit der in der Kautschukindustrie verwendeten Füllstoffe.

Nach den auf der 45. Jahresversammlung der „Society of Chemical Industry" London 19. bis 23. Juli 1926 gehaltenen Vorträgen.

II.

„Den Einfluß der Teilchengröße auf Kautschuk bei wiederholter Spannung"

behandelte T. R. Dawson.

Die Beziehung, die zwischen verschiedenen mechanischen Eigenschaften des vulkanisierten Kautschuks und der Feinheit der verschiedenen für den Kautschuk verwendeten Füllmittel und Pigmente besteht, ist festgestellt insbesondere für die Zugfestigkeit, die Zähigkeit, die Härte und die Energiekapazität, das Zurückschnellen in die alte Form. Die Beziehung ist so genau, daß gerade die letztgenannte Eigenschaft als das beste Maß angesehen wird für die verstärkende Wirkung eines Füllmittels, und man hat sogar empfohlen, die Eigenschaft des Zurückschnellens als Maß für die Teilchengröße im Kautschuk zu nehmen. Es gibt noch eine ganze Reihe anderer mechanischer Eigenschaften des Kautschuks, deren Beeinflussung durch die Teilchengröße noch nicht näher erforscht ist, so die Erscheinungen, die bei wiederholter Zugspannung auftreten. Die Erscheinungen der wiederholten mechanischen Beanspruchung des Kautschuks sind wohl allgemein, aber nicht quantitativ bekannt. Ein fester Reifen z. B. erwärmt sich oft bis zum Schmelzen, erleidet eine bleibende Deformation, und endlich zeigen sich Risse als Ergebnis der Sprünge oder Risse in der Struktur.

Der Vortragende hat nun die Erscheinungen quantitativ untersucht und zwar für die wichtigsten Füllmittel, die die verschiedenste Teilchengröße aufweisen. Für die Untersuchung wurde eine Probe von geräuchertem Kautschuk genommen (smoked sheet), und zwar wurden zu 95 Gewichtsteilen dieses Kautschuks 5 Teile Schwefel zugesetzt, und 100 Volumteile des Produkts wurden dann versetzt mit 20 Volumteilen der verschiedensten Füllmittel. Die Mischungen wurden dann vulkanisiert, bis das Optimum der Zugfestigkeit erreicht war. Es wurde die Rückprall-Energie, die Hysteresis, die Volumzunahme bei Spannung untersucht, außerdem die üblichen Zugfestigkeitsproben gemacht. Hierbei ergab sich, daß, während der Kautschuk ohne Füllmittel eine Bruchlast von 0,96 kg/mm² zeigte, diese bei Zusatz von Baryt 0,67 betrug, bei Ton 1,09, Magnesiumkarbonat 1,11, Lampenruß 1,4, Gasruß 1,42, kolloidalem Zinkoxyd 1,4, gewöhnlichem Zinkoxyd 1,19 und bei Zinkoxyd, das zu gleichen Teilen aus kolloidalem und gewöhnlichem Produkt bestand, 1,29. Die Elongation betrug bei Belastung von 0,75 kg/mm² in Prozent bei dem Kautschuk ohne Füllmittel 938, bei Zusatz von Baryt über 1000, bei Ton 558, bei Magnesiumkarbonat 591, bei Lampenruß 382, bei Gasruß 349, bei kolloidalem Zinkoxyd 480, bei gewöhnlichem Zinkoxyd 536 und bei einem Gemenge von kolloidalem und gewöhnlichem Zinkoxyd 511. Die Hysteresis schwankt mit der Natur und der Geschwindigkeit der Deformationszyklen und mit der Temperatur. Die Untersuchungen wurden durchgeführt bei 15 bis 16° C an einer rotierenden Hysteresismaschine nach J. J. Shield. Die angegebenen Werte beziehen sich auf die Elongation von 150 Prozent bei einer Geschwindigkeit von 260 Umdrehungen in der Minute. Hierbei betrug die Schnellkraft bei gewöhnlichem Kautschuk 5,63, bei Zusatz von Baryt 5,68, bei Zusatz von Zinkoxyd 12,12, von Ton 14,47, Magnesiumkarbonat 14,47, Lampenruß 13,78, Gasruß 16,31, kolloidalem Zinkoxyd 14,90, gewöhnlichem Zinkoxyd 12,12 und dem Gemenge von kolloidalem Zinkoxyd und gewöhnlichem Zinkoxyd 12,70. Der Energieverlust für den Vergleichskautschuk 1,15, bei Zusatz von Baryt 1,35, von Zinkoxyd 2,12, von Ton 1,65, Magnesiumkarbonat 2,80, Lampenruß 3,15, Gasruß 4,20, kolloidalem Zinkoxyd 2,72 und bei einem Gemenge von kolloidalem Zinkoxyd und gewöhnlichem Zinkoxyd 2,20.

Die Messung des Energieverlustes erfolgte, außer durch die Bestimmung der Hysteresis, auch noch durch die skleroskopische Untersuchung. Auch hier sieht man stets verschiedene Energieverluste je nach der Teilchengröße des Füllmittels, aber die Beziehungen sind nicht so ausgesprochen, sie zeigen nur, daß die Teilchengröße des Füllmittels auch eine Rolle spielt, und daß der Energieverlust beträchtlich abnimmt bei den sehr feingepulverten Füllmitteln. So betrug der Energieverlust, in Prozenten ausgedrückt, bei dem Vergleichskautschuk ohne Füllmittel 46, bei Zusatz von Baryt 47,6, bei Zusatz von Zinkoxyd 44,6, bei Ton 45,6, bei Magnesiumkarbonat 41,6, bei Lampenruß 29,3, bei Gasruß 33,5, bei kolloidalem Zinkoxyd 42 (gegenüber 44,6 bei gewöhnlichem Zinkoxyd) und 45,6 bei einem Gemenge von gleichen Teilen kolloidalem und gewöhnlichem Zinkoxyd. Zur Messung der inneren Spannungen, der Vakuolen usw., die durch wiederholte Zugspannung sich entwickeln, scheint die Volumzunahme unter Spannung gut brauchbar zu sein. Es zeigte sich, daß 1300 Dehnungsversuche auf 150 Prozent Elongation praktisch keine Volumveränderung hervorrufen, nur bei den großen Barytteilchen finden sich Anzeichen für innere Störungen im Kautschuk. Es betrug nämlich die Volumzunahme nach 1300 Elongationen auf 150 Prozent bei Baryt 0,6, bei gewöhnlichem Zinkoxyd 0,2 und bei kolloidalem Zinkoxyd 0,3, bei allen übrigen Proben 0,0. Bei neuem Kautschuk, der auf 200 Prozent gedehnt wurde, findet man mit Ausnahme des Kautschuks ohne Füllmittel stets eine Volumzunahme, und zwar beträgt diese bei Zusatz von Baryt 11,4 Prozent, bei Zusatz von gewöhnlichem Zinkoxyd 0,9 Prozent, bei Ton 1,5 Prozent, bei Magnesiumkarbonat 2,9 Prozent, bei Lampenruß 0,1 Prozent, bei Gasruß 0,2 Prozent, bei kolloidalem Zinkoxyd 1,5 Prozent und bei einem Gemenge von kolloidalem und gewöhnlichem Zinkoxyd 1,4 Prozent. Wird der Kautschuk um 200 Prozent gedehnt, dann findet man folgende Volumzunahme: nach 1300 Zyklen beim Kautschuk ohne Füllmittel 0,6, bei Zusatz von Baryt 15,4, Zinkoxyd 1,4, Ton 2,2, Magnesiumkarbonat 3,9, bei beiden Rußarten 0,2, kolloidalem Zink 3,4 und bei dem Gemenge von kolloidalem und gewöhnlichem Zinkoxyd 1,7. Man sieht also, daß stets deutlich eine schädliche Wirkung auftritt, mit Ausnahme bei den Zusätzen von Ruß. Die erhaltenen Ergebnisse stehen nur annähernd in Beziehung zur Teilchengröße. Bei den Zinkoxyden ist das feinere weniger widerstandsfähig gegen innere Risse, obwohl bei den gewöhnlichen Füllmitteln feinverteilte Ruße als die besten Mittel zur Verhinderung der Risse gelten. Wahrscheinlich kann die Erklärung hierfür gegeben werden durch die Festigkeit, mit der die verschiedenen Teilchen des Füllmittels an dem umgebenden Kautschuk haften. Die Ueberlegenheit der Rußfüllmittel kann so leicht erklärt werden.

„Die Auffindung von groben Teilen in Kautschukfüllstoffen"

erörterte E. A. Murphy.

Bei den in den Laboratorien der Gummiwarenfabriken auftretenden Arbeiten ist eine der wichtigsten die Feststellung der groben Teilchen in den verwendeten pulverigen Pigmenten. Unter groben Teilchen sind hier verstanden die größeren Teile oder Agglomerate, die zu hart sind, um beim Vermischen und den anderen Operationen zerkleinert zu werden. Wenn für minderwertige Waren geringe Mengen des groben Materials nicht sehr schädlich sind, so sind sie doch sehr störend für hochwertige Produkte, wo eine große Gleichmäßigkeit verlangt wird. Bei Stoffen, die nur als Streckungsmittel verwendet werden, wie Baryt oder Tonerde, kann man die Anwesenheit von 0,5 Prozent von Teilchen mit dem Durchmesser 100 bis 150 Mikron noch zulassen. Ein Zehntel dieser Menge ist aber schon unerwünscht bei Pulvern, die als Verstärkungsmittel dienen, wie Gasruß und Zinkoxyd. Die Menge der gröberen Teilchen in einem Pulver kann entweder durch Abschlämmen oder durch Sieben festgestellt werden. Die erste Methode ist für Betriebsuntersuchungen zu kompliziert, infolge der verschiedenen Natur der zu untersuchenden Materialien. Sie ist jedoch von Wert besonders da, wo das Sieben unter Anwendung eines Wasserstrahls nicht anwendbar ist. Ein geeigneter Apparat ist für diese Zwecke konstruiert worden. Nur gröbere Pulver, wie Baryt, Ton können mit destilliertem Wasser erfolgreich geschlämmt werden. Feinere Teilchen sind auf diese Weise nicht zu bestimmen, und es müssen andere Mittel für die Dispergierung verwendet werden. So eignet sich eine Löschung mit 0,05 Prozent

Aetznatron und 0,1 Prozent Leim in destilliertem Wasser für Zinkoxyd und kolloidale Tonerde. Bei Antimonsulfid muß man Alkohol verwenden. Es wurden nun die in der Kautschukindustrie verwendeten Pulver von typisch guten Eigenschaften untersucht. Für die Untersuchung wurden in jedem Fall 20 g verwendet, die Geschwindigkeit der Schlämmflüssigkeit betrug 3 mm je Sekunde, die Temperatur etwa 18° C. Antimonsulfid in Alkohol ergab einen Rückstand von 0,25 Prozent, die mikroskopische Untersuchung zeigte nur Pulveragglomerate und einige Kalziumsulfatkristalle über 60 μ lang. Kristallinisches Baryt in destilliertem Wasser ergab 0,60 Prozent Rückstand, der aus Kristallteilchen mit über 40 μ im Durchmesser bestand. Tonerde mit destilliertem Wasser gab 0,20 Rückstand, der hauptsächlich aus Glimmerteilchen von über 60 μ Durchmesser bestand. Kolloidale Tonerde in destilliertem Wasser mit einem Zusatz von 0,05 Prozent Aetznatron und 0,1 Prozent Leim ergab einen Rückstand von 0,03 Prozent, der nur aus agglomeriertem Pulver bestand. Bleiglätte im destillierten Wasser gab 0,14 Prozent Rückstand aus Kristallteilchen über 20 μ Durchmesser. Lithopone im destillierten Wasser mit 0,05 Prozent Aetznatron und 0,1 Prozent Leim gab 0,9 Prozent Rückstand, hauptsächlich aus Agglomeraten. Magnesiumkarbonat in destilliertem Wasser mit 0,1 Prozent Leim gab 0,01 Prozent Rückstand, hauptsächlich Agglomerate. Schlämmkreide in destilliertem Wasser ergab 0,55 Prozent Rückstand von bräunlich gefärbten Agglomeraten über 60 μ groß. Zinkoxyd in destilliertem Wasser mit 0,05 Prozent Aetznatron und 0,1 Prozent Leim gab 0,03 Prozent Rückstand, hauptsächlich aus Koks- und Ascheteilchen. Bei Lithopone kann man den Schlämmrückstand nur selten frei von Pulveragglomeraten erhalten. Das Gleiche gilt für Antimonsulfid. Die Agglomerate im Kreiderückstand sind anderer Art. Sie zerbrechen leicht, wenn man sie auf einer Glasplatte mit einem Spatel zerdrückt, sie werden beim Vermahlen nicht vollständig im Kautschuk dispergiert und müssen daher als grobe Teilchen angesehen werden.

Wenn auch diese Art der Schlämmprobe eine bessere Feststellung der im Pulver vorhandenen groben Teilchen gestattet als die übliche Methode des Siebens, so hat sie doch für die Praxis im Betrieb manche Nachteile, besonders wenn verschiedene Proben verschiedener Natur untersucht werden sollen. Das Gewicht der zu untersuchenden Probe ist gering, es sind besondere Schlämmflüssigkeiten erforderlich, und wenn man nicht für jede Art des Pulvers die Geschwindigkeit des Flüssigkeitsstroms sorgfältig wählt, so erhält man beträchtliche Unterschiede in den Grenzgrößen der Teilchen des Rückstandes. Außerdem hat es sich als nicht praktisch erwiesen, Ruß zu schlämmen. Dies ist ein ernstlicher Fehler, denn gerade Ruß ist unter den Kautschuk verstärkenden Mitteln eines der wichtigsten und unglücklicher Weise gerade ein Material, das in bezug auf grobe Teilchen sorgfältig untersucht werden muß. Eine Reihe von Versuchen, die Schwierigkeiten zu überwinden, führten zu dem Schluß, daß das Schlämmverfahren nicht so ausgearbeitet werden kann, daß es allgemein anwendbar ist, und für die meisten Betriebszwecke hat sich der von Gallie und Porritt im Laboratorium der Forschungsgesellschaft der Kautschuk- und Automobilreifenfabrikanten ausgearbeitete Siebapparat bewährt. Ein derartiger Apparat ist seit fast einem Jahr in Betrieb, und sein Vorteil besteht auch darin, daß gegenüber dem Schlämmverfahren größere Mengen untersucht werden können, daß die Handhabung leichter und zeitsparender ist. Es ist aber notwendig, die Siebe vor ihrer Anwendung und auch von Zeit zu Zeit während der Verwendung einer mikroskopischen Untersuchung zu unterziehen, um die durchschnittliche Größe der Sieböffnungen und die größte Abweichung davon zu bestimmen. Für den Betrieb eignen sich 300-Maschensiebe weniger als die 200- oder 60-Maschensiebe, weil sie sich verhältnismäßig schneller abnutzen. Für die Bestimmung von Baryt, Ton und Kreide ist in der Regel das 60-Maschensieb hinreichend, für die als Verstärker dienenden Materialien ist das 200-Maschensieb empfehlenswert. Die bei Gasruß erhaltenen Rückstände bestehen in der Regel aus harten Kohleteilchen, die nicht durch das Mahlen dispergiert werden, man kann bis zu 0,8 Prozent dieser Teilchen oft noch in dem durch das 90-Maschensieb hindurchgegangenen Material finden. Lampenruß enthält häufig kleine Reste von Rost, während man in Zinkoxyd Koks und Asche findet. Es sei betont, daß alle Verfahren der Untersuchung, gleichgültig welche man wählt, sorgfältig durchgeführt werden müssen, und daß man dafür sorgen muß, Verunreinigungen zu vermeiden. Dies wird nur zu leicht übersehen.

Den letzten Vortrag hielt Noel Heaton über:

„Den Einfluß und die Beseitigung grober Teilchen".

Die Bezeichnung grobe Teilchen ist sehr relativ und hängt ab von dem Material, das untersucht wird. Für die praktische Untersuchung der Pigmente erwies es sich zweckmäßig, die Teilchen hinsichtlich ihrer Größe in drei Gruppen einzuteilen, grobe Teilchen mit über 60 Mikron Durchmesser, mittlere mit 10 bis 60 Mikron und feine Teilchen mit unter 10 Mikron Durchmesser. Die Unterscheidung zwischen groben und mittleren Teilchen ist nur willkürlich durch Siebung gemacht, der Anteil der groben Teilchen wird bestimmt durch den Rückstand auf einem 300-Maschensieb. Theoretisch sollte ein solches Sieb Teilchen von über 48 Mikron zurückhalten, doch ist es in der Praxis nicht möglich, vollkommene Gleichmäßigkeit zu erzielen, denn die Sieböffnungen schwanken zwischen 30 und 70 Mikron im Durchmesser, so daß auf Grund einer Reihe von durchgeführten Messungen sowohl der Sieböffnungen, als der größten Teilchen, die hindurchgingen, der Durchschnittswert von 60 Mikron als Grenze zwischen groben und mittleren Teilchen genommen werden kann. Eine weitere Klassifizierung der groben Teilchen kann leicht geschaffen werden durch Festsetzung der Menge, die durch die feinsten Siebe hindurchgeht und durch die Bestimmung des Rückstandes auf Sieben von verschiedenen Maschenweiten. Der von Gallie und Porritt beschriebene Apparat ist ein Fortschritt, besonders auch durch die Anwendung des kleinen Siebes. Hierdurch wird der Fehler infolge Verschiedenheit der Sieböffnungen verringert. Vortragender hofft, daß es noch möglich sein wird, mit diesem Apparat die Drahtnetzsiebe zu verdrängen durch Einführung perforierter Bleche, bei denen die Sieböffnungen von gleichem Durchmesser sind. Dies würde sowohl für die Gummi- wie für die Farbenindustrie von großem Vorteil sein. Als mittelgroße Teilchen bezeichnet der Vortragende solche, die klein genug sind, um durch das feinste Sieb zu gehen, aber noch groß genug, um die glatte Oberfläche eines dünnen Films, z. B. eines Farbfilms zu stören. Die Abscheidung und Bestimmung dieser Teilchen kann leicht durch Schlämmen der meisten Pigmente erfolgen. Der praktische Wert der Schlämmethode liegt nach Ansicht des Vortragenden in der Abscheidung der Teilchen dieser Dimensionen. Mit Ausnahme von Pigmenten von sehr geringem spezifischen Gewicht kann die Abscheidung der Teilchen bis zu dieser Grenzgröße leicht erfolgen und ist meist in einer Stunde beendigt. Ganz anders ist es bei den feinen Teilchen, die von 5 Mikron Durchmesser bis zu den kolloidalen Teilchen reichen. Die Bestimmung und Messung dieser Teilchen und ihr Verhalten gegen die verschiedenen Bindemittel, in denen sie dispergiert werden, bildet das eigentliche Problem der Teilchengrößenforschung in der Kautschuk- und Farbentechnologie.

In den meisten Pigmenten sind die groben und mittleren Teilchen nur in wenigen Prozenten anwesend. Es kommt dies daher, daß, soweit die Farbenindustrie in Frage kommt, die jetzt übliche Apparatur imstande ist, die groben Teilchen zu beseitigen, die entweder durch das Mahlen zerkleinert oder ausgeworfen werden, während die mittleren Teilchen ohne Zerkleinerung durchgehen und dann mit den feinen Teilchen im Endprodukt verteilt werden. Nach der Erfahrung des Vortragenden ist für die Beseitigung solcher Teilchen die Zerkleinerung in einer Kugelmühle zweckmäßiger als durch Walzen- oder Kugelmühlen.

Man hat immer mehr erkannt, daß unter den jetzigen Verhältnissen die Farbenzerreibung eine falsche Bezeichnung ist, und daß die hauptsächlichste Wirkung der Mühle darin besteht, die Pigmente in dem Medium zu verteilen und nicht ihre Größe zu verringern. Dies scheint insbesondere auch für die Kautschukindustrie zu gelten. Der Unterschied zwischen der Kautschuk- und der Farbmischung besteht darin, daß in ersterer das Pigment in einem Medium von so großer Viskosität verteilt werden muß, daß keine Reibewirkung mehr möglich ist und selbst außerordentlich grobe Teilchen, die bei den Farbmaschinen leicht ausgeworfen werden, dort mit in den Kautschuk gelangen und zu ernsten Störungen führen. In der Kautschukindustrie ist daher die Forderung nach feinen Pigmenten viel dringender. Ein interessantes Beispiel ist Kohlenruß, in dem vor der ausgedehnten Verwendung in der Kautschukindustrie nur selten die Anwesenheit von groben Körnchen festgestellt wurde.

Es steht fest, daß erst in den letzten Jahren etwas mehr als nur rohe Methoden für die Bestimmung der Feinheit der Pigmente in größerem Maße von den Farbenfabrikanten zur Anwendung kommen. Nach Ansicht des Vortragenden gibt es nur sehr wenig technische Pigmente, die vollkommen frei von groben Teilchen erhalten werden können. Die verschiedenen Pigmente unterscheiden sich in dieser Hinsicht je nach dem für ihre Herstellung verwandten Verfahren. Naturprodukte, wie Baryte, die einfach durch mechanische Behandlung hergestellt werden, bestehen aus Teilchen von 1 bis 100 Mikron. Ein erstklassiger Baryt enthält etwa 0,3 Prozent grobe und bis zu 60 Prozent mittlere Teilchen, während gefälltes Baryumsulfat nur Spuren von mittleren und groben Teilchen enthält. Bei den meisten durch Fällung erhaltenen Pigmenten sieht man, daß die groben Teilchen, wenn sie abgeschieden sind, aus fremden Stoffen bestehen und nicht aus groben Teilchen des wirklichen Pigments. Dies gilt in noch größerem Maße für die Pigmente, die durch Sublimierung ge-

wonnen werden, wie Zinkoxyd und Antimonoxyd. Die Pigmente, die am schwierigsten in einem befriedigenden Grad der Feinheit zu erhalten sind, sind diejenigen, die hergestellt werden durch Fällung und folgende Kalzinierung, wie Lithopone und Titanweiß. Der ursprüngliche Niederschlag besteht vollständig aus Teilchen von weniger als 1 Mikron, aber durch das Verfahren des Röstens bilden sich harte Agglomerate, und Verunreinigungen mit groben Teilchen aus dem Ofenfutter können auftreten. Das Ergebnis ist, daß diese Pigmente in der Regel bis 0,1 Prozent grobe Teilchen und 1 bis 2 Prozent mittlere Teilchen besitzen, während die größte Menge innerhalb der Grenzen der Feinheit liegt. Diese Spuren sind schwer wirtschaftlich zu entfernen und stellen daher diese Farben für manche Zwecke im Nachteil gegenüber den durch Sublimation hergestellten Farben. Bei dem modernen Verfahren ist es jedoch den Farbenfabrikanten zweifellos möglich, aus ihren Erzeugnissen alle nicht feinen Teilchen zu entfernen. Die Aufgabe der Farben- und Kautschukindustrie ist daher nicht mehr so sehr das Zerkleinern als das Studium der Probleme, die sich ergeben durch die Dispersion der feinen Teilchen in den verschiedenen Medien.

G. Gallie beschrieb einen von ihm und B. D. Porritt konstruierten

„Apparat zur Trennung der groben Teilchen von den feinen Teilchen eines Pulvers".

Die Erörterung der Bestimmung der Teilchengröße von Pigmenten erstreckt sich in der Regel auf Methoden, die anwendbar sind auf Teilchen von verhältnismäßig kleinen Dimensionen und übersieht in der Regel das praktische Problem der Bestimmung der gröberen Teilchen, die durch Gesicht- und Tastgefühle festgestellt werden. Selbst die feinsten Pigmente und Pulver können durch gröbere Teilchen verunreinigt sein, die entweder bei der Herstellung des Materials oder bei der späteren Verarbeitung oder bei der Verpackung hineinkommen können. Wenn auch die Menge des gröberen Pulvers im Pigment relativ meistens klein ist, so kann sie doch die Qualität des Pigmentes oder des mit seiner Hilfe hergestellten Endmaterials sehr beeinflussen. Es sei nur darauf hingewiesen, welchen Einfluß geringe Teilchen groben Pulvers auf den Isolierwert von Ebonit oder auf die Gasdichtheit eines Motorreifens ausüben. Bei einem Produkt, wie dem Reifen, der wiederholten heftigen Beanspruchungen ausgesetzt ist, bedeutet die Anwesenheit von groben Körnern im Kautschuk eine Verkürzung der Lebensdauer, ein frühzeitiges Reißen. Daher hat man schon von Anbeginn an in der Kautschukindustrie, noch lange, bevor man den wichtigen Einfluß der Teilchengröße der Füllmittel auf die physikalischen Eigenschaften des Kautschuks erkannte, die Rohmaterialien in den Kautschukfabriken sorgfältig auf die Anwesenheit von Verunreinigungen mit so ausgesprochenem Einfluß auf die Qualität und Verarbeitung des Endproduktes untersucht. Für die Feststellung der groben Teilchen im Pulver sind zwei verschiedene Methoden verwendet worden. Die erste besteht darin, daß man eine geringe Menge des Pulvers zwischen den Fingern verreibt, besser noch mit etwas Oel zwischen zwei Glasplatten, wobei sich die Anwesenheit von großen harten Teilchen im dispersen Film leicht zeigt. Dies ist jedoch eine mehr qualitative Probe, und im allgemeinen siebte man eine bekannte Menge des trockenen Pulvers durch ein feinmaschiges Sieb und wog den Rückstand. Diese Methode bietet manche Schwierigkeiten. Erstens hängt die Menge des zurückgehaltenen groben Materials ab nicht von der durchschnittlichen Größe der Löcher im Sieb, sondern von der Dimension der größten Löcher. Drahtgaze ist kein gleichmäßiges Material, und je größer das benutzte Sieb ist, desto größer ist die Möglichkeit des Auftretens von Webefehlern, so daß ein Vergleich mit früheren Proben nicht möglich ist. Andererseits können sich die Sieblöcher mit Pulver verstopfen, und die Aggregate des feinen Pulvers werden dann zurückgehalten und als grobes Material berechnet. Um diese Schwierigkeiten zu beseitigen, hat man das Pulver während des Siebprozesses einem leichten Reiben unterworfen, und manchmal wird das Verfahren im Wasserstrahl durchgeführt, um zu verhindern, daß sich die Sieböffnungen mit Pulver verstopfen. Es ist fast unmöglich die Handhabung des Verreibens zu vereinheitlichen, so daß die Ergebnisse sehr von der Geschicklichkeit und Arbeitsweise des Untersuchers abhängen. die mechanische Behandlung kann außerdem die Sieböffnungen selbst zerstören. Es wurde nun versucht, alle die verschiedenen Schwierigkeiten zu beseitigen und eine Anordnung zu konstruieren, die frei von Irrtümern des Untersuchers sind und die Verwendung eines kleinen Siebes gestatten und die gröberen Teilchen von den feineren Teilen trennen, die Zusammenballungen des feinen Pulvers wieder auseinanderbringen, ohne das Sieb zu beschädigen. Das Verfahren besteht darin, daß man das Pulver in Wasser suspendiert und durch Wasserdurck den Durchgang der feinen Teilchen durch das Sieb sowie die Zerkleinerung der Klumpen bewerkstelligt. Der Apparat besteht aus einem Metalltrichter, der in einem kurzen zylindrischen Mundstück endet, das Ganze wird in einen Becher gebracht, auf dessen Boden ein Drahtnetz montiert ist, das 25 mm im Durchmesser mißt und jede gewünschte Siebweite haben kann. Das zu untersuchende Material wird gewogen, in den Trichter gebracht und dort mit Wasser gut angefeuchtet. Es wird solange Wasser zugeführt, bis das Gefäß bis zur Hälfte mit der Flüssigkeit gefüllt ist. Hierbei wird langsam der Wasserstrahl zur vollen Stärke aufgedreht, das Mundstück auf das Sieb gesetzt. Von Zeit zu Zeit wird das abfließende Wasser untersucht, und sobald es frei von suspendierenden Stoffen ist, wird der Wasserstrahl abgestellt, das an den Seiten des Gefäßes anhaftende Material wird in den unteren Teil des Apparats gespült, der Rückstand wird sorgfältig gewaschen. Die Trennung der losen Pulverteilchen von den groben findet im zylindrischen Gefäß oberhalb des Siebes statt. Die Anordnung hat sich in der Praxis bewährt und gestattet, die Untersuchungen rasch, einfach und unabhängig von der persönlichen Geschicklichkeit des Untersuchers auszuführen.

H. Green sprach über:

„Den Wert der direkten Meßmethoden für die Bestimmung der Teilchengröße".

Der Vortragende bespricht eine Methode zur Bestimmung der Teilchengröße durch Messungen unter dem Mikroskop. Hierzu muß man erst die Begriffe Teilchengröße und durchschnittliche Teilchengröße in Beziehung bringen. Zu berücksichtigen ist weiter, daß in den technischen Produkten nicht alle Teilchen die vollkommen gleiche Form haben. Der Vortragende will mathematische Beziehungen für die Teilchengröße aufstellen und beschreibt dann eine Methode zur photomikrographischen Bestimmung der Teilchengröße, deren Wert darin besteht, daß sie eine Verteilungskurve aufzustellen gestattet. Aus dieser Kurve kann man die durchschnittlichen Durchmesser leicht berechnen.

* * *

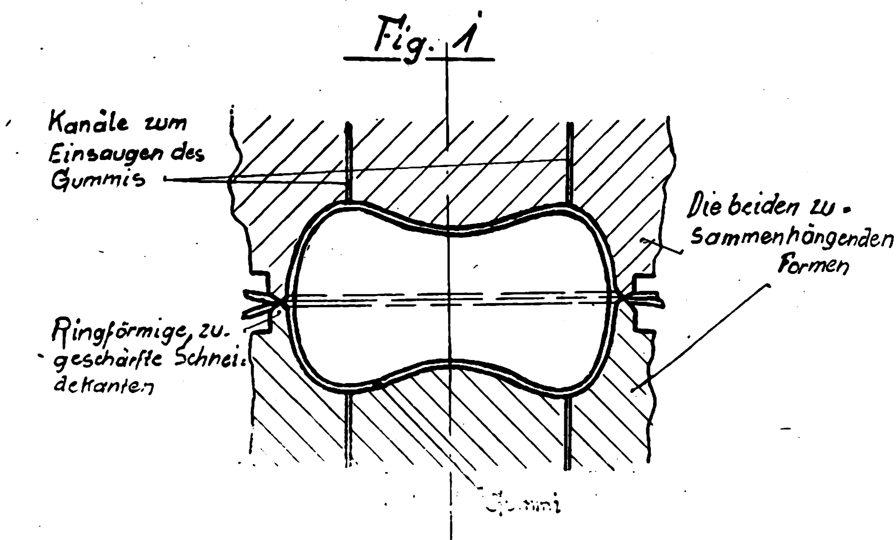
In der anschließenden Aussprache über den Einfluß der Teilchengröße in der Kautschukindustrie bemerkt zunächst Sir William Bragg, daß die Natur der Oberfläche, die Form und die Größe der Teilchen für die Industrie von größter Bedeutung geworden ist. Ermöglicht sind diese Untersuchungen erst worden durch die Ausgestaltung und Verfeinerung der Mikroskope. Wenn es für die Industrie unter den heutigen Verhältnissen auch sehr schwierig ist, die wissenschaftlichen Forschungen durchzuführen, so müssen die Mittel hierfür doch aufgebracht werden. Bragg erörtert dann die Neigung der kristallinen Körper zur Orientierung und die bei der mechanischen Beanspruchung beobachtete Orientierung in Baumwolle, Seide und Kautschuk. Die röntgenographische Untersuchung des gespannten Kautschuks weist darauf hin, daß sich kristallinische Moleküle in ihm befinden müssen. Ob bei der Spannung nur ein Teil der Moleküle kristallisiert oder der ganze Kautschuk kristallin wird, sei noch dahin gestellt. Jedenfalls tritt eine Orientierung auf. Es gehen bei der Spannung die Moleküle aus dem ungeordneten Zustand in den geordneten Zustand über, die Füllmittel hemmen die Orientierung und es tritt daher die Kristallisierung und Orientierung nicht ein. Bragg verweist dann auf die in Berlin und Amsterdam durchgeführten Arbeiten über die im gespannten Kautschuk auftretenden Aenderungen.

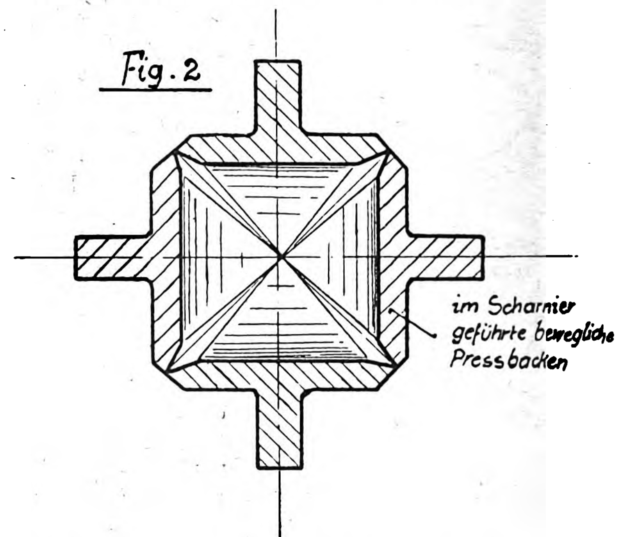
Parrish hält den von Gallie und Porritt konstruierten Apparat zur Bestimmung der groben Teilchen für sehr wichtig, betont aber, daß die Festsetzung und die Herstellung von Normalsieben überaus wichtig ist. Heute finden wir nicht nur Unterschiede in den Siebweiten in den verschiedenen Ländern, sondern in jedem Lande selbst werden die verschiedensten Maschensiebe verwendet. Um einen Vergleich der verschiedenen Ergebnisse zu ermöglichen, ist es unbedingt nötig, die Siebe zu normalisieren.

Wirtschaftliche Herstellung von Gummi-Hohlkörpern.

Der Gedanke der Wirtschaftlichkeit, der jetzt in Deutschland auf allen Gebieten eine ausschlaggebende Rolle spielt, wird in neuerer Zeit auch auf dem Gebiete der Gummi-Industrie mit gutem Erfolge angewandt. Nur bei einigen Zweigen dieser Industrie, besonders da, wo Massen- und Stapelartikel fehlen, hat sich eine rationelle Arbeitsweise bisher noch wenig durchführen lassen. Deutsche Techniker sind jedoch unermüdlich dabei, auch hier neue Wege zur Verbilligung der Erzeugnisse aufzufinden.

Die Not unserer Zeit zwingt uns, auf einen Preisabbau hinzuarbeiten; nur wenn die Preise entsprechend der jetzigen geringen Kaufkraft reduziert werden, ist wieder auf ein besseres Geschäft zu hoffen. Preisabbau aber ist gleichbedeutend mit dem Abbau der Herstellungskosten. Durch Zeitstudien, Arbeitsteilung, Fließarbeit, Normung, Typisierung und auf ähnlichen Wegen, auf denen uns bereits Amerika vorangegangen ist, suchen wir eine Herabsetzung der Erzeugungskosten zu erreichen. Zu den Mitteln, mit denen man ferner diesem Ziele näher zu kommen sucht, gehört auch die Verbesserung der Arbeitsmethoden. Eine solche Verbesserung ist die Formgebung von Gummi-Hohlkörpern nach einem einfachen Verfahren von G. Nowak. Dieses Verfahren, das sich von den jetzigen





Fabrikationsmethoden dieses Spezialgebietes völlig frei macht, wird nachstehend ausführlich beschrieben. Vorher sei jedoch das bisher auf diesem Gebiete Geleistete einer kurzen Besprechung unterzogen:

Von den heutigen bewährten Vorrichtungen, mit denen das Bilden von Gummi-Hohlkörpern bis zur Vulkanisation maschinell vollzogen wird, muß vor allem die Maschine der Paramount Rubber Consol-Gesellschaft in Philadelphia V. St. A. genannt werden. (D. R. P. Nr. 368 599, 390 679, 401 804, 407 091 und 417 653). Dieselbe arbeitet folgendermaßen: Man bringt zwei unvulkanisierte Gummiplatten zwischen eiserne Formen, die in eine hydraulische Presse eingebaut sind. Die Formen enthalten eine beliebige Anzahl von Höhlungen mit rings umlaufenden Schneidkanten, sowie eine Vakuum-Einrichtung. Die Formgebung der Hohlkörper-Halbteile erfolgt nun durch Einsaugen der Gummiplatten in die Formhöhlungen. Durch Zusammenpressen der Formen erfolgt das Abschneiden des Gummis an den Rändern der Höhlungen und die Vereinigung der frischen Schnittflächen. Handelt es sich um Hohlkörper von verhältnismäßig großem Durchmesser, bei denen der Gummi an den tiefsten Stellen der Formhöhlung am meisten gedehnt und eine ungleichmäßige Wandstärke ergeben würde, so wird, um diesen Uebelstand zu vermeiden, der Gummi an der Stelle, an der der Hohlkörper am meisten nach außen gewölbt ist, gemäß der entsprechend ausgebildeten Form (Fig. 1) nach innen gebaucht.

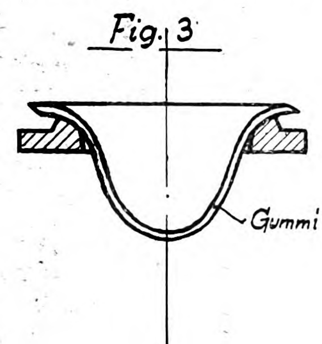
Für das Zubringen der Gummiplatten ist eine besondere fahrbare Einrichtung geschaffen, die aus einer umkehrbaren Gußeisenplatte besteht, die die außerhalb der Presse aufgelegten Gummiplatten auch in nach abwärts gerichteter Lage durch Ansaugen festhält. Dadurch wird eine leichte und einfache Bedienung der Presse gesichert.

Die Anschaffungs- und Unterhaltungskosten für die Paramount-Maschine sind sehr hoch. Infolge der schwierigen und teuren Werkzeugherstellung für andere Hohlkörper als für Spielbälle eignet sie sich hauptsächlich für die Massenerzeugung letzterer, und zwar solcher kleineren und größeren Formats.

Das gleiche gilt von der amerikanischen Wolcott-Ridea-Ballmaschine, die bereits im Dezember 1895 im Deutschen Reiche patentiert wurde (D. R. P. Nr. 95 304). Diese arbeitet außerordentlich schnell und benötigt nur den Bruchteil einer Minute zur Erzeugung einer Anzahl von Bällen. Leider können auf dieser Maschine nur Bälle bis zu 3¾" Durchmesser einwandfrei hergestellt werden. Aehnlich wie bei der erstbeschriebenen Maschine gestaltet sich auch hier das Arbeitsverfahren; nur wird anstatt durch Einsaugen der Halbball in den Formhöhlungen durch Aufblähen gebildet. In sehr sinnreicher Weise geht diese Arbeit vor sich. Die Maschine ist äußerst kompliziert gebaut und daher nicht billig und erfordert einen geschickten Mechaniker zur Ueberwachung.

Die beiden vorbeschriebenen Maschinen zeigen uns deutlich die Besonderheit amerikanischer Erzeugungstechnik. Diese hat ihren Grund wohl hauptsächlich in dem ungeheuren Bedarf, der am leichtesten zur Massenfabrikation und zur Konstruktion von Spezialmaschinen führte.

Schon bei nacherwähnter Schneidpresse für Einzelherstellung hohler Kautschukgegenstände sehen wir, daß sie nicht mehr amerikanischen Ursprungs ist. Diese meistens von Hand betätigte Presse ist den Eccles Rubber Works in Lancaster (England) unter D. R. P. Nr. 105 264 patentiert worden und ist für Hohlformartikel jeglicher Art und Größe brauchbar. Der Hohlkörper wird gebildet, indem man auf vier mit Schneidkanten versehene kelchartige bewegliche Preßbacken (Fig. 2) in aufgeklapptem Zustande eine unvulkanisierte Kautschukplatte legt und nach Einführung des Treibmittels die Preßbacken schließt. Die Kautschukplatte wird dadurch zu einem Beutel gefaltet, der überschüssige Gummi durch die Schneidkanten abgetrennt und gleichzeitig der Verbindungsraum zusammen-

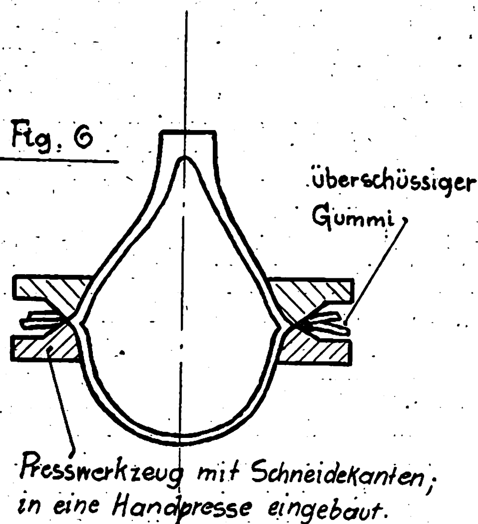




gedrückt. Beim Zusammenbau dieser Apparate muß größte Sorgfalt obwalten, und die Preßbacken müssen nachstellbar eingerichtet sein, um durch exaktes Zusammentreffen der Schneidkanten ein brauchbares Produkt zu erzeugen. Für jede Größe und Type ist ein eigener Apparat notwendig.

Außer den vorgenannten Maschinen gibt es noch eine große Anzahl anderer, die sich im Prinzip gleichen und entweder mittels Preßstempel oder durch Einsaugen oder Aufblasen schwach halbkugelförmige Gummikörper fertigen und durch Pressung verbinden.

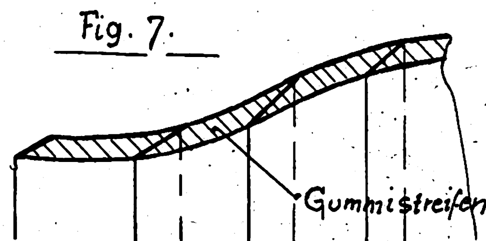
Aber alle verursachen hohe Werkzeugkosten, sind meistens nur für Einzelfertigung eingerichtet und dann nur in beschränktem Maße benutzbar.



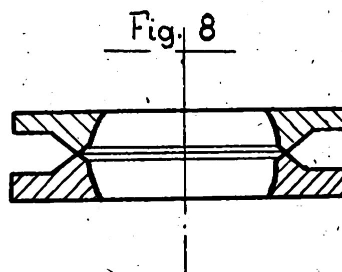
Demgegenüber ist das neue Verfahren, das hier erörtert werden soll, für alle Sorten Hohlkörper verwendbar." Es besteht darin, daß ein Gummistreifen mit Abschrägungen (Fig. 4), oder ein solcher von dem in Fig. 5 angedeuteten Querschnitt direkt aus der Spritzmaschine auf einen entsprechend geformten rotierenden Holzkern aufläuft und durch fugenloses Aufeinanderlegen ein halber Hohlkörper mit flanschartigen Rändern (Fig. 3) gebildet wird. Zwischen geeigneten Preßwerkzeugen werden zwei halbe Hohlkörper zu einem einzigen vereinigt (Fig. 6), nachdem man vorher das Treibmittel eingebracht hat."

Bei oberflächlicher Prüfung hat es den Anschein, als ob das Wickeln des Streifens zur Bildung des Hohlkörpers eine recht primitive Methode wäre und infolge der zahlreichen Nähte großen Ausschuß ergeben müßte. Das ist nicht der Fall. Dadurch, daß der unvulkanisierte, noch warme und daher äußerst klebrige Gummistreifen staub- und puderfrei auf dem umlaufenden Kern fugenlos aufgereiht wird, ergibt sich ein Hohlkörper, der als nahtlos anzusprechen ist. Die einzelnen Ringe haben sich in dem frischen Zustande unlöslich miteinander vereinigt und sind gleichsam ineinander verschmolzen.

In dem Bestreben, eine brauchbare und zugleich billige Fertigungsart zur maschinellen Herstellung hohler Gummikörper zu finden, wurden auch andere Wege beschritten. Das Wickelverfahren



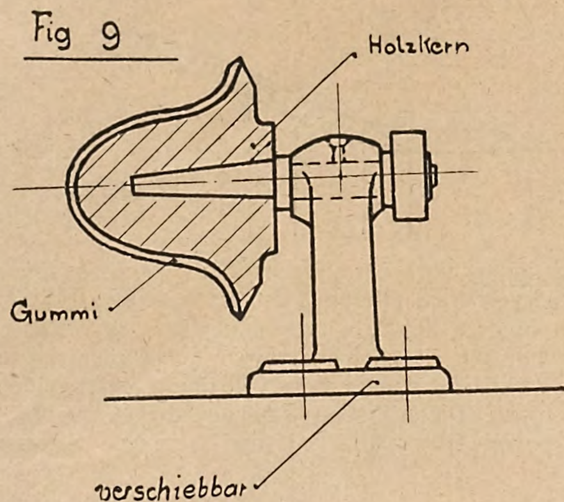
blieb jedoch immer noch das einfachste, und es wurde immer wieder darauf zurückgegriffen; allerdings ist es zu Anfang etwas von den geschickten Fingern des Arbeiters abhängig. Als idealste Lösung erschien zuerst das Nebeneinanderlegen des Gummistreifens nach der in Fig. 7 skizzierten Art, da es vollständig gleichmäßige Wandstärke versprach. Dieser Versuch mißlang, denn diese Arbeitsweise erforderte zuviel Geschicklichkeit und bereitete Schwierigkeiten



beim Abnehmen des geformten Halbteiles vom Kern. Erst als andere Wege eingeschlagen bzw. einige Kunstgriffe angewendet wurden, bewährte sich diese Methode. Sie eignet sich in erster Linie für kleinere und mittlere Fabriken, die von der Handklebearbeit abgehen und eine Produktionssteigerung ohne größere Geldausgaben für Einrichtungen sowie ohne Vermehrung der Arbeitskräfte erreichen wollen. Denn außer einer Handpresse und einigen einfachen Preßwerkzeugen (Fig. 8), die auf der Drehbank leicht hergestellt werden

und gleichzeitig für das Vereinigen von Bällen, Birnspritzen, Klysos und so weiter dienen, sind nur noch eine Anzahl Holzkerne mit dem zugehörigen Spindelstock notwendig (Fig. 9 und 10).

Das Verfahren gliedert sich in zwei Arbeitsstufen. Auf der ersten Stufe erfolgt das Ausspritzen des Gummistranges, das Aneinanderfügen auf dem sich drehenden Kern und das Abziehen des erstellten halben Gummikörpers von diesem. In der zweiten Stufe das Vereinigen zweier solcher Gummiformhälften unter der Presse. Eine gute Führung der Preßwerkzeuge ist natürlich nötig, damit die Schneidkanten immer genau aufeinander treffen und so eine gute Arbeit gewährleisten. Es ist wohl überflüssig zu sagen, daß die beim Preßvorgang hervorgerufene Naht bei der Vulkanisation verschwindet.



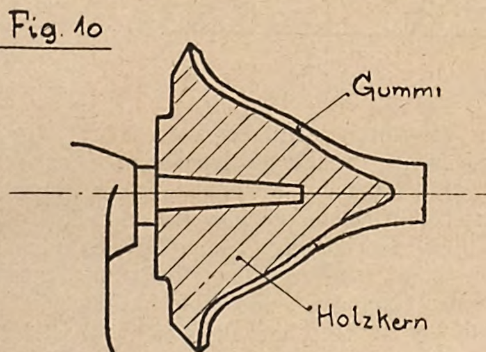
Nasen- und Ohrenspritzen lassen sich auf diese Art ebenfalls herstellen. Die Anfertigung von Klysos läßt sich auf folgende Weise vornehmen: Auf einen durch Messingrohre verlängerten Kern werden die auf der Schlauchmaschine gespritzten unvulkanisierten Klysoschläuche aufgeschoben. Anschließend daran wird die Ballhälfte gewickelt (Fig. 11) und dann zwei solcher Teile unter der Presse verbunden.

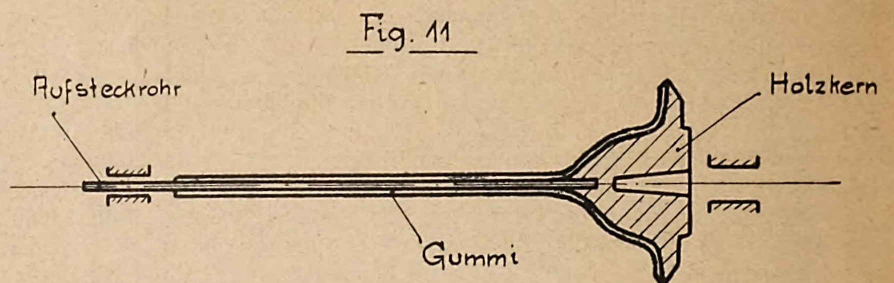
Eine Erleichterung der Arbeit beim Wickeln der Formhälften irgendeines Hohlkörpers wird erreicht durch eine besondere Einstellung des Kernes zur Spritzmaschine und durch eine schräge Lage des Spritzmundstückes.

Ein festes Andrücken bzw. Anrollen des Gummistreifens auf dem Formkern ist nicht erforderlich. Die Treibgase besorgen in der Vulkanisationsform diese Arbeit selbst infolge der eigenartigen Aufeinanderfügung der Streifen. Die Wandstärke bleibt bei den vorgeformten Gummikörpern sehr gleichmäßig, was besonders für Hupenbälle und Frauenduschen sehr notwendig ist, denn diese erhalten schon vor der Vulkanisation die richtige Form und Größe und werden nicht mehr gedehnt oder gestreckt.

Einfachheit und Billigkeit sind die Kennzeichen des im vorstehenden entwickelten Verfahrens. Wenn nach einiger Zeit der Uebung der Wickelvorgang nur Sekunden beansprucht, wenn jeder Handgriff genau ausgedacht, jeder Schritt berechnet ist und so jede Zeit- und Energieverschwendung vermieden wird, so ist diese Herstellungsart die wirtschaftlichste aller bisher bestehenden. Ein besonderer Vorteil ist darin zu erblicken, daß keine großen Vorarbeiten, wie genaues Plattenziehen usw. erforderlich sind und die Kalander deshalb für andere Zwecke frei werden. Ferner ist der Raumbedarf ein sehr geringer. Außerdem ist keine besondere Wartung von Maschinen notwendig und demzufolge bleiben die Betriebsunkosten niedrig.

Eine Verbilligung der Gummi-Hohlformwaren ohne Verschlechterung der Qualität ist durch das neue Verfahren zu erzielen, und





der dadurch erweiterte Käuferkreis wird sicherlich zur Hebung des Geschäftes in diesen Artikeln beitragen.

Für die nach diesem Verfahren gewickelt hergestellten Gummi-Hohlkörper sind Schutzrechte beantragt worden.

Welche Reifen sind heute normal?

Legt man diese Frage heute einem Reifenhändler vor, so wird man erstaunt angesehen und erhält die Preisliste der von dieser Firma vertretenen Reifenfabrik mit der Antwort: „Das sind unsere Normalgrößen!“ Diese Liste enthält so viel Größen, daß man einen leisen Zweifel bekommt, daß das alles „normal“ sein soll und ein Vergleich mit den deutschen Industrienormen zeigt uns bald, daß man sich bisher erst wenig den Grundsatz der N o r m u n g zunutze gemacht hat. Daher sei der Vorschlag gemacht, nicht alles, was angefertigt wird und auf Wunsch geliefert werden kann, auf eine Preisliste zu setzen, sondern in einer Bemerkung darauf hinzuweisen, daß noch eine andere Liste besteht, in der die heute nicht mehr „normalen“ Reifen aufgeführt sind. Eine Reihe von Reifenfabriken drucken seit einiger Zeit die Normengrößen fett; obwohl gerade bei den größten Firmen — Namen seien nicht genannt — einige Abweichungen von den Normblättern festgestellt werden mußten.

Es sei deshalb eine Aufstellung der deutschen Normreifen, wie sie seit Ende 1925 festliegen, gegeben:

A. Personenwagenreifen

1. Hochdruckreifen

710×90	Wulstreifen
765×105	Wulstreifen
820×120	Wulstreifen
895×135	Wulstreifen
32×4,5	Geradseitreifen
33×5¹)	Geradseitreifen

¹) Uebergröße auf Felge 32×4,5/23

2. Halbniederdruckreifen (früher Semi- oder Type Ballonreifen) diese sind als normal zu betrachten, soweit sie auf die unter 1. angegebenen 5 Hochdruckfelgen passen.

3. Niederdruckreifen

a) Wulstreifen

715×115
730×130
775×145
860×160

b) Geradseitreifen

27×4,40	für Felge	26×3,5/19
28×4,95	„ „	26×3,5/19
30×5,77	„ „	29×4,5/20
32×6,20	„ „	30×5 /20
33×6,20	„ „	31×5 /21
33×6,75	„ „	31×5 /21
34×7,30	„ „	30×5 /20

B. Lastwagenreifen

1. Vollreifen

830×120 (670)
930×120 (770)
830×140 (670)
930×140 (770)
1030×140 (850)
850×160 (670)
950×160 (770)
1050×160 (850)
850×180 (670)
950×180 (770)
1050×180 (850)

2. Luftreifen für Lastwagen

mm	Zoll
825×150	30×5
925×150	34×5
825×175	30×6
875×175	32×6
975×175	36×6
925×200	34×7
1025×200	38×7
975×225	36×8
1075×225	40×8
1050×250	38×9
1150×250	42×9

3. Hochelastische Reifen: bisher nicht genormt.
4. Lastkarrenreifen: liegen noch nicht endgültig fest.
5. Vollreifen für Möbelwagen: bisher nicht genormt.

C. Kraftradreifen: liegen noch nicht endgültig fest.

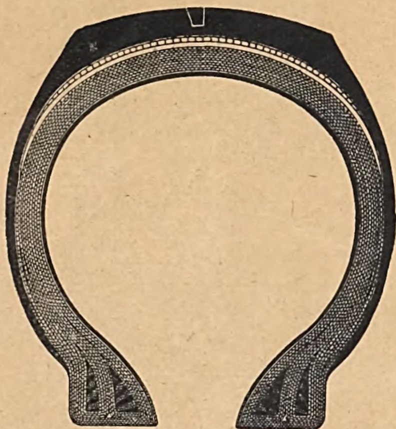
D. Flugzeugreifen: bisher nicht genormt.

Die oben angeführten Reifengrößen entsprechen vollständig den Reifennormen des Fachnormenausschusses der Kraftfahrindustrie und werden auch in absehbarer Zeit keinen Anederungen unter-

worfen werden. Die Normblätter selber legen neben der Bezeichnung der Reifen, deren ungefähren Außenabmessungen, die zugehörigen Felgen, sowie die Belastung, teilweise auch die Zuordnung zu bestimmten Wagenklassen fest. Die Normblätter (Format A 4) sind beim Beuth-Verlag G. m. b. H., Berlin SW 19, zu beziehen.

Verbesserung an Lastwagenreifen.

Um eine sichere Lage des Reifens in der Felge zu gewähren, sieht eine neue amerikanische Reifenkonstruktion für Lastwagenreifen eine Verdopplung der üblichen zwei Drahtseileinlagen vor, wie beistehendes Bild zeigt. Durch die vier Drahtseileinlagen wird



zugleich das Reifengewebe in drei Stränge zerteilt, wodurch ebenfalls ein verbesserter Halt erzielt wird. Die Konstruktion soll sich besonders für die neuen kleineren Felgendurchmesser eignen, wo es bisher schwer war, genügend gute und feste Reifenwulste zu erhalten.

Der Vorteil der Riesenluftbereifung.

Die Automobilwerke H. Büssing Aktiengesellschaft, Braunschweig, verlangt jetzt beim Ankauf eines ihrer sogenannten reifensparenden Sechsradlastwagens oder -Omnibusses zunächst keine Bezahlung der mitgelieferten Garnitur Riesenluftreifen, die einen Wert von 4000 bis 5000 M repräsentiert, sondern nur eine Abnützungsgebühr von 0,10 M je Kilometer.

Offenbar übersteigen die Reifenkosten beim Büssing-Sechsradwagen nicht diesen Betrag, so daß die Firma das Risiko auf sich nehmen kann. Gewöhnlich rechnet man jedoch heute mit höheren Reifenkosten bei Lastkraftwagen, die zwischen 0,25 bis 0,35 M je Kilometer liegen dürften. — Ueber die Herkunft der von der Firma Büssing mitgelieferten Reifen sind keine Angaben gemacht; wir dürfen wohl annehmen, daß es sich um ein deutsches Fabrikat handelt.

Vom Weltmarkt

Großbritanniens Außenhandel mit Kautschuk und Kautschukwaren im ersten Halbjahr 1926. Nach den neuesten Statistiken hatte die englische Kautschukeinfuhr im ersten Halbjahr 1926 einen Wert von 19 264 285 £ gegen 6 954 241 £ in derselben Zeit 1925. Der Ausfuhrwert belief sich auf 10 074 577 £ gegen 9 722 655 £. Von dem genannten Einfuhrwert entfallen 2 313 134 £ auf den Monat Juni allein (gegen 1 702 456 £ im Juni 1925) und von dem Ausfuhrwert 1 617 236 £ (gegen 1 283 622 £). — An Kautschukwaren wurden in den ersten sechs Monaten des laufenden Jahres für 3 883 920 £ eingeführt, gegen 3 203 082 £ in derselben Zeit 1925. Der Ausfuhrwert belief sich auf 4 189 071 £, darunter für 273 113 £ Wiederausfuhr, gegen insgesamt 4 016 178 £ und 257 472 £ Wiederausfuhr im Januar-Juni 1925. Im Monat Juni allein betrug der Einfuhrwert für Kautschukwaren 508 651 £ (gegen 634 218 £ im Juni 1925) und der Ausfuhrwert 703 417 £ (mit 50 947 £ Wiederausfuhr) gegen 708 772 £ im Juni 1925 (mit 28 703 £ Wiederausfuhr).



Kautschukgewinnung



Die Rohgummi-Erzeuger für Aenderung der Restriktionsgesetzgebung.

Auf der zwanzigsten Generalversammlung der „Pelepah Valley (Johore) Rubber Estates Ltd." machte Mr. H. W. Hewitt, der Direktor dieser Gesellschaft, der gerade von einer Reise nach Malaya zurückkehrte, u. a. nachstehende interessante Mitteilungen über die Vereinigten Staaten und die englische Restriktionsgesetzgebung:

„Die Restriktionsgesetzgebung hat ohne Zweifel die Gummipflanzungsindustrie sowohl in finanzieller als auch in agrikultureller Beziehung vor der Vernichtung gerettet. Es haben sich aber in der praktischen Auswirkung der Restriktion Mängel gezeigt, denn wie wäre es anders möglich, daß der Preis für Rohgummi in verhältnismäßig kurzer Zeit von 4 sh 6 d auf 1 sh 7 d fiel! Diese Mängel können vom Kolonialamt leicht beseitigt werden, und ich hoffe, daß man ihnen vollste Aufmerksamkeit schenkt, da die Rohgummi-Erzeuger in den britischen Kolonien ein Anrecht auf annehmbare Gewinne aus ihren Unternehmungen haben, um so mehr, als sie Jahre hindurch keine Gewinne aus ihren großen Kapitalsanlagen herauswirtschaften konnten. Lange Zeit mußten die Gesellschaften ihren erzeugten Rohgummi zu Selbstkosten, in vielen Fällen, noch billiger an Amerika verkaufen. Den amerikanischen Käufern ist es gelungen, durch ihre Preispolitik eine 100prozentige Exporterlaubnis herbeizuführen bei einem viel zu hohen Standard mit dem Ergebnis, daß die Preise erneut zum Schaden der Erzeuger und zum Vorteil Amerikas zurückgingen. Daß die Standard-Erzeugung sowohl in Malaya als auch auf Ceylon zu hoch festgesetzt ist, geht daraus hervor, daß die meisten Gesellschaften in Malaya kaum mehr als 85 Prozent und auf Ceylon etwas mehr als 70 Prozent zu erzeugen in der Lage waren. Der hohe Standard hat zur Folge gehabt, daß die meisten Pflanzungen infolge der nicht erreichten Standardziffer über unausgenutzte Quoten verfügen, die sich gegenwärtig auf über 25 000 tons belaufen und die den amerikanischen Käufern erlaubte, die Wirkung der Restriktion zu vernichten, seit die Möglichkeit besteht, Native rubber aufzukaufen, um die Quoten auszufüllen. Diese Quantitäten Gummi wurden mehr ausgeführt, als bei Festsetzung der Standardziffern angenommen wurde. Unter diesen Umständen ist es notwendig, daß das Restriktionskomitee diese überschüssigen Quoten den Gesellschaften streicht, die nicht in der Lage sind, sie selbst voll zu erzeugen. Es ist dringend erforderlich, daß noch vor dem 1. November die Standardziffern einer Nachprüfung unterzogen werden und überall da, wo sie sich als zu hoch erwiesen haben, entsprechend herabgesetzt werden.

Zur Besserung der gegenwärtigen Lage und zur Ausübung einer wirkungsvollen Kontrolle über den Rohgummimarkt sind folgende Maßnahmen dringend geboten:

1. eine Herabsetzung des erlaubten Standards von 500 lbs. per acre auf 425 lbs. per acre,
2. eine Erhöhung des Durchschnittspreises für die Festsetzung der Exportquote von 1 sh 9 d auf 2 sh per lb.,
3. eine Neueinschätzung sämtlicher Pflanzungen.

Wenn auch Amerika unser Hauptabnehmer ist, so steht ihm dennoch nicht das Recht zu, uns vorzuschreiben, was für Maßnahmen wir bezüglich unserer Gummiwirtschaft treffen. Zu lange haben wir uns von Hoover und Firestone beeinflussen lassen, die Sturm gegen die hohen Rohgummipreise und die Restriktionsgesetzgebung liefen. Amerika hat am wenigsten Grund, sich über die Rohgummipreise zu beklagen, da die amerikanischen Gummiwarenfabrikanten trotz der Rohgummipreise gewaltige Gewinne erzielen konnten."

Aus den vorstehenden Aeußerungen geht erneut hervor, daß die Pflanzungsgesellschaften nichts unversucht lassen, die Restriktionsgesetzgebung in vollem Ausmaße wieder herbeizuführen, um so auf leichte Weise hohe Gewinne zu erzielen. fen.

* * *

Die Rohgummi-Ausfuhr Indochinas.

Während der ersten fünf Monate des laufenden Jahres führte Indochina insgesamt 2952 t Rohgummi aus und zwar im:

Januar . . .	509 t	April . . .	563 t
Februar . . .	417 t	Mai	880 t
März	583 t		

Der bisherige monatliche Durchschnitt beträgt somit 590,4 t, während er 1925 nur 534 t ausmachte. Es läßt sich also bereits eine Ausfuhrsteigerung von 10 Prozent feststellen. fen.

* * *

Der Präsident der New Yorker Rohgummibörse über den amerikanischen Verbrauch.

Der Präsident der New Yorker Rohgummibörse, Mr. F. R. Henderson, der kürzlich eine Reise nach London unternommen hat, ist der Ansicht, daß im laufenden Jahr der Rohgummiverbrauch der Vereinigten Staaten um 30 000 bis 35 000 tons geringer sein wird als im Jahre 1925. Die Vereinigten Staaten müßten ihre ganze Aufmerksamkeit den Philippinen schenken, da hier die zukünftige Produktionsstätte für den amerikanischen Bedarf zu suchen sei. Sollten die Arbeitskräfte auf den Philippinen nicht ausreichen, müsse man Kulis heranziehen.

Die Bestrebungen der englischen Regierung bezeichnet Mr. Henderson als dahingehend, den Rohgummimarkt in einer Weise zu stabilisieren, der sowohl den Erzeugern als auch den Verbrauchern gerecht werde. Der Stevenson-Plan sei keine wirtschaftliche, sondern eine politische Maßnahme. fen.

* * *

Ueber die zukünftige Gestaltung von Rohgummi-Erzeugung und Verbrauch.

Die englische Restriktionspolitik, die im vorigen Jahre die Preise auf eine Höhe trieb, die von den Verbrauchern nicht getragen werden konnte, rief in allen Rohgummi verbrauchenden Ländern eine Bewegung hervor, die dahin zielte, den Rohgummikonsum so weit wie nur möglich einzuschränken und da, wo irgend möglich, Regenerate zu verwenden. Es zeigte sich, daß eine Produktionsverknappung, künstlich herbeigeführt, auch den Verbrauch einschneidend beeinflußt. Besonders lebhaft wurde in den Vereinigten Staaten, die als Hauptverbraucher durch die hohen Preise am schärfsten getroffen wurden, der Feldzug für die Verwertung von Regeneraten und die Verbrauchseinschränkung geführt. Der Erfolg blieb nicht aus, wie nachstehende Zahlen, die wir dem Telegraf entnehmen, beweisen. Die Vereinigten Staaten verbrauchten:

	1925	1926
I. Vierteljahr	98 380 t	96 360 t
II. Vierteljahr	111 500 t	90 660 t
III. Vierteljahr	104 000 t	—
IV. Vierteljahr	76 000 t	—

Die bisherigen Verbrauchsziffern der Vereinigten Staaten, die für II. Vierteljahr 1926 recht beträchtlich hinter denen des Vorjahres zurückbleiben, erlauben bereits ein Urteil über den diesjährigen Gesamtverbrauch der Ver. Staaten. Es ist mit einiger Sicherheit anzunehmen, daß der diesjährige Verbrauch den des Vorjahres zum mindesten nicht überschreiten wird. Von verschiedenen Kennern der Verhältnisse in den Ver. Staaten wird sogar angenommen, daß der Verbrauch um 30 000 bis 35 000 tons geringer sein und rund 350 000 tons betragen wird. Aber selbst wenn ein Rückgang nicht eintreten sollte, müßte ein Gleichbleiben des Verbrauchs zu Bedenken Anlaß geben, um so mehr als bisher der amerikanische Verbrauch von Jahr zu Jahr zunahm. Der Rohgummi-Weltverbrauch betrug (in tons):

	Ver. Staaten	Sonstige Länder	Gesamtweltverbrauch
1922	285 000	105 000	390 000
1923	309 000	121 000	430 000
1924	335 000	135 000	470 000
1925	385 000	170 000	555 000
1926 (geschätzt)	385 000	173 000	558 000

Diesem in so kurzer Zeit gewaltig gestiegenen Verbrauch steht eine noch stärker gestiegene Erzeugung gegenüber. Trotz des von Jahr zu Jahr gewachsenen Konsums war es nicht möglich, die Erzeugung gänzlich zu verbrauchen. Es blieb ein Ueberschuß, der auf Lager genommen werden mußte. Die Lagerbestände nahmen jedoch ein solches Ausmaß an, daß sie die Preise auf ein Niveau brachten, das eine lohnende Erzeugung unmöglich machte. Die

Folge war die Restriktionsgesetzgebung mit der künstlichen Einschränkung der Erzeugung. Die einzelnen Erzeugungsgebiete lieferten (in tons):

	Malaya und Ceylon	Niederl. Indien	Andere Gebiete	Eingeborenen-Gummi	Gesamtwelt erzeugung
1922 .	248 000	95 000	12 000	25 000	380 000
1923 .	210 000	131 000	12 000	27 000	380 000
1924 .	213 000	152 000	11 000	29 000	405 000
1925 .	270 000	188 000	13 000	34 000	505 000
1926 .	345 000	220 000	15 000	40 000	620 000

Seit Jahresbeginn ist es den Pflanzungen erlaubt, die Standardproduktion herauszuwirtschaften. Praktisch jedoch sind die Standardziffern noch nicht erreicht worden. Für die kommenden Jahre ist wohl mit einer nennenswerten Zunahme der Produktion nicht zu rechnen, da in den Jahren 1922 bis 1924 die bebaute Fläche nicht oder nur ganz unbedeutend zugenommen hat. Wenn auch mehr und mehr mit der Erzeugung der Eingeborenen in Zukunft gerechnet werden muß, so wird die Native-Rubber-Produktion in den ersten Jahren den heutigen Stand nicht sehr wesentlich übersteigen. Andererseits aber wird auch der Verbrauch nicht in dem bisherigen Ausmaße zunehmen, da vor allen Dingen in den Vereinigten Staaten die Automobilversorgung so weit gediehen ist, daß eine Steigerung wie in den letzten Jahren nicht zu erwarten ist. Mit einer Verknappung dürfte daher nicht zu rechnen sein, um so mehr, als man bemüht ist, neue Erzeugungsstätten zu erschließen, es sei denn, daß man künstlich einen Rohgummimangel herbeiführt. fen.

* * *

Ueber den Gummianbau auf den Philippinen.

Am 9. August wurde im philippinischen Unterhaus, der gesetzgebenden Körperschaft, das „Rubber Land"-Gesetz eingebracht, das den Vereinigten Staaten die Wege zur Anlage von Gummipflanzungen auf den Philippinen ebnen soll. Das Gesetz sieht vor, daß bis zu 450 000 acres Land an einzelne Gesellschaften zum Anbau von Gummi verpachtet werden dürfen. Das Kapital solcher Gesellschaften muß bis zu 61 Prozent in Händen von Amerikanern oder Philippinern sein. Das Land wird für 75 Jahre verpachtet und fällt nach Ablauf dieser Frist an die Philippinen zurück. 25 Prozent des jeweils verpachteten Landes müssen innerhalb einer Frist von 15 Jahren mit Gummi bepflanzt sein. Sechs Jahre nach Abschluß des Pachtvertrages muß der Pächter jährlich eine Rente von 12 Cents je acre zahlen. Das Gesetz schreibt vor, daß kein Pächter mehr als 50 000 acres in einem Pachtvertrag zugewiesen bekommt. Schließt ein Pächter mehrere Pachtverträge ab, so müssen die gepachteten Ländereien wenigstens eine Meile voneinander entfernt liegen.

Der Präsident des Senates Manuel Quezon ist Gegner dieses neuen Gesetzes. Er führte u. a. etwa aus: „Wir sind nach wie vor Gegner irgendeiner Aenderung der Landgesetze durch den Kongreß. Das Jones-Gesetz legte 1916 die Verfügung über die staatlichen Domänen in die Hände der gesetzgebenden philippinischen Körperschaft. Wir sind der Ansicht, daß keine Veranlassung vorliegt, hierin eine Aenderung eintreten zu lassen. Der einzige Eingriff des Kongresses war bisher die Begrenzung auf 2500 acres Land, die an eine Gesellschaft vergeben werden durften. Es liegt keine Veranlassung vor, störend auf die philippinische Kontrolle unseres eigenen Landes einzuwirken". Weiterhin äußerte der Präsident, daß er gegen die in Aussicht genommenen großen Pflanzungen sei. Es sei ein Irrtum, wenn Firestone behaupte, daß Pflanzungen von 75 000 acres und mehr erforderlich seien, um erfolgreich Gummi anbauen zu können. Er sei hingegen der Ansicht, daß es zweckmäßiger sei, eine Gesellschaft ins Leben zu rufen, die eine Anzahl kleine Pflanzungen finanziert. fen.

* * *

Neuartiger Seiher für Kautschukmilchsaft.

Zum Durchseihen von Milchsaft benutzt man auf den Pflanzungen einen Siebsatz von grober bis zu feinster Maschenweite. Die feineren Siebe werden schnell verschmiert und müssen öfter gereinigt werden, da der in dünner Lage auf den Sieben ausgebreitete Milchsaft schnell koaguliert. Ein Pflanzer hat einen neuen Siebtyp erfunden. An einem Sammelbehälter schließt sich eine rohrartige Vorrichtung an, in der verschiedenmaschige Siebe derart angeordnet sind, daß der Milchsaft nach aufwärts vom stark-

maschigen zum feinsten Sieb gelangt, anstatt, wie sonst, nach unten zu gefiltert wird. Der Siebsatz ist während des Seihens völlig mit Latex gefüllt, der durchgeseihte Milchsaft wird oben abgezogen. (India Rubber World, August 1926, 293.)

* * *

Harvey Firestone Gummipflanzer in Liberia.

Harvey Firestone, einer der Direktoren der Firestone Tyre and Rubber Company, der erst kürzlich von einer Studienreise nach Amerika zurückkehrte, ist nunmehr nach Liberia abgereist, um hier die Leitung einer Gummipflanzung von 2000 acres zu übernehmen. fen.

Meinungsaustausch.

Turn-Gummimatten.

„Die Anregung zur Herstellung von Gummimatten, die an Stelle der gegenwärtig im Gebrauch befindlichen Staubfänger aus Kokosfasern usw. treten sollen, wird gewiß auf fruchtbaren Boden fallen und in Kürze dürften wohl schon die ersten praktischen Versuche mit derartigen Matten aus Gummi gemacht werden können. Nach meinem Dafürhalten müssen diese Matten aus einer dauerhaften, etwas rauhen Oberfläche bestehen (kleinpyramidenförmig wie bei kleinen Gummiteppichen) um ein Ausgleiten zu verhindern, die Unterlage müßte aus nicht allzu weichem respektive nachgiebigem Schwammgummi in genügender Stärke bestehen. Um eine zu starke Nachgiebigkeit des Schwammgummis beim Absprung von den Turngeräten zu verhindern, würde es sich empfehlen, die Schwammgummischicht mit einigen Lagen Zwischengummiplatten aus mittelguter Mischung herzustellen, wodurch eine weiche und demnach einen gewissen Halt bietende Unterlage geschaffen würde. Die erforderliche Stärke der Matten hängt von der Beschaffenheit des Schwammgummis ab und wird infolgedessen bei den einzelnen Fabriken verschieden sein. Um die Matten im Preise nicht zu teuer zu gestalten, empfiehlt es sich, die geringste zulässige Stärke in der Fabrik praktisch durch einige Turner der Angestellten zu erproben. Da die erwachsenen Turner infolge ihres höheren Körpergewichtes einer dickeren Matte bedürfen, als die Schulkinder, wird es sich der Kostenersparnis wegen empfehlen, die Matten in verschiedenen Stärken herzustellen. Im Bedarfsfalle könnten dann eventuell zwei schwächere Matten aufeinandergelegt und mit Bändern verbunden werden, die durch Metallösen zu führen wären.“ A.

* * *

„In den Nummern 47 und 49 der „Gummi-Zeitung“ wird die Frage brauchbarer Turnmatten angeschnitten. Solche waren schon auf der Frühjahrsmesse in Leipzig 1926 und sind noch auf der „Gesolei“ zu sehen. Da gewöhnlicher Weichgummi hierzu wenig geeignet ist, weil er nicht genügend Elastizität besitzt, so ging man daran, solche Turnmatten aus Leicht- (Zell- oder Schaum-)Gummi herzustellen, denn die angeregte Einschaltung von Sprungfedern wird technisch doch allzu schwierig durchzuführen sein. Weil aber die Außenhaut dieser Gummisorte nicht die genügende Widerstandsfähigkeit besitzt, so ist man gezwungen, sie mit gummiertem starken Drell zu beziehen, der durch die Vulkanisation mit den dazwischenliegenden Gummiplatten untrennbar verbunden wird. Matten dieser Art befinden sich bereits in einzelnen Städten im versuchsweisen Gebrauch und haben bisher zu keinerlei Klagen Anlaß gegeben. Ihre Erzeugung aus den erwähnten Stoffen wurde durch einen erfahrenen Turnlehrer angeregt, der überdies auch eine sinnreiche Verbindungsmöglichkeit mehrerer Matten miteinander erdachte, um eine beliebige Zahl davon miteinander vereinigen zu können. Während gewöhnliche Turnmatten etwa 150×100 cm oder 180×110 cm haben, wurden Turnmatten im Ausmaße von 225×112,5 cm angefertigt, deren 8 miteinander verbunden, eine komplette Box- oder Ringermatte von 4,5 m Seitenlänge ergeben.“ E. S.

Allerhand aus der Branche.

Exportaussichten für Gummimäntel. Auf der Leipziger Textilmesse standen in diesem Herbst Gummimäntel mit im Vordergrunde des Interesses. Dabei hörte man Ansichten vertreten, daß der inländische Markt infolge des Regenwetters zurzeit mit Gummimänteln gesättigt sei. Demnach müßte also jetzt jedermann — wie in England — in Deutschland einen Gummimantel besitzen. Die Meinungen unserer Fachleute bewegen sich allerdings in gegenteiliger Richtung. Gleichzeitig verlautete aber auf der Leipziger Herbstmesse auch, daß England über gute Auslandsaufträge in Regenmänteln verfüge. Vom deutschen Export in Gummimänteln vernimmt man dagegen recht wenig. Stimmen die englischen Angaben, so muß man sich allerdings wundern, warum deutsche Gummimäntelfabriken nicht auch am Exportgeschäft nach Skandinavien und Holland beteiligt sind. Sogar nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika und nach Südamerika exportiert die englische Gummimäntel-Industrie lebhaft. Diese Länder sind für das deutsche Geschäft jedenfalls auch zu haben. Vielleicht fehlt es bei uns an Unternehmungsgeist und Propaganda. Da sollte man schnellstens bessernd eingreifen. P.

Rollgummi für Kraftwagen. Nach dem Gummipolster und dem Federlager aus Gummi für Kraftfahrzeuge scheint nunmehr auch die Gummi-Rolldecke als neuartiges Produkt unserer Branche im Wagenbau Anklang zu finden. Die Verwandlung des geschlossenen Wagens in einen offenen scheint so spielend gelöst zu sein, daß man sich wundern muß, nicht längst die Gummi-Rolldecke gekannt zu haben. Sie schließt sich an die bekannten Fenster-Rolladen an und kann durch einen Mechanismus selbsttätig mit einem Griff in Bewegung gesetzt werden. Die Vorteile derartiger Gummi-Rolldecken sind klar. Was bisher lediglich aus gummierten Stoffen als Verdeck verwendet wurde, ist jetzt in kompakter Gestalt aus Gummiplatte hergestellt worden, die sich in haltbarer, elastischer Qualität und einer Stärke von 2 bis 3 mm ohne Schwierigkeiten aufrollen und in kleinem Raum verpacken läßt. Eine bekannte deutsche Karosseriefabrik hat diese Idee praktisch verwertet. Es zeigt sich, daß die neuartige Verwendung von Gummi vorteilhaft ist. Seitlich laufen die Ränder der Gummiplatte in Messingnuten, die einen wasserdichten Abschluß ermöglichen. Versuche, an Stelle der Messingnuten U-förmige Gumminuten zu verwenden, sind negativ verlaufen, da sich Gummi auf Gummi stauchte. Wahrscheinlich wird sich dieser Erfolg des aufgerollten Reingummidaches auch für andere Zwecke ähnlicher Art ausnutzen lassen, so daß man zukünftig, außer hölzernen und metallenen Jalousieverschlüssen, auch solche aus Gummiplatte besitzen wird. Doch dürfen Rolldecken keinesfalls gerauht oder dessiniert sein. Lediglich eine vollkommen glatte Oberfläche ermöglicht ein tadelloses Funktionieren des Rollgummis, der sich nicht allein sebsttätig auf-, sondern auch abrollt. P.

Die spezifischen Gewichte verschiedener Holzarten. Bei Ventil- oder Kegelkugeln muß öfters, wenn sehr leichte Gewichte für eine bestimmte Größe vorgesehen sind, an Stelle des Blei- oder Eisenkernes ein solcher aus Holz verwendet werden. Wenn nun die Holzkerne gleicher Größe, wie dies öfters vorkommt, verschiedene Gewichte aufweisen, so ist dies auf die verschiedenen Holzarten zurückzuführen bzw. auf deren spezifisches Gewicht. Um die richtige Größe oder das erforderliche Gewicht der Holzkerne vorher rechnerisch ermitteln zu können, seien als Behelf nachstehend die spezifischen Gewichte der gangbarsten Holzsorten in lufttrockenem Zustand mitgeteilt:

Ahorn	0,75	Kiefer	0,55
Apfelholz	0,79	Kirsche	0,75
Birke	0,74	Linde	0,56
Buche	0,75	Nußbaum	0,66
Ebenholz	1,19	Pappel	0,36
Eiche	0,62/0,86	Pockholz	1,33
Esche	0,64	Tanne	0,56
Fichte	0,47		

O.

Vom Altgummimarkt. Eine wesentliche Aenderung im Altgummigeschäft ist in den letzten Wochen nicht in die Erscheinung getreten. Vor allem sind zurzeit die meisten anfallenden Posten Altgummis geringer Qualitäten sehr schwer verkäuflich. Bemerkenswert ist, daß aus diesem Grunde die Althändler sich auf den Ankauf solcher Sorten fast gar nicht mehr einstellen, da sie ihnen nichts einbringen. Im Gegensatz hierzu steht jedoch das Bestreben der Altgummi verwertenden Betriebe, auch Umschau nach billigem Abfall zu halten. Es besteht demnach Aussicht, daß sich auch das Altgummigeschäft in geringfügigen

Qualitäten in absehbarer Zeit wieder etwas heben wird. Bessere Qualitäten Altgummi beherrschen nach wie vor die Situation. Sie sind als gesucht zu bezeichnen und haben hinsichtlich des Absatzes Aussicht auf eine Geschäftsbesserung. Hierzu tritt, daß keine allzu erheblichen Vorräte vorhanden sind.

Aus der Händlerpraxis.

Der deutschen Wirtschaft geht es schlecht. Sie muß alle Anstrengungen machen, um ihre schlechte Lage zu verbessern. — Auf diesen Ton sind so ziemlich alle Artikel gestimmt, gleichgültig aus welchen Kreisen sie kommen mögen. Die Ungunst der Verhältnisse erfahre auch ich täglich und wenn ich in Nachstehendem einige Fälle aus meiner Praxis als Händler der Oeffentlichkeit übergebe, so sollen diese Zeilen dazu beitragen, den Blick dafür zu schärfen, wie weit im eigenen Geschäftsbetriebe unnütze Torheiten und vollkommen unverständliche Behandlungsweise eines Kunden schwierige Verhältnisse noch schwieriger gestalten.

Fall 1: Ein Kunde fragt bei mir nach Feuerlösch-Armaturen an und schickt mir eine Zeichnung ein. Unter dem 28. April frage ich bei einer süddeutschen Armaturenfabrik, die über 50 Jahre besteht, nach dem Preis für diese Ware an und erhalte unter dem 1. Mai ein Angebot. Mein Kunde gibt mir die Ware in Auftrag. Als Lieferzeit werden mir im Angebot zirka 14 Arbeitstage genannt. Unter dem 4. Mai bestelle ich die Ware. Ich schreibe meinem Lieferanten, daß die Sendung bis spätestens 20. Mai hinausgehen soll, bitte um Zusendung des Kataloges und da ich mit ihm noch nicht gearbeitet habe, gebe ich ihm neun Referenzen erster Firmen unserer Branche auf. Damit der Auftrag keine Verzögerung erleidet, will ich Zahlung gegen Proforma-Faktura leisten und bitte um postwendende Bestätigung. Die Bestellung geht am 4. Mai hinaus. Bis 11. Mai habe ich keine Antwort und moniere nun dringend die Bestätigung. Am 19. Mai erhalte ich endlich die Bestätigung, datiert vom 18. Mai, der Fabrikant schreibt, daß er die Lieferung „ähnlich" der eingesandten Zeichnung vornehmen wird. Kein Wort der Entschuldigung, daß man mich, den neugewonnenen Kunden, 14 Tage ohne jede Nachricht läßt. Ich bin am 19. Mai deshalb gezwungen, den Fabrikanten darauf hinzuweisen, daß er „genau" laut Zeichnung und nicht „ähnlich" zu liefern habe, da in seinem Angebot vom 1. Mai davon kein Wort enthalten ist und ich meinem Kunden nach einer derartig langen Zeit nicht mit neuen Vorschlägen kommen kann. Unter dem 21. Mai schreibt mir der Fabrikant, daß er die Ware nur „ähnlich" liefern kann; es fällt ihm jedoch nicht ein, mir die Abweichungen genau mitzuteilen und stellt es mir liebenswürdigerweise anheim, auf die Lieferung der Ware zu verzichten. Unter dem 25. Mai, die Lieferzeit ist nun schon um 5 Tage überschritten, setze ich dem Fabrikanten in aller Ruhe und Sachlichkeit meinen Standpunkt auseinander und erhalte zwei Tage später, am 27. Mai, wiederum einen Brief, der genau so inhaltslos wie die vorhergehenden ist, so daß ich 23 Tage nach meiner Bestellung noch nicht weiß, welche Abänderungen in Frage kommen. Außerdem wird in diesem Brief ein fehlendes Maß in der Zeichnung moniert. (27 Tage hat der Fabrikant die Zeichnung dort!) In dem Brief besitzt man noch die Dreistigkeit, mir vorzuwerfen, daß ich von dem Artikel nichts verstehe. Am 1. Juni moniere ich telegraphisch nochmals die Sendung und mache den Fabrikanten darauf aufmerksam, daß, wenn er nicht genau laut Zeichnung liefert, ich ihn für seine Unterlassungssünde haftbar machen muß. In meiner Bestellung hatte ich ausdrücklich vorgeschrieben, mir mit Rechnung Zeichnung und Duplikatfrachtbrief einzusenden und mir von dem Versand sofort Mitteilung zu machen. Die Rechnung ist vom 28. Mai datiert, am 3. Juni, also 6 Tage später, bekomme ich sie. Ueberflüssig ist es, zu sagen, daß weder Duplikatfrachtbrief noch Zeichnung beilagen. Ich moniere und erhalte am 5. Juni endlich auch diese Unterlagen.

In diesem Falle hatte es der Fabrikant in der Hand, mich zu interessieren. Die Behandlung, die er mir zukommen ließ, genügte, um ein für allemal keine Sehnsucht nach weiteren Geschäften mit dieser Firma zu haben. Am unverständlichsten war es mir, daß mir keine Proforma-Faktura erteilt wurde. Bequemer kann man es schließlich keinem Lieferanten machen.

2. Fall: Am 22. Mai erteile ich einer großen Gummiwarenfabrik einen Exportauftrag über drei verschiedene Waren, die gemäß meinen Vorschriften gemeinsam in einer Kiste verpackt, bis zum 1. Juni, Lieferung war mir ausdrücklich zugesagt, fob. Hamburg an meinen Spediteur anzuliefern sind. Bestätigung, die ich ausdrücklich erbitte, bekomme ich nicht. Der Auftrag wird folgender-

maßen erledigt: Ich bekomme am 1. Juni eine Rechnung vom 29. Mai, in der mir mitgeteilt wird, daß ein Postpaket, eine Ware enthaltend, nach Hamburg Freihafen geschickt ist. An wen, das ist Geheimnis meines Lieferanten. Am 3. Juni bekomme ich eine Rechnung, datiert vom 31. Mai mit der Mitteilung, daß eine Ware in einer Kiste nach Hamburg gegangen ist. An wen ist wiederum Geschäftsgeheimnis. Nun fehlt noch die dritte Ware. Ich muß mich also mit Geduld wappnen. Aber der Dampfer soll abgehen und ich habe ein Kabeltelegramm von meinem Ueberseekunden. Ich schicke also am 3. Juni ein Telegramm ab und entschließe mich hinterher, zu telephonieren. Nachdem man mich (welch glänzende Organisation!) mit vier verschiedenen Stellen verbunden hat, obwohl ich der ersten Stelle knapp und präzise alles nötige mitgeteilt hatte, sind die 6 Minuten um und ich bin so klug wie zuvor. Nun schreibe ich am gleichen Tage, den 3. Juni, einen Eilbotenbrief und bitte um sofortige Mitteilung, wo die Waren hingegangen sind, wo die letzte Ware noch bleibt und um Spezifikation, damit ich meinem Spediteur Anweisungen geben kann. Bis dahin waren es Fehler seitens des Lieferwerkes, die durch eine sofortige Aufklärung korrigiert werden konnten. Was nun kommt, ist eine Mißwirtschaft, die den Aktionären dieser gut geleiteten Fabrik vielleicht nicht uninteressant wäre. — Ich wiederhole: am 3. Juni Telegramm, Telephongespräch und Eilbotenbrief. Am 5. Juni bekomme ich eine dritte Rechnung (datiert vom 26. Mai!), daß die dritte Ware abgegangen sei. In dieser Rechnung fehlt auch das Wohin, bisher hat nur das An-Wen gefehlt. Am gleichen Tage schreibe ich noch einen Einschreibbrief und bis zum 8. Juni — fünf Tage später — habe ich noch keine Ahnung und keine Antwort, wo die bestellten Waren stecken. Der Berliner Filiale dieses Werkes gegenüber werde ich nun grob und jetzt nach fünf Tagen erhalte ich, nachdem die Filiale mit ihrem Werk gesprochen hat, die erste telephonische Auskunft und am 10. Juni (7 Tage später!) endlich die unter dem 3. Juni erbetenen Auskünfte. In der Zwischenzeit ist der Dampfer fort — den Rüffel meines Kunden erhalte ich gratis. Die von mir unverschuldeten Ausgaben, um deren Erstattung ich den Fabrikanten ersuche, werden „höflichst aber entschieden" abgelehnt . . . — Damit wäre auch dieser Fall besonders tüchtiger Wirtschaftsführung erledigt.

Bemerken möchte ich noch, daß es sich in beiden Fällen um Objekte von einigen hundert Mark handelte, die zu laufenden Bestellungen führen konnten.

Um die Leser der „Gummi-Zeitung" nicht zu ermüden, habe ich aus der reichen Zahl ähnlicher Geschäftserlebnisse nur zwei Fälle der eigenen Praxis wahrheitsgetreu geschildert. Die geschilderten Geschäftsfreunde a. D., die ich zu ihrem erfolgreichen Arbeiten hiermit öffentlich beglückwünsche, der geneigte Leser schließt sich wohl an, werden hoffentlich diese Zeilen zu Gesicht bekommen. Sie geben sich in punkto Reklame recht viele Mühe und ergänzen diese Reklame vielleicht in der Zukunft noch durch Korrektheit, Ordnung, Kulanz und Zuverlässigkeit, anstatt, wie in den geschilderten Fällen, durch völlig unkaufmännisches Verhalten.

C. E.

Organisation der Altstoff- und Abfallverwertung.

Wir haben bereits in Nummer 46 unserer Zeitschrift auf Seite 2531 kurz darauf hingewiesen, daß die Hauptstelle zur Förderung der Altstoff- und Abfallverwertung zurzeit damit beschäftigt ist, eine Enquete über den Stand der Altstoff- und Abfallverwertung in Deutschland durchzuführen.

Nunmehr sind auch den Betrieben der Kautschukindustrie die Fragebogen zugegangen. Infolgedessen wird es unsere Leser interessieren, welche Aufgaben und Ziele sich diese Hauptstelle gesetzt hat. Der Vorsitzende dieser Stelle, Herr Direktor Hans Kraemer, Mitglied des Reichswirtschaftsrates, hat vor kurzem in Nummer 24 der Zeitschrift „Produkten-, Altstoff- und Abfallmarkt" auf die Aufgaben und Organisation der Hauptstelle hingewiesen und dabei ausgeführt, daß diese in großzügiger Weise von dem Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit unterstützt und als besonderer Ausschuß im Reichsverband der deutschen Industrie geführt wird. Die weiteren Darlegungen des Verfassers über Aufgaben und Ziele der genannten Hauptstelle geben wir des Interesses halber nachstehend auszugsweise wieder:

Die Aufgaben und Ziele, die sich die Hauptstelle gesteckt hat, sind anfangs verschiedentlich mißverstanden worden, wie wir im vergangenen Winter, als wir uns mit den Vorarbeiten für

die Organisation unserer Stelle beschäftigten, gelegentlich haben feststellen müssen. Die Befürchtung, daß es sich bei der Einrichtung unserer Hauptstelle um eine Neuerscheinung von Ueberorganisation handeln könnte, für die eigentliche Aufgaben nicht vorhanden seien, wird heute als allgemein gegenstandslos angesehen. Wie aus dem Vorgesagten folgt, ist man in Deutschland leider auf unserem Arbeitsgebiete durchaus nicht führend vorangegangen, sondern man wird noch weitgehend aus den Erfahrungen anderer Länder lernen müssen, ehe man den technischen Stand der dortigen Wirtschaft erreichen kann.

Es scheint mir noch nicht genügend bekannt und in der Oeffentlichkeit entsprechend gewürdigt zu sein, daß wir nicht etwa im Dienste bestimmter Wirtschaftsinteressen an unsere Arbeiten herangehen, sondern daß wir ganz voraussetzungslos die Dinge prüfen wollen und ausdrücklich die Aufnahme wirtschaftspolitischer Tätigkeit durch die Hauptstelle grundsätzlich abgelehnt haben; wohl aber sind wir uns klar darüber, daß der erforderliche Rationalisierungsprozeß ohne fördernde Maßnahmen auf dem Gebiete der Wirtschaftspolitik, besonders der Tarifpolitik der Reichsbahn, der Steuerpolitik, aber auch der Handelspolitik nicht durchgeführt werden kann. Wenn sich an Hand der Ergebnisse unserer Erhebungen herausstellt, daß die Wiederverarbeitung mancher Materialien dadurch unmöglich gemacht wird, daß sie beispielsweise mit Frachtkosten belastet werden, die höher sind als ihr Eigenwert, so werden entsprechende Anregungen an die zuständigen behördlichen Stellen auch von unserer Hauptstelle ergehen müssen. Derartige Anregungen werden aber lediglich auf Grund von Beschlüssen des leitenden Gremiums unserer Organisation erfolgen. Die Art der Zusammensetzung dieses Gremiums bürgt dafür, daß nicht etwa Spezialinteressen bestimmter Gruppen und Grüppchen sich unkontrolliert hier durchsetzen können. Es ist der Hauptstelle bei der Wiederaufnahme ihrer Arbeiten im vergangenen Winter möglich gewesen, ihre Organisation unabhängig von finanziellen Erwägungen so aufzubauen, daß zunächst einmal die Vertretung aller an ihren Arbeiten interessierten Industriezweige in ihrem leitenden Gremium, dem Arbeitsausschuß, gewährleistet werden konnte. Durch Vermittlung der Fachgruppen des Reichsverbandes der Deutschen Industrie sind uns die interessierten Fachverbände bekanntgegeben worden, deren Vertreter heute als Mitglieder unseres Arbeitsausschusses tätig sind. Jedes Mitglied dieses Ausschusses, der zurzeit aus 40 Vertretern besteht, hat seinen besonderen Interessenkreis auf dem Gebiete der Altstoff- und Abfallwirtschaft bekanntgegeben, so daß wir hierdurch in die Lage kommen, uns jederzeit über spezielle Fachfragen an sachverständigster Stelle zu informieren. Dies ist in Einzelfällen bereits mit bestem Erfolge geschehen.

Die Bedeutung, die der Durchführung unserer Arbeiten für die deutsche Volkswirtschaft zukommen kann, wenn es gelingt, ihre Ergebnisse in der erforderlichen Weise praktisch auszuwerten, ist seit längerem bereits im Auslande erkannt worden. Von führender Stelle der ausländischen Industrie hat man bereits mit uns Verbindungen aufgenommen und einen Austausch der Erfahrungen in Vorschlag gebracht. Es ist unser sehnlichster Wunsch, daß das Verständnis des Auslandes auch von allen Kreisen der heimischen Volkswirtschaft unseren Arbeiten entgegengebracht werden möchte, dann, aber auch nur dann werden wir unsere Aufgaben, die auf dem Gebiete der Forschung und der Aufklärung gelegen sind, erfolgreich durchführen können zum Besten unserer Wirtschaft und unseres Vaterlandes!

Fragekasten.

Gummilösung, die nach dem Aufstreichen und Verdunsten immer etwas weich und gut klebrig bleibt.

Anfrage: Lederscheiben sollten auf einer Seite mit einer klebrigen Gummischicht versehen sein. Damit diese Gummischicht immer klebrig bleibt, habe ich sie mit einer Schutzhülle aus Papier versehen, die beim Gebrauch der Scheibe einfach entfernt wird. Welcher billige Stoff wäre der Gummilösung beizumengen, damit der Auftrag immer klebrig bleibt? Eignet sich als Schutzhülle gummiertes Papier besser als ungummiertes?

Antwort: Die Anfrage ist nur auf Grund entsprechender Versuche exakt zu beantworten. Vielleicht ist es zweckentsprechend, dem Gummi etwas Anilin zuzusetzen. Als Zusatzhülle wird sich gummiertes Papier ebenso wenig eignen wie ungummiertes. Das Papier muß vielmehr entsprechend imprägniert werden oder es müssen andere imprägnierte Stoffe für den beabsichtigten Zweck verwandt werden. Dr. M. & F.

* * *

Gute Auskünfte über faule Firmen.

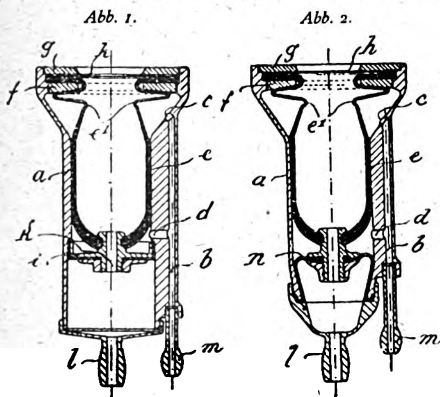
Anfrage: Kann eine Firma, die über eine andere wirtschaftlich ganz faule Firma sehr gute Auskunft erteilt, für entstehenden Schaden haftbar gemacht werden?

Antwort: Die Firma, die eine Auskunft erteilt hat, war vertraglich zu einer Auskunftserteilung nicht verpflichtet. Sie kann daher nicht wegen Verletzung einer Vertragspflicht in Anspruch genommen werden, falls sie eine unrichtige Auskunft erteilt hat, die demjenigen, der sie einholte, Schaden verursachte. Eine Schadenspflicht der auskunfterteilenden Firma kommt jedoch dann in Betracht, wenn sie in einer gegen die guten Sitten verstoßenden Weise der Firma, die die Auskunft eingeholt hat, Schaden zugefügt hat. Es wäre dies dann der Fall, wenn die Firma wider besseres Wissen eine gute Auskunft gegeben hat oder bei der Auskunftserteilung ihr bekannte erhebliche Tatsachen verschwiegen oder entstellt wiedergegeben hat. (lp) Dr. St.



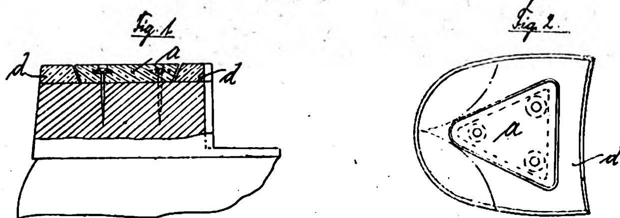
Neue Patente und Gebrauchsmuster

Melkbecher mit Gummibeutel. D. R. P. Nr. 432 441 vom 28. Januar 1925 für Franz Remy, Fosses-lez-Namur, Belgien (veröff. am 4. August 1926). Von bekannten Melkbechern unterscheidet sich der Gegenstand der Erfindung dadurch, daß der zur Bearbeitung des Melkbeutels dienende bewegliche Teil aus einem Kolben besteht, der im unteren Becherteil gleitet bzw. eine dicht abschließende, biegsame Membran darstellt. Diese neuartigen Becher mit Kolben oder Membran gestatten ein schnelles und wirkungsvolles Melken, ohne Rücksicht auf den Widerstand des betreffenden Tieres, den dieses beim Melken bietet. Die Abbildungen stellen zwei Ausführungen des Erfindungsgegenstandes dar. Abb. 1 ist ein Schnitt durch die Achse des Bechers, bei dem der bewegliche Teil durch einen Kolben gebildet ist; Abb. 2 zeigt einen gleichen Schnitt mit einer Membran.



Die Druckluft übt ihren Druck an der Wurzel der die Milch enthaltenden Zitze aus. Dadurch wird im oberen Teil, an der Warze, ein Milchstrahl abgetrennt. Der Kolben oder die biegsame Membran, die gleichzeitig wie der obere Teil des Bechers, der Einwirkung der Druckluft unterliegen, bewirken eine Verlängerung der Zitze. Diese erste Bewegung ist schon die beim Handbetrieb übliche Bewegung des Zeigefingers, verbunden mit dem Langziehen von Hand aus. Infolge ihrer Verlängerung entfernt sich aber die Zitze etwas von der Wandung des Bechers. Der Becher a ist mit einem Drucklufteintrittsrohr b versehen, das zwei Oeffnungen c und d hat, von denen die Oeffnung c im oberen Teil des Bechers mündet und die Oeffnung d unterhalb des Kautschukbeutels e, der selbst die Zitze umgibt. Der Gummibeutel e ist in seinem oberen Teile verengt und in der Wandstärke in bekannter Weise dünner gehalten, als der übrige Beutelteil. Der Beutel e wird zwischen zwei Ringen f und g gehalten, um Lufteintritt zwischen Becherwand und Gummibeutel zu verhindern. Die beiden Ringe f und g werden zweckmäßig im oberen Becherteil eingeschraubt und zwischen ihnen wird eine Dichtungsscheibe b eingelegt, um die Zitzen luftdicht abschließen zu können. Am Beutelboden ist eine Austrittsöffnung vorgesehen, in die der Kopf des nach der Erfindung verwendeten Kolbens i hineingreift. Dieser Kolben ist im Becher a eingepaßt und mit einem Abflußkanal k versehen. Bei der Ausführung nach Abb. 2 ist der Kolben durch eine biegsame Wand n ersetzt, die in die innere Becherwand dicht eingesetzt ist. Unten ist der Becher mit einem Mundstück 1 versehen, an das der Schlauch oder das Rohr zur Milchableitung angeschlossen wird. Die Zuführung der Druckluft erfolgt ebenfalls durch ein Mundstück m, an das der vom Pulsator her kommende Schlauch angeschlossen wird. **Patentanspruch:** Melkbecher mit Gummibeutel und Druckluftzuführungseinrichtung, gekennzeichnet durch einen an den Beutelboden angeschlossenen Kolben i bzw. eine dicht in den Becher a eingesetzte biegsame Wand (Membran) n mit mittlerem Abflußkanal k.

Gummiabsatz mit auswechselbarem Rande. W. Langenfeld, Köln, Weißenburgstraße 10a und Gustav Salm, Köln-Nippes, Gneisenaustraße 10. G.-M. Nr. 956 025. Die Neuheit an dem Gummiabsatz mit auswechselbarem Rande besteht darin, daß der mittlere, mit unterschnittenen



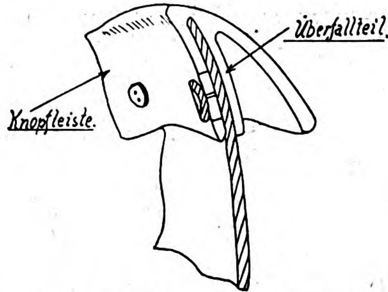
Rändern versehene Teil a desselben, der dauernd mit dem Schuhabsatz verbunden bleibt und um den der auswechselbare, ringförmige Randteil d in bekannter Weise schließend herumgelegt wird, die Gestalt eines gleichschenkeligen Dreiecks besitzt, dessen die Grundlinie bildende Seite vorne liegt und dessen Schenkel die hauptsächlich dem Verschleiß unterworfenen hinteren Randpartien des Gummiabsatzes begrenzen.

Gummiabsatz mit auswechselbarem Rande. Wilhelm Langenfeld, Köln, Weißenburgstraße 10a und Gustav Salm, Köln-Nippes, Gneisenaustraße 10. G.-M. Nr. Nr. 956 017. Die Neuheit an dem Gummiabsatz mit



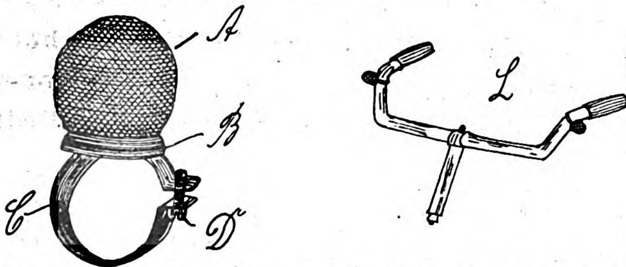
auswechselbarem Rande besteht in einem mittleren Teil a, der dauernd mit dem Schuhabsatz verbunden bleibt, und in einem auswechselbaren ringförmigen Randteil d, der um ersteren herumgezogen und durch dessen überragende Ränder festgehalten und auf den Schuhabsatz aufgedrückt wird.

Gummimantel mit auswechselbarem Kragen. Albert Berghausen, Piusstr. 26 und Maria Müller, Burgunderstr. 8, Köln. G.-M. Nr. 954 890. Die Neuheit an dem Gummimantel mit auswechselbarem Kragen besteht in der Anordnung eines mit Knopf- und Ueberfalleiste versehenen Kragens



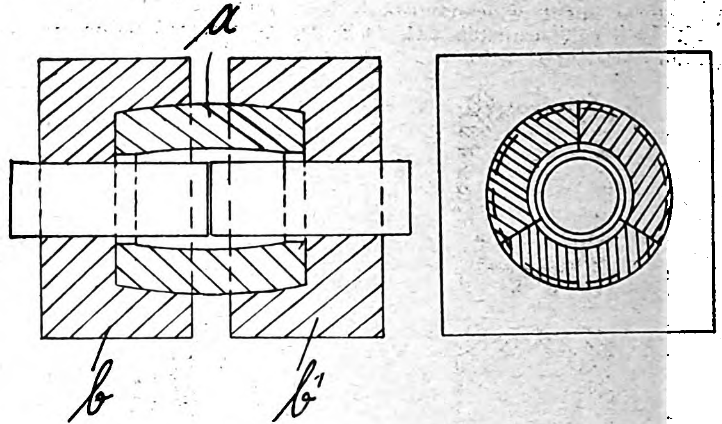
auf dem Mantel, wodurch erreicht wird, daß der Kragen nach dem Verschmutzen durch Staub und Schweiß gegen einen sauberen, neuen Kragen ausgetauscht werden kann, was zur Verlängerung der Lebensdauer eines Gummimantels erheblich beiträgt. Die Ueberfalleiste bewirkt, daß bei hochgeschlagenem Kragen von außen kein Regen in das Mantelinnere eindringt.

Gummipuffer für Fahrradlenker. Richard Walter, Visselhövede i. H. G.-M. Nr. 955 630. Die Neuheit besteht in einem Gummipuffer für Fahrradlenker, bestehend aus einem elastischen, geriffelten Gummipfropfen A. Derselbe ist mit dem unteren abgeflachten Teil in einer tellerförmigen



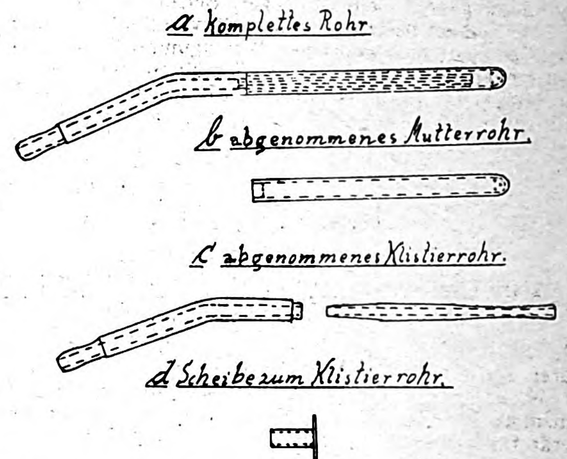
Metallhülse B befestigt. Diese ist mit einem festverbundenen Schellband C versehen und wird je ein Puffer an beiden Seiten des Lenkers L an der geeigneten Stelle mittels der durch das Schellband führenden Gewindeschraube D befestigt. Durch seine geriffelte Form und Elastizität verhindert der Gummipuffer ein Abrutschen beim Anlehnen eines Fahrrades, sowie die dadurch entstehenden Beschädigungen.

Mehrteilige Preßform. G. Siempelkamp & Co., Krefeld. G.-M. Nr. 955 423. Die Neuheit an der mehrteiligen Preßform besteht darin,



daß die aus mehreren Segmenten bestehende Mittelform a außen kegelförmig gestaltet ist und durch ein oder zwei hohlkegelförmige Mäntel b, b 1 zusammengehalten wird.

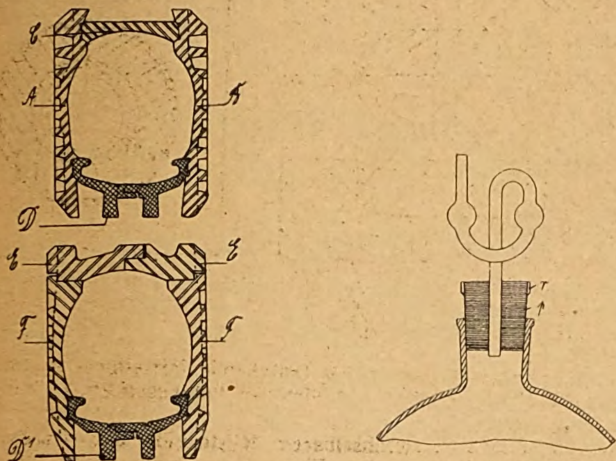
Mutterrohr mit auswechselbarem Klistierrohr und Ansatzrohr zum Einstecken des Klistierrohres. Firma Ernst Erler, Berlin-Wilmersdorf. G.-M. Nr. 956 257. Die Neuheit an dem Mutterrohr mit auswechselbarem



Klistierrohr und Ansatzrohr zum Einstecken der Klistierrohres besteht in dem Ansatzrohr mit Scheibe zum Einstecken des Klistierrohres, wodurch verhindert wird, daß das Rohr zu anderen als den vorgesehenen Zwecken benutzt wird.

Vulkanisierform. Societa Italiana Pirelli, Mailand. G.-M. Nr. 953 342. Die Neuheit an der aus mehreren Teilen bestehenden Vulkanisierform besteht darin, daß die die Seitenteile einer kastenförmigen Form bildenden einzelnen Teile aus geschmiedetem oder gewalztem Stahl bestehen. Die

Vulkanisierform besteht aus vier Teilen A, B, C, D, von denen zwei durch fast ebene und ringförmige Seitenwände A und B gebildet werden, während die anderen beiden Teile aus zwei Ringen C, D bestehen, von denen der eine äußere Ring C an der Lauffläche des Mantels und der andere innere Ring D an den Wulsträndern unten vorgesehen ist. Der äußere Ring ist in zwei Teile E, E unterteilt, von denen jeder warm auf den benachbarten seitlichen Teil F aufgezogen wird. Der innere Ring D, D' ist, falls die Wulstränder nicht widerstandsfähig sind (Klinkensystem-Laufmantel), in zwei Teile so geschnitten, daß die Einlegung des Laufmantels und seine Abnahme erleichtert wird.



G.-M. Nr. 953 342. G.-M. Nr. 954 071.

Gummigärspund. Heinrich Jäger, Berlin, Islandstr. 16. G.-M. Nr. 954 071. Die Neuheit besteht in einem Gärverschluß für Gefäße zur Weinbereitung, der aus einem konischen Weichgummistöpsel besteht und eine achsial durchgehende Bohrung zum Einführen der Glasvorlage besitzt. Der obere Rand des Gummistöpsels p besitzt eine kantige oder gezahnte Angriffsfläche r, die aus demselben Material besteht oder als angesetzter Ring aus beliebigem Material gebildet ist.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

65a 15. 7. St. 39 709. Franz Streit, Hamburg, Vikarienweg 6. Aufblasbarer Schwimmschlauch. 9. Juni 1925.

77a. 7. N. 24 982. Bruno Neumann, Nürnberg, Baldurstraße 17. Aus einem als Streckglied dienenden Gummischlauche hergestelltes Sportgerät für Leibesübungen. 2. September 1925.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39a. 10. 434 316. Gustav Vogelsang, Herford i. W., Werrastraße 79. Vorrichtung zum Auflegen von Metallplättchen auf Formstifte, insbesondere bei der Herstellung von Gummiabsätzen. 31. März 1925. V. 20 074.

63c. 43. 434 165. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Aus Gummi mit Gewebeeinlagen bestehender Baustoff, insbesondere für Wagenkasten von Kraftfahrzeugen. 22. Januar 1925. C. 36 080.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 959 207. Ewald Schwerter, Ronsdorf b. Remscheid. Uebersöckchen mit Gummieinlage. 17. Juli 1926. Sch. 89 100.

30k. 959 413. Albert Höhler, Koblenz, Castorhof 19. Inhalationsapparat. 30. März 1926. H. 109 908.

33c. 959 152. Willy Hauser, Berlin, Reichenberger Straße 1. Gummikragen für Friseure. 26. Juni 1926. H. 111 079.

42l. 959 359. Firma Ernst Leitz, Berlin. Stopfen für Färbe- und Reagentienflaschen aus Gummi. 25. Juni 1926. L. 59 941.

47d. 958 953. Josef Bransch, Köln, Alteburger Straße 30. Riemenbinder. 15. Juni 1926. B. 117 625.

47d. 959 072. Walter Hoppe, Berlin, Schönhauser Allee 62. Kernleder-Treibriemen. 3. August 1926. H. 111 697.

63d. 958 745. „Kronprinz" A.-G. für Metallindustrie, Ohligs (Rhld.). Einrichtung zur Verhütung des Wanderns von Gummireifen auf der Felge. 14. Mai 1926. K. 107 927.

63e. 959 133. P. Darmstadt, Bergen, Kr. Hanau. Einlage für die Gummibereifung an Kraftfahrzeugen beliebiger Art. 30. Juli 1926. D. 47 820.

63g. 958 693. August Bernhard, Mannheim, Rheinhäußerstraße 110. Pneusatteldecke für Fahrrad- und Motorradsattel, bestehend aus einer in die Decke eingelegten Gummischlauchspirale mit Luftfüllung. 26. Juni 1926. B. 117 826.

64a. 959 361. Friedrich Ledermann, Elberfeld, Wiesenstraße 30. Gummihalter für Tropfenfänger. 1. Juli 1926. L. 59 963.

74d. 958 960. Franz Walter Wania, Dresden-Zschachwitz, Niedersedlitzer Straße 5. Fahne bzw. Wimpel aus Leder- oder Gummistoff. 2. Juli 1926. W. 74 327.

77f. 958 863. Ungarische Gummiwaarenfabriks Act.-Ges., Budapest; Vertr.: Dr. W. Karsten und Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Kautschukpuppenkopf. 23. Juli 1926. U. 81 93. Ungarn 3. April 1926.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Dresden. Heinrich Thiele A.-G., Treibriemenfabrik, Böhmischestraße 10. Die Prokura des Gewerbestudienrats Herrn Karl Wilhelm Mensing ist erloschen.

Dresden. Gummi- und Asbest-Gesellschaft Chiodetti & Co. Der Kaufmann Herr Ernst Hermann Chiodetti ist als Inhaber ausgeschieden. Der Schriftsetzer Herr Ernst Willy Chiodetti ist Inhaber. Er haftet nicht für die im Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten des früheren Inhabers, es gehen auch nicht die in diesem Betriebe begründeten Forderungen auf ihn über. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Herrn Ernst Hermann Chiodetti in Dresden.

Düsseldorf. „Industrie"-Bergwerks- und Hüttenbedarfs-Artikel G. m. b. H. Herr Georg Mickley hat sein Amt als Geschäftsführer niedergelegt.

Freiberg. Oskar Wehle, Gummiwarenhandlung. Der Kaufmann Herr Karl Oskar Wehle in Freiberg ist ausgeschieden. Frau Walburga Magdalena verehel. Wehle, geb. Poppe, in Freiberg, ist Inhaberin. Die neue Inhaberin haftet nicht für die im Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten des bisherigen Inhabers, es gehen auch nicht die in dem Betriebe begründeten Forderungen auf sie über. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Herrn Karl Oskar Wehle in Freiberg.

Halle (Saale). Heinrich Bieder, Gummiwarenhandlung, Gr. Steinstraße 81. Fräulein Helene Völker ist Prokura erteilt.

Mannheim. Etablissements Hutchinson (Compagnie Nationale du Caoutchouc). Die Prokura des Herrn Emil Mörder ist erloschen. Herrn Roger Roever ist Gesamtprokura erteilt. Er ist berechtigt, gemeinschaftlich mit einem der bereits eingetragenen Prokuristen Herren Maurice Levy, David Irion und Julius Karg die Firma zu zeichnen. Der Gesamtprokurist Herr Julis Karg ist auch berechtigt, gemeinsam mit den Prokuristen Levy oder Irion die Firma zu zeichnen.

Wien. „Frankelit", Offene Handelsgesellschaft Viktor Franke & Co., Erzeugung und Vertrieb von Stopfbüchsenpackungen, ehemals „Frankelit", G. m. b. H., I, Annagasse 3. Vertretungsbefugt nunmehr: Nur die Gesellschafter Herren Max Pitreich und Mac Themer-Jablousky gemeinsam. Die Vertretungsbefugnis des Gesellschafters Herrn Dr. Ernst Wetschl ist gelöscht.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Plauen (Vogtl.). Oberfränkische Verbandstoffweberei Weiße & Co. Der Kaufmann Herr Oswald Max Weiße in Oberkotzau und Frau Anna Gertrud verehel. Schäfer, geb. Mocker in Fasendorf sind Gesellschafter, die Gesellschaft hat am 15. Juni 1926 begonnen und dem Kaufmann Herrn Albert Paul Schäfer in Fasendorf ist Prokura erteilt.

Kapitalumstellungen.

Offenbach a. M. Fabrik für Gummilösung A.-G. vormals Otto Kurth. Das Grundkapital wird auf 300 000 RM. herabgesetzt.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Allenstein. Neu eröffnet wurde Friedrichstraße 6 ein Fahrrad- und Nähmaschinen-Geschäft nebst Reparaturwerkstätte.

Bremen. Die Firma Parys & Bremer Automobile G. m. b. H., Schüsselkorn 3, hat die Generalvertretung für den Bezirk Bremen, Oldenburg, Ostfriesland, der „Pluto"-Automobilfabrik G. m. b. H., vorm. Erhardt-Werke, Zelle-Mehlis (Thür.), übernommen.

Dresden. Reifenverkaufsgesellschaft m. b. H. Der Kaufmann Herr Curt Reimann ist nicht mehr Geschäftsführer.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin-Charlottenburg. Berliner Großgaragen-Betriebsgesellschaft m. b. H., Schillerstraße 63. Betrieb von Großgaragen, Handel mit Automobilen und Zubehörteilen. Grundkapital 20 000 RM.

Bremen. Bremer Fahrzeughaus Schmidt & Koch, Vor dem Steintor 63.

Köln. Paul Meyer G. m. b. H., Neumarkt 40. Handel mit Kraftfahrzeugen und deren Zubehör sowie der Betrieb einer Reparaturwerkstätte für Kraftfahrzeuge. Stammkapital: 100 000 RM.

Nürnberg. Johann & Karl Müller, Sigmundstraße 17. Fabrikation von Motorrädern und Reparatur von Kraftfahrzeugen aller Art.

Recklinghausen. Vulkanisier-Anstalt G. m. b. H., Autobereifung und -Reparaturen. Nach Einstellung des Konkursverfahrens wird die Firma unter der neuen Firma August Heipertz G. m. b. H. fortgeführt. Gegenstand des Unternehmens ist Vertrieb von Kraftfahrzeugen, Kraft- und Fahrrädern, von Bereifung und Zubehör sowie die Ausführung von Reparaturen.

Regensburg. Sellmayr & Hähnert, Dampfvulkanisieranstalt und Handel mit Neubereifung und Autozubehör, Furtmayrstraße 1.

Kapitalumstellungen.

Berlin-Wilmersdorf. Auto-Werkstätten Lichterfelde G. m. b. H., Trautenaustraße 9. Das Stammkapital ist um 70 000 RM. auf 200 000 RM. erhöht.

Gießen. Luftverkehraktiengesellschaft Oberhessen-Lahngau. Das Grundkapital ist um 40 000 RM. erhöht und beträgt jetzt 133 000 RM. Der Kaufmann Herr Robert Behrends in Gießen ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Konkurse.

Fürstenwalde (Spree). Das Konkursverfahren über das Vermögen der Flugzeugwerke Fürstenwalde G. m. b. H. wird mangels Masse eingestellt.

Hannover. Das Konkursverfahren über das Vermögen der Deutschen Automobil-Handelsgesellschaft m. b. H., Rathenauplatz 16, wird mangels einer die Kosten deckenden Masse eingestellt.

Landshut. Das Amtsgericht Landshut hat über das Vermögen des Herrn Georg Wenger, Fahrradhandlung, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Herr Bücherrevisor Josef Gäßler, Landshut. Offener Arrest erlassen mit Anzeigepflicht sowie Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 20. September 1926.

Lichtenstein-Callnberg. Ueber das Vermögen des Mechanikers und Inhabers einer Fahrradreparaturwerkstatt Herrn Arno Max Zierold ist das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Stirl. Anmeldefrist bis zum 8. Oktober 1926. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 20. September 1926.

Nürnberg. Im Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Hansa-Autopark G. m. b. H., Vertrieb und Reparatur von Autos und Motorfahrrädern, Garagen, Kopernikusstraße 7/9, hat das Landgericht Nürnberg als Beschwerdegericht den Beschluß des Amtsgerichts Nürnberg, durch den das obengenannte Konkursverfahren mangels Masse eingestellt wurde, aufgehoben.

Swinemünde. Das Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Automobil-Zentrale Szendzik, Inhaber Reinhold Szendzik, ist, nachdem der angenommene Zwangsvergleich durch rechtskräftigen Beschluß bestätigt ist, aufgehoben.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Belzig. Firma Peter Sponagel, Reparaturwerkstatt für Maschinen und elektrotechnische Werkstatt, Rottstock bei Brück. Inhaber: Elektrotechniker und Maschinenmeister Herr Peter Sponagel in Rottstock bei Brück.

Frankfurt a. M. Elektrotechnische Fabrik „Riwena" G. m. b. H. Unter dieser Firma ist eine Gesellschaft m. b. H. mit dem Sitz in Frankfurt a. M. eingetragen worden. Herstellung und Vertrieb von elektrischen Apparaten und einschlägigen technischen Artikeln aller Art. Stammkapital: 20 000 RM.

Jubiläen.

Leipzig. Die Firma Hermann Sträter, technische Artikel Gummi- und Asbestfabrikate, Lindenstraße 10, beging am 1. September ihr 40jähriges Jubiläum.

Auszeichnungen.

Nürnberg. Vom Bayerischen Industriellen-Verband wurde dem Filialleiter Herrn Fritz Dörfel, bei der Continental-Caoutchouc- und Guttapercha-Co., Vertretung Nürnberg, die silberne Verdienstmedaille nebst Ehrendiplom verliehen.

Todesfälle.

Brake i. M. Herr August Rixe, Seniorchef der Firma Rixe & Co., G. m. b. H., Fahrradfabrik.

Frankfurt a. M. Die Firma Voltohm, Seil- und Kabelwerke A.-G., meldet das Ableben des Vorsitzenden ihres Aufsichtsrats, des Herrn Geh. Justizrat Dr. Sigmund Held, Nürnberg, der lange Jahre hindurch dem genannten Unternehmen wertvolle Dienste geleistet hat.

München. Herr Max Dankesreiter, Betriebsleiter der Firma Gebr. Hesky, Metallwarenfabrik, Fahrrad- und Nähmaschinen-Großhandlung.

Vom Ausland.

rg. **Helsingfors.** Nordiska Auto-Import, Vilhelmsgaate 9 (auch in Abo), ist Generalvertretung für den Gummireifen „Mason".

Neugründungen.

sch. **Johannesburg** (Südafrika). Bechuanaland Asbestos Mines, Ltd., zur Ausbeutung der Asbestlager im Bezirk Gathose Native Reserve in British Bechuanaland. Kapital 5000 £.

Utrecht. J. O. Borrias, Gruttersdijk 10a. Handel mit Automobilen, Auto- und Motorzubehör.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Basel. Fr. Schäfer & Sohn, Betrieb eines Automobilgeschäftes, Güterstraße 282.

Bolnes b. Rotterdam. Gebrs. van der Wilt, Paul-Kruger-Straße 2, Fahrradgeschäft.

Dokkum (Holland-Friesland). Sierksma en Stellema, Lageweg 106, Fahrräder, Automobile (Handlung).

Heemstede (Holland). Garage Valkenburg, Valkenburgerstraat 21, Automobilhandlung.

's Gravenhage (Holland). N. V. Automobiel-Mij. „Kerbach", Kneuterdijk 2a, Automobilhandlung.

Mittelkurse von Gummiwerten.

Mitgeteilt von **E. Calmann,** Bankgeschäft, Hamburg, gegr. 1853.
Kurse in % vom 4. September 1926.

Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, A.-G.		50,—
Bremer Gummiwerke Roland	G. 35,—	B. 45,—
Brunonia-Gummi-Werke		—
Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha Compagnie		119,—
Gummiwerke Elbe		—
Hannoversche Gummiwerke Excelsior, A.-G.		40,—
Harburger Gummiwarenfabrik Phönix		74,—
Kölnische Gummifädenfabrik		40,—
Leipziger Gummiwarenfabrik, A.-G.		16,—
Liga Gummiwerke		63½
Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbestfabrik		—
Mittelland Gummiwerke A.-G.		27,—
Müller Gummi		82,—
Norddeutsche Gummi- und Guttaperchawarenfabrik, A.-G.		—
Peters Union		95,—
Oscar Skaller		—
Ver. Berlin-Frankfurter Gummiwarenfabriken		62,—
August Wegelin, A.-G.		114,—
Bibundi	G. 7¼	B. 7¾
Deutsche Kautschuk	117,—	123,—
Debundscha	90,—	110,—
Deutsche Togo	600,—	650,—
Deutsch Samoa	1	2
Hernsheim	40,—	42,—
Kamerun Kautschuk	110,—	115,—
Meanja	85,—	88,—
Samoa Kautschuk	6,—	9,—
Victoria	62,—	67,—

Käufer und Verkäufer auch für alle hier nicht angegebenen Werte.
Anfragen erbeten.

Neuheiten der Branche.

„**Roschwa-Dauerdichtung**". Es wurde bisher sowohl im Privatgebrauch, als hauptsächlich auch in den Betrieben der Kliniken und Krankenhäuser als großer Nachteil empfunden, daß Wärmflaschen und Wasserkissen bei vorkommendem Verlust der Dichtungsringe nicht mehr sofort in Gebrauch genommen werden konnten, so daß erst Ersatzringe herbeigeschafft werden mußten, wodurch Pflegepersonal und Patienten oft in Verlegenkeit kamen. Derartige Nachteile sind künftig bei Verwendung von Wärmflaschen und Wasserkissen mit der patentamtlich geschützten „Roschwa-Dauerdichtung" ausgeschlossen, denn diese Dichtung ist mit der Platte unlöslich verbunden und kann daher nicht mehr verloren gehen. Es liegt daher im Interesse der Händler von hygienischen Artikeln, künftig nur Wärmflaschen und Wasserkissen mit der „Roschwa-Dauerdichtung" D. R. G. M. zu führen, denn es bietet sich damit die beste Gelegenheit den Abnehmerkreis zu erweitern. Trotz der Neuerung tritt keine Preiserhöhung ein. Fabrikantin der „Roschwa-Dichtung" ist die Firma **Mannheimer Gummistoff-Fabrik, Rode & Schwalenberg G. m. b. H., Mannheim.**

Dr. Traun's Profil-Stopfbüchsen-Ringe aus Graphit-Hartkautschuk. Diese Ringen werden in drei Ausführungen angefertigt und zwar A für Posaunenrohre, B für Stopfbüchsen und Plunger bei Pumpen aller Art und C als Wellenabdichtung und Posaunendichtung. Dr. Traun's Profil-Stopfbüchsen-Ringe werden aus dem gleichen Material wie die normalen Dr. Traun's Kolben-Ringe hergestellt, jedoch nach der Art einiger Metallpackungen. Sie haben diesen gegenüber den Vorzug der eigenen Federung und der eigenen Schmierung. Durch die besondere Konstruktion der Dr. Traun's Profil-Stopfbüchsen-Ringe und ihre eigene Federung wird durch vorsichtiges Anziehen der Stopfbüchsenmuttern eine gute und absolute Dichtung erzielt. Die Ringe erhalten durch die wohlgelungene Bindung zwischen Ia Hartkautschuk und bestem amerikanischen Flockengraphit eine vorteilhafte eigene Schmierung, wodurch die Reibung in jedem Falle auf ein Minimum herabgedrückt wird und alle mit den Ringen in Berührung kommende Maschinenteile dauernd konserviert und spiegelblank erhalten werden. Eine weitere Schmierungsmöglichkeit bzw. Kühlung ergeben die bei den Ringen der Konstruktion B absichtlich vorgesehenen Nuten an den Innen- und Außenseiten der Ringe; bei großen Plunger-Pumpen können zu diesem Zweck noch besondere Nuten bzw. Schmierrillen in die Innenseite der Ringe eingedreht werden. Der Verschleiß wird dadurch ganz außerordentlich gering, so daß vielleicht nach Monaten eine Erneuerung der Ringe in Frage kommt. Dr. Traun's Ringe können zum Fördern von kaltem und heißem Wasser (bis zu zirka 135° C), Seewasser, Säuren, Laugen, Oelen aller Art Verwendung finden; niemals aber in Dampf. Interessenten seien auf den ausführlichen Prospekt verwiesen, den die Firma **Gustav Kleemann, Hamburg 8,** Große Reichenstraße 63, als Alleinvertrieb auf Wunsch versendet.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3367. Wer liefert Einrichtungen, Gummibahnen von etwa 0,5 mm Stärke mit siebähnlichen Lochungen zu versehen?

Nr. 3379. Wer ist Hersteller der **Universal-Glockenbrause „Sanita"?**

Nr. 3380. Wer ist Fabrikant von **Clysos, Marke „Welt"?**

Nr. 3393. Wer ist Hersteller von **Lederschuhen mit Rohgummisohlen und -Absatz?**

Nr. 3409. Wer ist Fabrikant des **imprägnierten Baumwollwerkstoffes** für Zahnräder „Silcurit"?

Nr. 3410. Wer baut als Spezialität **Maschinen für die Anfertigung von Kupferasbestringen,** sowie solche für die Umbörtelung von Hochdruckplattenringen mit Kupfer?

Nr. 3411. Wer ist Hersteller des **Gummiartikels „Holdrio"?**

Nr. 3414. Wer stellt **Baumschutzringe aus Gummi** her?

Nr. 3427. Wer ist deutscher Generalvertreter für **Rustines-Reparaturmaterial?**

Nr. 3430. Wer ist Hersteller von **Stahldrahtpanzer für Lederspül- und Baggerschläuche?**

Nr. 3437. Wer fabriziert **„Reichs"-Packungen** und **-Platten?**

Nr. 3440. Wer ist Hersteller des **schwarzen Stanzgummiabsatzes,** der durch drei runde Lederplättchen mit je drei Nägeln befestigt wird?

Nr. 3444 Wer baut **Apparate oder Maschinen zum Trennen der einzelnen Lagen von gebrauchten Cordreifen,** sowie zum Abschärfen der Lagen?

Nr. 3457. Wer ist Fabrikant der **„Ahoy"-Badethermometer?**

Nr. 3458. Wer ist Hersteller von **Wasserstrahlreglern aus Celluloid** in Verbindung mit Gummiringen?

Nr. 3463. Wer baut **Maschinen zur Herstellung von kleinen Metallplättchen** mit eingestanzten fortlaufenden Nummern, die beim Vulkanisieren von technischen Gummiwaren beigelegt werden können?

Nr. 3465. Welche Fabrik stellt **erstklassiges Isolierband** her und liefert dieses **in neutraler Aufmachung als Kiloware?**

Nr. 3466. Wer fabriziert den Artikel **„Rubber Stork"** mit der Schutzmarke: drei mit Pferdeköpfen versehene G.

Nr. 3471. Wer ist Fabrikant von **Würsten, Fleischstücken und Schinken aus Gummi** als Scherzartikel?

Nr. 3472. Wer fabriziert den **Radiergummi „Gool",** Fabrikmarke: Schnecke F III?

Nr. 3473. Wer ist Hersteller von **Siphonsaugern** mit der Buchstabenmarke HB/G und einem halbgeöffneten Regenschirm?

Nr. 3474. Wer stellt **Gummispritzen aus Weichgummi** (zum Einspritzen des Gipses in die Löcher) her?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 3420. Wer ist Hersteller von **Bierabfüllschläuchen mit Saugball?**

Nr. 3448. Wer fabriziert **Operationsgummistiefel für Lederschuhgröße 49?**

Nr. 3454. Wer fertigt **Clysos,** emaill., schwarz und rot gestreift?

Nr. 3455. Wer fabriziert **Hühneraugenfeilen aus Fischhaut** mit Beinstiel?

Nr. 3456. Wer ist Hersteller von **Klebeband zur Montage von Schlauchreifen** in abgepaßten Längen und verkaufsfertiger Aufmachung?

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Internationaler gewerblicher Rechtsschutz.

China. Im chinesischen Warenzeichenamt steht Deutschland mit 1093 eingetragenen ausländischen Warenzeichen an zweiter Stelle hinter Japan mit 1615. Von China selbst sind insgesamt 1191 Zeichen eingetragen.

Griechenland. Das Abkommen über die Aufhebung des Ausführungszwanges für Erfindungspatente ist von deutscher Seite am 12. Juli 1926 ratifiziert worden.

Rumänien. Nach einer Entscheidung des rumänischen Kassationsgerichts ist von jetzt ab ein Beweis für die vorherige Eintragung eines Warenzeichens im Heimatlande für die Zwecke einer Eintragung in Rumänien nicht mehr erforderlich.

Rußland. Russische Prioritätsanmeldungen müssen bis zum 11. September 1926 eingereicht sein. Es empfiehlt sich daher die Anmeldung nicht bis zum letzten Termin aufzuschieben, da sich bekanntlich eine große Anzahl Anmeldungen zusammendrängen werden, so daß die Zeit für die Vornahme der Uebersetzung und sonstige Vorarbeiten sehr knapp wird. — (Mitgeteilt vom Patentanwaltsbureau Dr. Oskar Arendt, Berlin W 50.) (flp)

Die Bezugsgebühren für Oktob. bis Dezbr. 1926

in Höhe von 5,00 Mark bei Postüberweisung innerhalb Deutschlands (6,30 Mark bei Zustellung unter Streifband einschließlich Deutsch-Oesterreich, für das übrige Ausland 7,00 Mark)

sind fällig! Wir bitten um gefällige Ueberweisung (Postscheckkonto Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Ab. Gl. Berlin 809, Zürich VIII 11019 oder Wien 156783 oder Kreditanstalt der Deutschen in Prag II) des Betrages, um unnötige Porto- und Nachnahmespesen zu ersparen. **Postbezieher zahlen an den Briefträger;** wer bisher an uns zahlte oder künftig von uns beziehen will, darf beim Briefträger weder bestellen noch an ihn bezahlen. Abbestellungen müssen bis zum **15.** des Monats **vor** Quartalsbeginn in unseren Händen sein, sonst erfolgt Weiterbelieferung bis zum folgenden Quartalsbeginn.

Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“,
Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Zoll- und Verkehrswesen.

Belgische Zolltarifentscheidungen. Kautschukteile für die Herstellung von Strumpfhaltern unterliegen einem Wertzoll von 10 Prozent (Tarif-Nr. 721), Leibbinden (Korsetts) aus elastischem Gewebe mit Lederbesatz, einem von 20 Prozent (Tarif-Nr. 613). — Mundstücke und Platten aus Ebonit, ohne Teile aus Metall oder anderem Material, für Telephonapparate, sind nach Tarif-Nr. 1084 mit 200 Fr. für 100 kg zu verzollen; gewebte Bänder aus Asbest, mit Einschaltung von Kupferdraht, nach Tarif-Nr. 803 mit 60 Fr. für 100 kg, ebenso Asbestgewebe, auch mit Kautschuk (6 Prozent) getränkt. — Guttaperchastifte für Zahnärzte sind nach Tarif-Nr. 721 mit 10 Prozent v. W. zollpflichtig und Guttaperchastäbchen für Zahnärzte nach Tarif-Nr. 700b mit 40 Fr. je 100 kg. — Kautschuksauger für Puppensaugflaschen sind mit 900 Fr. je 100 kg (Tarif-Nr. 708) zu verzollen; Wasserleitungsröhren aus Kautschuk, mit Gewebe überzogen, mit 180 Fr. für 100 kg (Tarif-Nr. 706 b).

Zolltarifänderungen in Schweden. Durch eine königliche Bekanntmachung vom 18. Juni d. J. haben verschiedene Tarifstellen des schwedischen Zolltarifs einen geänderten Wortlaut erhalten. Unter anderem ist der Wortlaut der Tarif-Nrn. 631 und 635 wie folgt festgelegt worden:

631: Kautschuk, Guttapercha und Balata, unbearbeitet, hierunter auch für Schuhsohlen bestimmte Platten aus rohem Kautschuk einbegriffen; auch sogenannter regenerierter Gummi.

635: Waren aus weichem Kautschuk: Huf- und andere Puffer, Platten, Packungen und Dichtungen, nicht besonders genannt; ferner sogen. Gummiabsätze und Gummisohlen.

Erhöhung des Ausfuhrzolls auf Kautschuk in Ceylon. Die gesetzgebende Versammlung von Ceylon hat beschlossen, den Ausfuhrzoll auf Kautschuk um 60 Prozent zu erhöhen. Die Zollerhöhung ist auch für vor dem 20. Juli 1926 verkauften Kautschuk gültig.

Postanweisungs- und Nachnahmeverkehr mit Portugal (einschl. Azoren und Madeira). Seit dem 1. August sind wieder gewöhnliche und telegraphische Postanweisungen sowie Nachnahmen auf eingeschriebene Briefsendungen, Wertbriefen, Wertkästchen und Postpaketen im Verkehr mit Portugal zugelassen. Die Postanweisungs- und Nachnahmebeträge haben in beiden Richtungen auf Reichsmark zu lauten, Meistbetrag 200 RM. (flpstr)

Postanweisungen nach Uruguay. Seit dem 1. August d. J. sind gewöhnliche Postanweisungen im Verkehr mit Uruguay wieder zugelassen. Die Beträge der Postanweisungen aus Deutschland nach Uruguay müssen in uruguayischen Goldpesos, Meistbetrag 200 Goldpesos, angegeben werden. Das Umrechnungsverhältnis ist bei den Postanstalten zu erfragen. (flpstr)

★ Steuerrecht und Steuerrechtspraxis ★

Gegen die Verbrauchsbesteuerung.

Bei der letzthin erfolgten Veranlagung zur Einkommensteuer haben die Finanzämter sehr häufig ein Abweichen von den eigenen Angaben der Steuerpflichtigen mit dem Hinweis auf die Vorschrift des § 49 EStG. und damit begründet, daß nach dem festzustellenden Verbrauch des Pflichtigen das steuerbare Einkommen festgesetzt worden sei. Diese Beobachtung hat dem Hansa-Bund für Gewerbe, Handel und Industrie Veranlassung gegeben, den Reichsminister der Finanzen erneut auf das dringendste zu bitten, sich dafür einzusetzen, daß alsbald eine Aufhebung der Vorschriften über die Verbrauchsbesteuerung (§ 49 EStG.) erfolgt. Der Hansa-Bund hat betont, daß die Besteuerung des Verbrauchs als berechtigte Korrektivmaßnahme der Einkommenbesteuerung nicht anzusehen sei. Die praktische Anwendung des § 49 EStG. habe bislang zur Genüge gezeigt, daß diese Vorschrift, gedacht als Möglichkeit der Erfassung bestimmter weniger Steuerpflichtiger, nichts weiter ist als ein Instrument für willkürliche Eingriffe der Finanzämter gegenüber allen Pflichtigen. Er beeinträchtige die Rechtssicherheit auf dem Gebiete der Veranlagung und Erhebung der Einkommensteuer und trage an seiner Stelle erheblich dazu bei, daß das so dringend notwendige Vertrauensverhältnis zwischen der Steuerbehörde und dem Zensiten bzw. zwischen Reich und Wirtschaft nicht nur nicht gehoben, im Gegenteil sogar mehr und mehr untergraben wird. Der aus der Anwendung des § 49 EStG. bisher erwachsene fiskalische Nutzen müsse, abgesehen davon, daß er außerordentlich gering ist, demgegenüber außer Betracht bleiben. (I)

* * *

Steuerrechtliches Allerlei.

Dr. Br. **Stundung.** Außer beim Lohnabzuge und der Umsatzsteuer kann Stundung nach den Verfügungen des Reichsfinanzministers (Erlasse vom 15. Juli 1924 und 10. Oktober 1925) verlangt werden, wenn flüssige Mittel nicht vorhanden sind und auch durch die Veräußerung von Betriebsmitteln nicht beschafft werden können, sofern letztere nur zu Preisen erfolgen könnte, die dem Steuerpflichtigen billigerweise nicht zugemutet werden können.

Geschäftsreise. Befindet sich der Gewerbetreibende auf Geschäftsreise, so muß er für Nachsendung oder anderweitige Erledigung seiner Post Sorge tragen. Anderenfalls treffen ihn die Folgen versäumter Fristen.

Dienstaufwandsentschädigungen. Dienstaufwandsentschädigungen werden nach einer Verfügung des Reichsfinanzministers grundsätzlich steuerfrei gelassen, wenn sie nicht höher als auf 7½ Proz. der laufenden Bezüge bemessen sind. Höherer Dienstaufwand kann nachgewiesen werden. Erforderlich ist in jedem Fall, daß eine entsprechende Vereinbarung zwischen dem Arbeitgeber und dem Angestellten vorliegt. Ist dies nicht der Fall, so kann der Angestellte lediglich Antrag auf Erhöhung des Pauschsatzes für Werbungskosten (20 RM. monatlich) stellen (Erlaß vom 31. Dezember 1925, IIIc 7000).

Lebensversicherungsbeiträge. Für Lebensversicherungen und ähnliche Versicherungen können jährlich 480 RM., für die Familienangehörigen je 100 RM. mehr bei der Einkommensteuer abgesetzt werden. Gehaltsempfänger, die monatlich für diese Zwecke einschließlich mehr als 20 RM. verausgaben, können entsprechende Erhöhung des steuerfreien Lohnbetrages für Sonderleistungen (20 M monatlich) verlangen. Dabei ist zu beachten, daß zu den Sonderleistungen auch die Kirchensteuer gehört.

Lohnabzug. Hat der Arbeitgeber die Steuerkarte vom Arbeitnehmer nicht erhalten, so hat er den Steuerabzug ohne Berücksichtigung des steuerfreien Lohnbetrages, sowie der Familienangehörigen in Höhe von 10 Prozent vorzunehmen.

Spekulationsgewinne. Spekulationsgewinne auf Grund der Veräußerung von Wertpapieren unterliegen der Einkommensteuer nur, wenn der Steuerpflichtige die Wertpapiere weniger als drei Monate im Besitz gehabt hat. Auch dann kann er noch nachweisen, daß das Papier nicht erworben worden ist, um es gewinnbringend wieder zu veräußern. Spekulationsgewinne von insgesamt weniger als 1000 RM. bleiben steuerfrei. Spekulationsverluste können gegen Spekulationsgewinne in deren Höhe aufgerechnet werden. Sind Spekulationsgeschäfte im gewerblichen Betriebe getätigt, so werden sie stets von der Einkommensteuer getroffen.

Verpackungskosten. Die Kosten für das Verpackungsmaterial sind bei der Umsatzsteuer nur dann abzugsfähig, wenn es zurückgenommen und der Kaufpreis entsprechend gekürzt wird.

Pensionskassen. Beiträge zu Pensionskassen des eigenen Betriebes sind für den Arbeitgeber stets abzugsfähige Betriebsausgaben. Behält er entsprechende Beträge vom Arbeitslohn des Arbeitnehmers ein, so unterliegen diese jedoch dem Lohnabzuge, wenn der Angestellte unmittelbar einen Rechtsanspruch gegen die Pensionskasse erwirbt. Der Angestellte wird in diesem Falle Erhöhung des steuerfreien Lohnbetrages für Sonderleistungen (20 M monatlich) beim Finanzamt zu beantragen haben.

(flp) (Wird fortgesetzt.)

★ Aus der Praxis des Arbeitsrechts ★

Grenzen berechtigter Interessenwahrung durch Betriebsräte.

dt. Der Vorsitzende des Angestelltenrates einer Firma hatte in einer Betriebsratssitzung ehrverletzende Verdächtigungen gegen einen Vorgesetzten geltend gemacht und war deshalb von der Firma fristlos entlassen worden. Er bestritt jedoch die Wichtigkeit des Entlassungsgrundes und berief sich darauf, daß die festgestellten Beleidigungen deshalb nicht als Entlassungsgrund betrachtet werden dürften, weil er sie in Wahrnehmung berechtigter Interessen und in seiner Eigenschaft als Betriebsratsmitglied ausgesprochen habe, Verstöße gegen Betriebsratspflichten aber den Arbeitgeber gemäß § 39 BRG. nur dazu berechtigen, bei dem Schlichtungsausschuß den Antrag auf Entziehung der Betriebsratsmitgliedschaft zu stellen. Der Prozeß, der sich daraus entwickelte, ging bis ans Reichsgericht, von dem jedoch der vorgetragene Standpunkt aus folgenden Gründen nicht gebilligt werden konnte: „Die Revision irrt, wenn sie die Anschauung vertritt, daß Wahrnehmung berechtigter Interessen den Tatbestand der Beleidigung schlechthin ausschließe. Sie hat — vorausgesetzt, daß nicht aus der Form der Aeußerungen oder den sonstigen Umständen die Absicht, zu beleidigen, erhellt — Straffreiheit des Täters zur Folge (§ 193 StGB.), nimmt aber einer Ehrenkränkung nicht den Charakter einer solchen. Im übrigen hat aber auch ein Arbeitgeber seine Entscheidung über die Entlassung eines Beleidigers nicht nach strafrechtlichen Gesichtspunkten, sondern lediglich nach zivilrechtlichen Grundsätzen zu treffen. Das hat die Klägerin auch getan. Sie hat sich die Frage vorgelegt, ob nach dem achtungswidrigen Verhalten des Beklagten sein Verbleiben im Dienst ohne Schädigung der Dienstzucht und der Geschäftsinteressen noch möglich sei und hat diese Frage verneint. Die zweite beleidigende Aeußerung fiel allerdings in einer Betriebsratssitzung. Zurückzuweisen ist aber die auch im Schrifttum vertretene Ansicht der Revision, daß Betriebsratsmitglieder wegen ihrer in dieser Eigenschaft getanen Aeußerungen, ähnlich wie es Art. 36 der Reichsverfassung hinsichtlich der Reichstags- und Landtagsabgeordneten vorschreibt, nicht zur Verantwortung gezogen werden dürfen. Weder dem Wortlaut noch dem Sinn und Zweck des BRG. ist eine solche Absicht des Gesetzgebers zu entnehmen, so daß es sich erübrigt, den Umfang und die Grenzen der Abgeordnetenunverantwortlichkeit einer Erörterung zu unterziehen. Die Revision weist weiter daraufhin, daß die Klägerin von den Auslassungen des Beklagten nur durch den Bruch des Amtsgeheimnisses seitens eines Betriebsratsmitgliedes Kenntnis erlangt haben könne. Aeußerungen aber, die unter dem Schutze des Amtsgeheimnisses ständen, wohne ein öffentlich-rechtlicher Charakter inne, der es verbiete, auf sie eine privatrechtliche Kündigung zu stützen. Diese Erwägung geht jedoch fehl. Denn der Gesetzgeber hat den Betriebsratsmitgliedern eine Schweigepflicht nur hinsichtlich der vertraulichen Angaben, die ihnen der Arbeitgeber in Gemäßheit der §§ 70 ff. BRG. über Betriebsverhältnisse macht, nicht aber hinsichtlich amtlicher Aeußerungen von Gruppenvertretern oder hinsichtlich der Vorgänge in Betriebsratssitzungen auferlegt. Auch § 39 BRG. steht dem Beklagten nicht zur Seite. Er eröffnet lediglich den Weg für eine disziplinare Ahndung amtlicher Verfehlungen eines Betriebsratsmitgliedes, schließt aber in Fällen, in denen diese zugleich eine Verletzung seiner vertraglichen Dienstpflichten enthalten, die privatrechtlichen Folgen vertragswidrigen Handelns, insbesondere eine fristlose Entlassung, nicht aus. Ob der Arbeitgeber in solchen Fällen seine Rechte aus dem Dienstvertrage oder aus § 39 BRG. oder beide nebeneinander ausüben will, bleibt seinem Ermessen überlassen. Dem Berufungsgericht fällt daher kein Rechtsirrtum zur Last, wenn es die bürgerlich-rechtlichen Wirkungen des von ihm als vertragswidrig festgestellten Verhaltens des Beklagten unter Ausschaltung des § 39 BRG. lediglich nach den §§ 133b, 133c, Nr. 5, Gew.-O. beurteilt hat. War somit die fristlose Kündigung der Klägerin berechtigt, so bedurfte sie nach § 96 Abs. 2 Nr. 3 BRG. zu ihrer Wirksamkeit auch nicht der Zustimmung des Betriebs- und Angestelltenrates. (Entscheidung des Reichsgerichts vom 29. Juni 1926, Akt.-Z. III 393/25.) (flp)

* * *

Rechtsunwirksamkeit nicht ganz zweifelsfreier Kündigungen Angestellter.

rd. Nach der Kündigung eines zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern bestehenden Manteltarifvertrages schwebten zwischen den Parteien über die Neugestaltung des Tarifvertrages Verhandlungen. Das Kartell der Arbeitgeber forderte in der Folge seine Mitglieder zur Kündigung der Angestellten auf, und demgemäß erfolgte am schwarzen Brett einer Firma ein Anschlag, in dem die Angestellten gekündigt wurden, und in dem es hieß: „Wir werden nach endgültiger Erledigung des Streites jedem Angestellten Mitteilung machen, ob und unter welchen Bedingungen wir bereit sind, das Dienstverhältnis wieder aufzunehmen.“ Mehrere Angestellte der Firma klagten nun auf die Feststellung, daß die Kündigung wegen mangelnder Bestimmtheit rechtsunwirksam sei. Das Kaufmannsgericht Nürnberg hat die Klage für begründet erklärt. Die Kündigung der Angestellten sei weder bestimmt, noch endgültig. Es ist nicht bestimmt zum Ausdruck gebracht, ob das Arbeitsverhältnis zu dem in dem Anschlage genannten Tage gelöst werden soll oder nicht. Der Arbeitgeber behält sich vielmehr das Recht der freien Entschließung vor, und zwar bis zum letzten Augenblick — der Angestellte muß aber wissen, welches Schicksal er hinsichtlich der Beendigung des Dienstverhältnisses zu gewärtigen hat, und zwar schon im Augenblick der Kündigung, damit er seine Entschließung wegen der zukünftigen Gestaltung seiner Lage danach einrichten kann. Da die Kündigung der erforderlichen Bestimmtheit und Endgültigkeit entbehrt, ist sie unwirksam. (Kaufmannsgericht Nürnberg, 21. Mai 1926.)

RECHTSFRAGEN

Vermittlung des Verkaufs von Geschäften. Alleinverkaufsrecht des Maklers.

rd. Der Inhaber eines Ladengeschäftes hatte sich mit einem Makler behufs Verkaufs seines Geschäftes in Verbindung gesetzt. Er hatte auch einen Schein unterschrieben, in dem er dem Vermittler auf die Dauer eines halben Jahres den alleinigen Verkauf seines Geschäftes übertrug und ihm eine Provision von 5 Prozent des Verkaufswertes zusicherte, falls er innerhalb dieses Zeitraumes das Geschäft an einen von dem Makler nachgewiesenen oder einen anderen Käufer verkaufe. Der Geschäftsinhaber verkaufte nun innerhalb des fraglichen Zeitraumes sein Geschäft an seinen bisherigen Pächter, weigerte sich aber, dem Makler die vereinbarte Provision zu zahlen. Auf die Klage des Vermittlers wandte der Beklagte ein, er habe unter der Zusicherung des Alleinverkaufs nichts anderes verstanden, als daß er dem Kläger allein die Vermittlung des Verkaufes des Geschäftes übertrage. Er habe auch den Auftragschein nicht genau durchgelesen, da er annahm, daß der Schein nichts anderes erhalte, als das mündlich Vereinbarte. Weiterhin behauptete der Beklagte, der Makler fordere gewissermaßen schenkungsweise eine Provision; denn er habe ja nichts getan, um sie zu verdienen. Schenkungsversprechen seien aber nach den Bestimmungen des Bürgerlichen Gesetzbuches nichtig, wenn sie, wie hier, der im § 518, Satz 1 BGB vorgeschriebenen Form entbehrten. Das Kammergericht hat jedoch diese Einwände für nichtig erachtet und demgemäß den Beklagten zur Zahlung der Provision verurteilt. Es sei nicht anzunehmen, daß dem durchaus geschäftsgewandten Beklagten der Begriff „Alleinverkauf" im Gegensatz zu „Alleinvermittlung" nicht klar gewesen sei. Es ist auch nicht richtig, daß der Beklagte im Irrtum oder weil er den Provisionsschein nicht genau durchgelesen hatte, das Schriftstück unterzeichnete. Der Wortlaut des Scheines war vielmehr eindeutig klar, und der Beklagte hat ihn in Ruhe durchgelesen, wozu er auch verpflichtet war. Gegenüber der Behauptung des Beklagten, die Zahlung von Provision im vorliegenden Falle würde ein Geschenk darstellen, ist der versprochene Maklerlohn lediglich aufzufassen als vertragsmäßige Gegenleistung für die von dem Kläger notwendigerweise in Erledigung des Auftrages zu entfaltende Tätigkeit. Es ist auch nicht einzusehen, inwiefern die Abrede eines „Honorars für alle Fälle" als sittenwidrig anzusehen ist, wie der Beklagte behauptet; denn es sind doch die allgemeinen Geschäftsunkosten zu berücksichtigen, die ein gut eingerichtetes Maklerbureau erfordert, und weiterhin sind auch die besonderen Bemühungen in Betracht zu ziehen, die der Kläger, wie er dargetan hat, im vorliegenden Falle aufgewandt hat: Aufgabe von Inseraten usw. Zur Feststellung der von dem Beklagten behaupteten Sittenwidrigkeit des Vertrages reicht schließlich nach feststehender Rechtsprechung das angebliche Mißverhältnis zwischen Leistung und Gegenleistung noch nicht aus. (Kammergericht, 7. U. 4732. 25.) (flpstr)

* * *

Rechtsverbindlichkeit der Handelsbräuche.

—dt. Welche Bedeutung den im Geschäftsverkehr üblichen Handelsbräuchen zukommt, hat das Reichsgericht in einer Entscheidung vom 22. Dezember 1925 (Akt.-Z. VI 400/25) ausführlich dargelegt. In dem Urteil heißt es u. a.: Das Berufungsgericht erachtet es auf Grund einer in der Revisionsinstanz nicht nachzuprüfenden Beweiswürdigung als festgestellt, daß die im Abdruck vorgelegten „Berliner Handelsgebräuche" bestehen und zurzeit des Vertragsschlusses bestanden haben, und zwar für die Fälle, wo beide Vertragsteile oder der Verkäufer allein im Berliner Wirtschaftsgebiet wohnen oder das Geschäft in diesem Wirtschaftsgebiet abgeschlossen ist. Da auf den Streitfall die zwei letzteren Voraussetzungen zutreffen, ist hiernach die weitere Annahme des Berufungsgerichts rechtlich nicht zu beanstanden, daß die Klägerin sich durch den Abschluß diesen Handelsgebräuchen unterworfen hat, auch wenn sie sie nicht kannte. Die Unverbindlichkeit der Gebräuche für die Klägerin ließe sich nur begründen, wenn diese vor oder bei dem Abschluß den Willen, sich ihnen nicht zu unterwerfen, kund gegeben, oder wenn sie sich über ihr Bestehen oder ihren Inhalt im Irrtum befunden und diesen Irrtum durch Anfechtung geltend gemacht hätte. Weder nach der einen, noch nach der anderen Richtung sind laut dem Tatbestande des angefochtenen Urteils schlüssige Tatsachen festgestellt oder behauptet. Für die aus dem streitigen Kaufvertrag entstehenden Beziehungen der Parteien ist daher die Bestimmung in § 2 der vorgelegten „Handelsgebräuche" maßgebend, wonach für sämtliche Verpflichtungen Berlin, und zwar der Bezirk des Amtsgerichts Berlin-Mitte Erfüllungsort ist. Demnach war für die Hinterlegung des Schiedsspruchs nach §§ 1039, 1045 ZPO. und für die Klage auf seine Aufhebung nach §§ 1046, 1045 ZPO. das Landgericht I Berlin neben dem Gerichte des allgemeinen Gerichtsstandes der Klägerin zuständig und ist nach § 1047 ZPO. durch die Vornahme der Hinterlegung beim Landgericht I dieses auch für die Aufhebungsklage allein zuständig geworden. (flpstr)

* * *

Zur Bildung eines Kartells genügt der Zusammenschluß auch nur zweier Vertragsbeteiligter.

sk. Es ist keine Seltenheit, daß bald nach dem Abschluß eines zum Zweck der Preisregulierung oder der Ausschaltung des Wettbewerbs gebildeten Kartells der eine oder andere der Vertragschließenden, weil ihm der auferlegte Zwang lästig wird, sich der Bindung wieder zu entziehen sucht und deshalb die Hilfe der Gerichte in Anspruch nimmt. Ein solcher Fall — es handelt sich um den Zusammenschluß zweier Konkurrenzfirmen der pharmazeutischen Industrie — hat unlängst das Landgericht Berlin sowie das Kammergericht und zuletzt das Reichsgericht beschäftigt, dessen Entscheidung vom 9. Juli 1926 (II. 28./26) in mehrfacher Hinsicht von prinzipieller Bedeutung ist. Die eine Firma hatte auf Feststellung geklagt,

daß sie nicht mehr an den Vertrag gebunden sei, wogegen die Konkurrenzfirma einwandte, der Vertrag falle nicht unter die Kartellverordnung, denn er sei ein reiner Individualvertrag zwischen zwei Firmen, allenfalls könne eine Trustbildung in Frage kommen, § 1 der Kartellverordnnng erfordere juristisch und wirtschaftlich Verträge, die auf das Zusammenwirken sämtlicher oder wenigstens eines erheblichen Teiles der Interessenten eines Gewerbezweiges abzielen. Dem tritt das Reichsgericht mit folgenden Erwägungen entgegen: Auf die größere oder kleinere Anzahl der Vertragsbeteiligten kommt es nicht an. Auch ein Vertrag zwischen zwei gewerblichen Unternehmungen kann sehr wohl den Kartellbegriff der Verordnung erfüllen. Die Gefahr des Mißbrauchs wirtschaftlicher Machtstellungen ist zum Beispiel auch gerade dann besonders groß, wenn, sei es zufolge weitgehender Konzentration oder sonstiger besonderer Verhältnisse, die Zahl der in Betracht kommenden Unternehmungen sehr klein ist. Wesentlich ist vielmehr zunächst, daß es sich um einen Gesellschaftsvertrag handelt, um einen Vertrag also zur Erreichung gemeinschaftlicher Zwecke in gemeinsamem Zusammenwirken durch Uebernahme gesellschaftlicher Verpflichtungen und Bindungen mit dem Ziele der Ausschaltung des Wettbewerbs: Ueberlassung der Produktion an eine oder mehrere Fabriken, Verteilung der Märkte, Austausch der Kundenlisten, Preisvereinbarungen, Marktbeeinflussung usw. Die Anwendung der Kartellverordnung ist also zu bejahen. Danach konnte die Klägerin unter Berufung auf § 21 der Kartellverordnung mit Recht geltend machen, daß die eine Kontrahentin ihren Beitritt nicht schriftlich erklärt oder bestätigt habe und daß deshalb die Beitrittserklärung wie der ganze Vertrag als Kartellvertrag nichtig sei Damit entfällt aber die Kartellverpflichtung auch der anderen Seite. (flp)

* * *

Verspätete Mängelrüge.

rd. Nach einem zwischen den Parteien abgeschlossenen Kaufvertrage hatte der Käufer im Mai einen größeren Posten Ware abzurufen. Der Abruf erfolgte indessen erst im Juli. Am 14. Juli gelangte der Käufer in den Besitz der Ware, und am 16. Juli beanstandete er einen Bruchteil davon. Am 22. Juli sandte er dem Lieferanten ein Telegramm, inhalts dessen er bei genauer Prüfung weitere schwere Mängel feststellte und die gesamte Lieferung zur Verfügung stellte. Der Verkäufer nahm die erste Mängelrüge an, lehnte indessen die zweite als verspätet ab und klagte auf Zahlung. Der beklagte Käufer wandte ein, es sei ihm unmöglich gewesen, die Mängelrüge schneller vorzunehmen als geschehen. Es handle sich um einen großen Posten Ware, dessen genaue Durchsicht erhebliche Mühe und Zeit erforderte. Die Arbeit habe sich um so weniger in der vom Kläger verlangten Schnelligkeit bewältigen lassen, als in jener Zeit ein Teil seiner Angestellten auf Urlaub weilte, so daß hinreichende Hilfskräfte zur schnellen Erledigung der Arbeit fehlten. — Indessen hat das Reichsgericht, in Uebereinstimmung mit der Vorinstanz, den Anspruch des Verkäufers auf Bezahlung der ganzen Lieferung für berechtigt erklärt. Bis zum 18. Juli spätestens hätte der Beklagte die Prüfung der ganzen Lieferung beendet haben müssen. Diese Feststellung des Vorderrichters lasse einen Irrtum nicht erkennen. Mit Recht habe die Vorinstanz auch ausgeführt, der Beklagte hätte gegebenenfalls durch Einstellung von Hilfskräften für die rechtzeitige Untersuchung der Ware sorgen müssen. Denn wenn der Kaufmann auch im allgemeinen nicht verpflichtet ist, zum Zwecke der Prüfung gekaufter Waren während des regelmäßigen Urlaubs eines Teiles seiner Angestellten Hilfskräfte einzustellen, so muß man doch bedenken, daß der hier in Frage kommende Warenposten eigentlich im Mai abzurufen war. Erfolgte der Abruf erst im Juli, so war es die Pflicht des Beklagten, dafür zu sorgen, daß die Untersuchung der Ware trotzdem in ordnungsmäßiger Schnelligkeit erfolgte. (Reichsger., VI. 565. 25.) (flp)

* * *

Verkauf unter Eigentumsvorbehalt.

rd. Der § 69 des Gesetzes über den Versicherungsvertrag vom 30. Mai 1908 bestimmt, daß, falls die versicherte Sache von dem Versicherungsnehmer veräußert wird, an Stelle des Veräußerers der Erwerber in die aus dem Versicherungsverhältnis sich ergebenden Rechte und Pflichten des Versicherungsnehmers eintritt. Nach § 71 dieses Gesetzes ist die Veräußerung dem Versicherer unverzüglich anzuzeigen. Wird die Anzeige weder von dem Erwerber, noch von dem Veräußerer unverzüglich gemacht, so ist der Versicherer von der Verpflichtung zur Leistung frei, wenn der Versicherungsfall später als einen Monat nach dem Zeitpunkt eintritt, in dem die Anzeige dem Versicherer hätte zugehen müssen. Ein Kaufmann hatte eine große Menge Waren einschließlich des Schuppens, in dem sie lagerten, verkauft, sich aber das Eigentum daran bis zur völligen Bezahlung vorbehalten. Drei Monate später, als die Sachen noch nicht gänzlich bezahlt waren, wurden die Waren zum großen Teil durch Feuer vernichtet, und der Verkäufer forderte Ersatz von der Gesellschaft, bei der er gegen Feuer versichert war. Die Gesellschaft weigerte sich, den Schaden zu ersetzen, da ihr die stattgefundene Veräußerung nicht bekanntgegeben worden wäre. Indessen haben sowohl Landgericht wie Oberlandesgericht Hamburg die beklagte Gesellschaft zur Zahlung verurteilt. Allerdings, so heißt es in den Gründen, ist im vorliegenden Falle der Versicherungsgesellschaft keine Anzeige von der stattgefundenen Veräußerung der Ware gemacht worden. Indessen ist es streitig, ob ein Verkauf unter Eigentumsvorbehalt als Veräußerung im Sinne der Bestimmungen des Gesetzes über den Versicherungsvertrag anzusehen ist. Der Gerichtshof ist der Meinung, daß hier keine Veräußerung in diesem Sinne vorliegt. Zwar ist wirtschaftlich ein Wechsel des Eigentumsinteresses gegeben, da die Gefahr mit der Uebergabe auf den Käufer trotz des Eigentumsvorbehaltes übergegangen ist. Darauf kann es aber nicht ankommen, da § 69 des Ges. einen wirklichen Eigentumsübergang voraussetzt. Somit bedurfte es keiner Anzeige. (Oberlandesger. Hamburg, Bf. V. 581. 25.) (flpstr)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Das Reichsgesetz zum Schutze der Warenbezeichnungen vom 12. Mai 1894 in der Fassung vom 7. Dezember 1923 nebst weiteren Aenderungen und den Ausführungsbestimmungen zu dem zwischenstaatlichen Markenrechte. Erläutert von Chr. Finger, Geheimer Justizrat. Dritte neubearbeitete Auflage. Berlin 1926. Verlag von Franz Vahlen, Berlin W 9, Linkstraße 16. 705 Seiten. Preis: geh. 30 RM., geb. 34 RM.

Der auf dem Gebiete des Warenzeichenrechtes bestens bekannte Verfasser hat in der vorliegenden Ausgabe seinen bekannten und bewährten Kommentar zum Warenzeichenrecht in dritter Auflage herausgebracht und darin alle Neuerungen berücksichtigt, die seitdem auf diesem umfangreichen Gebiet eingetreten sind. Nach einem kurzen Ueberblick über Schrifttum und Bedeutung des Gesetzes wird der Wortlaut des Gesetzes in der neuesten Fassung abgedruckt und im Anschluß daran paragraphenweise kommentiert, wobei Rechtsprechung und Schrifttum eine ausführliche Berücksichtigung finden. Auch die internationalen Uebereinkommen auf dem Gebiete des gewerblichen Rechtsschutzes werden hier erwähnt, und so ist ein Handbuch des Warenzeichenrechtes geschaffen worden, das mit Recht als grundlegend für dieses weitverzweigte Gebiet angesehen werden kann. (flp)

Steuerhandbuch. Leitfaden für die Steuergesetze mit systematischer Erläuterung, Beispielen, Gesetzestexten, Ministerialerlassen und Sachregister. Von Dr. Werner Feilchenfeld, volkswirtschaftlicher Sekretär der Industrie- und Handelskammer zu Berlin. Zweite verbesserte und vermehrte Auflage, unter Mitarbeit von Oberregierungsrat F. Bandow, bisheriger Hauptreferent beim Landesfinanzamt Berlin, jetzt Leiter des Finanzamtes Alexander, Berlin. Verlag von Reimar Hobbing, Berlin SW 61. 1926. Zirka 960 Seiten, in Ganzleinenband geb. 18 RM.

Die zweite Auflage dieses bewährten Steuerhandbuches bringt neben den amtlichen Texten der Steuergesetze sämtliche inzwischen veröffentlichte Gesetzesänderungen, Verordnungen, Ausführungs- und Durchführungsbestimmungen sowie die Ministerialerlasse bis einschließlich Juni 1926. Insbesondere muß es begrüßt werden, daß an Stelle langwieriger Erörterungen durch praktische Beispiele der Wortlaut der Gesetze erläutert wird. Neben Einkommen-, Körperschafts-, Vermögens-, Erbschafts-, Reichsbewertungs- und Kapitalverkehrssteuergesetz ist als neuer Teil das Umsatzsteuergesetz aufgenommen, dessen Bearbeitung der bisherige Umsatzsteuerdezernent beim Landesfinanzamt Berlin, Oberregierungsrat Bandow übernommen hat. Das Steuerhandbuch bietet somit in seiner Zusammenfassung sämtlicher in Frage kommender Steuergesetze ein unentbehrliches Hilfsmittel für die richtige Handhabung der Steuervorschriften und kann somit unseren Lesern bestens empfohlen werden. (flp)

Buchführung und Bilanz als Grundlage für die Steuer. Von Hans Wulff, Regierungsrat, Diplom-Kaufmann, Berlin. 1926. Industrieverlag Spaeth & Linde. 256 Seiten. Preis geh. 4,80 M, geb. 6,— M.

Bei den Schwierigkeiten, die vielfach bei der Abgabe einer Steuererklärung entstehen, ist es außerordentlich zu begrüßen, daß der Verfasser mit dem vorliegenden Buch es versucht, die Zusammenhänge zwischen Buchführung, Bilanz und Steuer darzustellen. Bei dieser Aufgabe hat sich der Verfasser bemüht, neben der Berücksichtigung der Entscheidungen des Reichsfinanzhofes durch Beigabe zahlreicher Beispiele den Anforderungen der Praxis Rechnung zu tragen. Die einzelnen Bilanzposten werden unter dem Gesichtspunkt ihrer steuerlichen Bewertung durchgesprochen, und dabei wird im einzelnen festgestellt, in wieweit die einzelnen Steuerarten in die Bilanzierung eingreifen und welche Anforderungen in diesem Zusammenhang an eine Steuerbilanz im Sinne der einschlägigen Steuergesetze zu stellen sind. Ein ausführliches Sachregister erhöht die Brauchbarkeit des Werkes, das wir mit Rücksicht auf die Schwierigkeit der Materie unseren Lesern bestens empfehlen können. (fl)

Deutsch-Russisches Vertragswerk vom 12. Oktober 1925. Für den praktischen Gebrauch der am deutsch-russischen Handel beteiligten Kreise herausgegeben von R. Glanz, Syndikus des Deutsch-Russischen Vereins zur Pflege und Förderung der gegenseitigen Handelsbeziehungen. Eingetragener Verein. Gegründet 1899. R. v. Deckers Verlag G. Schenk, Berlin SW 19. 259 Seiten.

In dem vorliegenden Buch wird der deutsch-russische Vertrag vom 12. Oktober 1925 für die Praxis der am deutsch-russischen Handel interessierten Kreise ausführlich kommentiert, so die allgemeinen Bestimmungen des Vertrages, wie auch der Rapollo-Vertrag und die übrigen Abkommen finden hier eine übersichtliche Darstellung, die es leicht ermöglicht, sich in diese Materie hineinzuarbeiten. Ausführliche statistische Angaben über den Warenverkehr mit Rußland beweisen die Bedeutung dieses Vertragswerkes und die Angaben der amtlichen Vertretungen Deutschlands in Rußland und Rußlands in Deutschland sowie der verschiedenen Konzessionen erhöhen die Brauchbarkeit dieses vom Deutsch-Russischen Verein herausgegebenen Werkes. (f) —er.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

Offene Stellen

Stellungsuchenden empfehlen wir dringend, Lichtbilder oder Originalzeugnisse keinesfalls unverlangt einzusenden.

Gesucht

je 1 tüchtiger, mit der gesamten, besonders aber mit der **technischen** Gummibranche, gründlich vertrauter

Kaufmann

als Reisender für:

1. **Ober- u. Niederbayern**
2. **Württemberg u. Baden**
3. **Niederschlesien u. Lausitz**

Gef. lückenlose Angebote mit Lebenslauf u. Zeugnisabschriften, sowie Angabe der Eintrittsmöglichkeit und der Gehaltsanspr. u. B W 6139 an d. Gesch. der »Gi.-Ztg.« erbeten. Es kommen nur Herren aus dem techn. Handel in Betracht, die schon gereist haben.

Alte eingeführte Großhandlung (Gummi, Treibriemen, Packungen, Install.-Art.) **sucht** für **Westfalen, Rheinland, Nordwestdeutschland**

Reisende

nicht unter 30 Jahren gegen Gehalt, Spesen und Provision, die obige Gebiete nachweislich mit Erfolg bereist haben. Bei Bewährung Lebensstellung. Ausführl. Angebote mit Lichtbild u. Gehaltsanspr. erbeten u. B T 6134 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Lebensstellung.

Fachmann der chir. Gummiwaren- und Verbandstoffbranche mit festem Kundenkreis bei Apothek. u. Droger. von altangesehen. Verbandstoff-Fabr. für Berlin gesucht. Bed. erste Ref. Gesuche u. A M 6096 a. d. »Gi.-Ztg.«

Filialleiter und Verkäufer

der perfekt ist i. d. chirurg. Gummiwaren- u. Verbandstoff-Branche, für sofort oder 1. Okt. **gesucht.** Bewerber muß gewandt sein i. Verk. m. d. Kundsch., muß evtl. auch Aerzte u. Klinik. besuch., muß große Schaufenster dek. können u. eine gute Reklameschrift schreib. Off. erbet. m. Zeugnisabschrift. u. Bild u. Ang. d. Alters u. d. Gehaltsanspr. unt. B G 6113 an die »Gummi-Ztg.«

Süddeutsche, technische Gummiwaren-Großhandlung sucht tüchtigen, mit der gesamt. technisch. Branche gründlich vertrauten, **im Handel** aufgewachsenen

Diktat-Korrespondenten

u. ersucht um ausführl. Angeb., denen Lebenslauf und Zeugn.-Abschriften beigelegt sein müssen. Gef. Off. unter B D 6110 an d. Geschäftsst. d. »Gi.-Ztg«.

Gesucht wird zum sofortigen Eintritt ein **tüchtiger**

Betriebsingenieur

als Assistent für den Betriebsleiter einer größeren Gummifabrik Norddeutschlands. Nur Herren mit guter theoretischer u. praktischer Vorbildung, größter Arbeitskraft, leichter Auffassungsgabe und erfahren im Verkehr mit Arbeitern wollen ihre Bewerbung mit lückenlosem Lebenslauf, Lichtbild, Zeugnisabschriften und Angabe der Gehaltsansprüche einsenden unt. **H R 5448** an die Annoncen-Expedition **Rudolf Mosse, Hamburg 1.**

6128

Für eine süddeutsche Gummiwaren-Fabrik, die als Spezialität Bereifungen fertigt, wird als

Assistent des techn. Direktors

eine Persönlichkeit

gesucht

die bereits in gleicher Stellung tätig war und **möglichst Chemiker** ist. Gef. Angeb. mit näh. Angaben unter A G 6090 an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Per 1. Oktober oder später ***suche*** ich einen

erstklassigen

Verkäufer

Bewerber muß m. d. ges. Br. vertr., äußerst tücht. u. gewandt i. Verk. sowie an selbst. Arbeit. gewöhnt sein, Off. ***nur*** schriftl. u. Angabe der Gehaltsanspr. und der bisherigen Tätigkeit. 6140

CARL KLOSE, LEIPZIG

Spezialhaus f. Gummiwaren-Sanitätsartikel.

Thüringer Glasinstrumenten-Firma sucht pr. bald einen erfahr. u. wirklich m. d. Br. vertr. Herrn als

Reisenden.

In Frage kommen nur solche Bewerb., die bei Krankenanst., Sanatorien etc. **nachweislich** bestens bek. u. eingef. sind. Herren, die glauben, hoh. Anford. gerecht werden z. können, wollen ausführliche Bewerbung mit Lichtbild u. B U 6137 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« einreichen.

Meister od. Vorarbeiter,

mit Herstellung von Stopfbüchsenpackungen u. verwandter Artikel bestens vertraut, mögl. **per sofort gesucht,** evtl. Beistellung einer Wohnung. Eiloff. mit Gehaltsanspr., Zeugnisabschr., Lebenslauf u. **Df. U. 4010 an Rudolf Mosse, Düsseldorf.** 6129

Meister

perfekt in nahtlosen Präs., Saugern **wird aufgenommen.** Ang. unt. **B H 6114** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Gesuchte Stellen

Tücht. strebsam. Kaufmann

mit der chir. Branche vollkommen vertraut, z. Zt. in größer. Weichgummiwarenfabrik tätig, **sucht sich p. 1. 10. zu verändern.** Gef. Angebote unt. B M 6122 an die »Gummi-Ztg.«

Chirurg. Gummiwaren, Verbandstoffe

Kaufmann

39 J., an selbständ. Arbeiten gewöhnt, Ein- u. Verkauf beherrschend, **sucht Dauerstellung als Einkäufer, Reisender oder Expedient.** Mittel- u. Süddeutschland besucht. Pa. Refer. u. Zeugn. Off. unt. C B 6143 an die Geschäftsstelle der »Gi.-Ztg.«

Stoffstreicherei!

Welche Firma benötigt tüchtigen, erstklass. **Fachmann, Werkmeister für d. Branche?** 22jährige Praxis, erstklassige Zeugnisse. Auch Ausland. Gef. Offerten unter **B Z 6141** an die Geschäftsstelle der »Gi.-Ztg.«

Kaufmann

29 Jahre alt, ledig, mit umfassenden Kenntnissen der techn. Asbest-, Gummi- u. Treibriemen-Branche und Fabrikationserfahrung, in maßgebenden Häusern tätig gewesen, zielbewußt, energisch, mit reicher Kalkulations- und Reiseerfahrung, sucht, gestützt auf erste Referenzen und Zeugnisse, verantwortlichen, geeigneten, selbständigen Posten in größerem, gutem Hause.

Angebote erbeten unter **C G 6150** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Kaufmann

34 J. alt, **der technischen Branche** (Oele, Riemen, Bänder, Dichtungen, Gummi) **mit 15jähriger Tätigkeit in der Branche**

sucht leitende Stellung

im Außen- oder Innendienst. **Seit 8 J. mit bestem Erfolge auf der Reise tätig gewesen.** Beste Referenz. stehen zur Verfügung. Off. erbet. unt. **B B 6108** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gi.-Fachmann—Werkmeister

m. reich. Erfahrung. im gesamt. Mischungswesen sowie die Plattenfabrik., in technisch, chirurg., Bereifung und Kabelbr., hat auch lang. Jahr. m. guten Erfolg Absatz- u. Sohlenabteil. geleit. u. hochwert. Qualitätsware hergestellt, **sucht** gest. auf I a Zeugniss. u. Refer. geeign. **Wirkungsfeld** als **Werkmeister** od. **Obermeister.** Off. u. **B N 6123** a. d. »Gi.-Ztg.«

Chirurgisch.

Werkmeister, Spezial. i. d. rat. Herstllg. v. Luft- u. Wasserkiss., Hohlk., Schlundsond., Kathetern, Spielbäll. usw. **sucht Stellung** im In- od. Ausland. Off. u. **C H 6151** an d. »Gummi-Zeitung«.

Hartgi.-Kalkulator

21 J., 2 Jahre bei erster Hamburger Hartgi.-Firma tätig gewesen, wegen Arbeitsmangel entlassen, sucht per 1. Oktober gleiche Stellung. Offerten unter **F 1436** an **HEINR. EISLER Hamburg 3** 6116

Diplomkaufmann

23 Jahr., $2^1/_2$ Jahr. in Exportfabrikationsgeschäft **chirurg. Gummiwaren** gelernt, branchekdg., mit gut. kaufm. Allgemeinbild., erfahr. in Rechtssachen, Maschinenschreiber, sucht sof. Anfangsstellung als selbständiger **engl., franz. u. deutsch. Korrespondent,** wo ihm auch Gelegenheit zur Weiterentwicklung geboten wird. Off. unter **B C 6109** an die Geschäftsst. d. »Gummi-Zeitung«.

Vertretung

erster Firmen für Rohgummi und sonstiges Rohmaterial für Gummi- und Kabelfabriken sucht bodenständige, seit vielen Jahren besteingeführte Agentur f. ehemals Oesterr.-Ungarn. Off. unter „Prima Referenzen" C E 6147 an d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Aelterer anerk. Ingenieur

mit kl. neuerb. Fabrik u. eig. Patenten, die hohe ständige Einnahmen bringen,

sucht jüngeren

Kaufmann

mit 30—50 Mille als Teilhaber für Gründung einer Gummiabsatz- und Schwammfabrik, da hierfür Kundschaft.

Gef. Offerten unter K D 6149 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

!! ACHTUNG !!

Haben Sie Ihre Pressen schlecht beschäftigt oder wünschen Sie eine sehr lohnende neue Fabrikation? *Fachmann* führt Ihnen *Kunstharzfabrikate*, wie Hartpapier (hochwertiges Isoliermaterial, Platten, Formstücke u. s. w.), Hartstoffe (zur Herstellung von geräuschlosen Zahnrädern und Formstücken) unter günstigen Bedingungen ein. Belieben Sie Ihre Adresse u. B O 6124 an die »Gummi--Zeitung« zu senden.

Zwecks Interessenvertretung bitte ich alle diejenigen Firmen, die in den letzten Monaten an die Firma

A. G. Neuhöfer, Berlin,

Gr. Präsidentenstr. 2 **geliefert** haben, sich mit mir in Verbindung setzen. 6121

Paul Graefe Nachf.
Leipzig, Thomasgasse 5.

Neuheiten gesucht

von Großgross. der bedeutenden Umsatz garantiert und promptest reguliert, z. B. Scherzartikel, wie quietsch. Zigarre usw., Massenartikel jed. Art auch für Haushalt usw. Angeb. mit Beschreibung oder kostenlose Bemusterung erbeten unter BE 6111 an d. Geschäftsst. d. »Gi.-Ztg«.

Gummi-Absätze,

hyg. Artikel. 6117

Welche Fabrik gibt langjährigem Fachmann Konsignations- resp. Verteilungslager für Bezirk Mitteldeutschland resp. Sachsen? Allererste Referenzen. Angeb. erbet. unt. L C 5957 an Rudolf Mosse, Chemnitz.

Eine seit Jahren bestehende, zahlungsfäh. Vertriebsgesellschaft sucht zur Fabrikation eines qualitativ hochwertigen

Gummi-Absatzes

ein leistungsfähiges Lieferwerk. Bemustert. Angeb. mit Preisen u. B K 6115 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

D. Becker & Co., A.-G.

Frankfurt a. M., Zufuhrstraße 5/7, Ostgüterbahnhof
Telephon: Hansa 695, 696 Telegramm-Adr.: Gummibecker

Gummiabfälle, Regenerate
Schwefel

GUMMIABFÄLLE
REGENERATE



HERMANN HAAS G. M. B. H.
HANNOVER, Hildesheimer Straße 173
Fernruf Nord 408, 409 u. 5094. Tel.-Adr. Unitas, Hannover.

Maßgebende

Gummifabrik

in **Gummiabsätzen u. -Sohlen** sucht noch einige Großabnehmer für ihre Ia Ware bei günstigen Preisen und Bedingungen. Anfragen erbeten unter B R 6126 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Gummi-Abfälle

in allen Sortierungen 1884

Einkauf — Verkauf

Carl Schnatter, Frankfurt a. M.
Mayfarthstr. 16/18 Tel. Hansa 1110



Lieferant von

Gummi-Absätzen

gesucht, der wöchentlich 500—1000 Kilo Ia Ware **prompt liefern kann.** Außerste Off. mit Muster erbeten unter L D 6127 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Suche

Reisevertretung in Jugoslavien

mit dem Sitz in Zagreb in

Weichgummiartikeln

event. mit Konsignationslager. Gef. Zuschriften unter J O 477 an Jugoslavische Rudolf Mosse A.-G., Zagreb, Gajeva ul. 1. 6130

Reklamefachmann

übernimmt gegen mäßiges Honorar die Anfertigung wirkungsvoller und packender Anzeigenentwürfe, textlich wie auch figürlich, ferner die Ausarbeitung, auf Wunsch auch Druck u. Versand, von Werbebriefen, Prospekten, Katalogen, sowie alle anderen in das Gebiet der modernen Propaganda fallenden Arbeiten. Gef. Angebote unter C A 8166 an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.«

Zu mieten gesucht

Gummi-Fabrik

mit Bahn- und/oder Wasseranschluß. Gef. Off. u. C L 6153 a. d. »Gummi-Ztg.«

Die Allein-Vertretung

für Dänemark speziell v. Artike'n d. Gummiwaren-Branche wird **gesucht.** Off. nur von führend. u. anerkannt. Häusern erwünscht.

Conrad Koefoed
Vestergade 7,
Kopenhagen. 6131

Wer hat Interess
für den Kauf eines

D. R. G. M.

kl. Gummi-Masse artikel (Tropffäng für Zahnbürste). O unter B F 6112 an d Gesch. der »Gi-Ztg

Fabrikvertretung

mit Lager

von langjährigem, zahlungsfäh. Vertreter der Branche gesucht. Gef. Off. u. C D 6146 an die »Gummi-Ztg.«

Die

Fabrikationsrechte

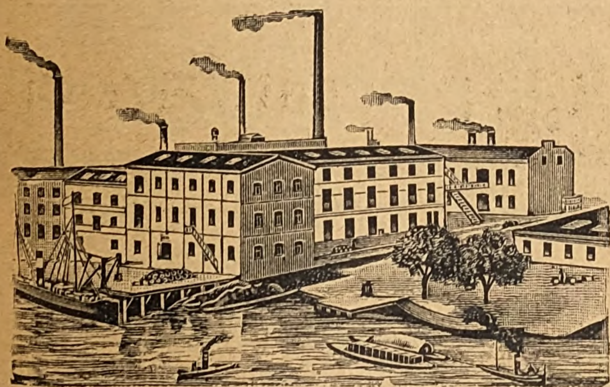
einer sensationelle Erfindung eines Wel massenartikels sin **zu vergeben.** E kommen nur größer leistungsf. Gumm fabriken in Frage. Ge Offerten unter B 6107 an die Gesc der »Gummi-Zeitg

Vertreter
gesucht

für Sachsen, Thüringen, Berlin u. Norddeutschland.

Herren, die bei Apotheken nachweislich gut eingeführt u. einen von jedem Apotheker benötigten gesetzl. gesch. Massenartikel gegen hohe Provision mitzuvertreiben in der Lage sind, werden um ihre Adresse gebeten unter C N 6156 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung«, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

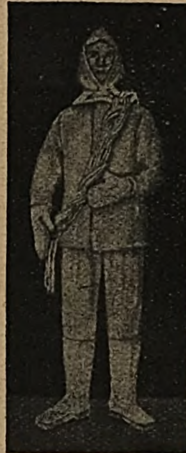


Berliner Asbest-Werke

Wilhelm **Reinhold**

BERLIN-
Reinickendorf





Kleidungs-stücke aller Art

sachgemäße
und sauberste
Ausführung

Lieferung nur an Händler



Thüringer Schlauchweberei u. Gummiwerk Waltershausen i. Thür.



Feuerwehrschläuche roh und gummiert

Spiral-, Preßluft-, Hochdruck-, Wein-, Bier-, Wasser-, Säure- und Gasschläuche

Dichtungsmaterial

Alle techn. Weichgummiwaren

Lieferung nur an Händler! 1439

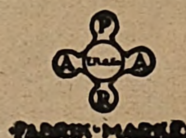
E. KÜBLER & Co m. b. H.

Norddeutsche Gummifabrik **Berlin-Reinickendorf-West** Auguste-Viktoria-Allee 18-19

Vertreter für Westdeutschland: Max Katzenstein, Frankfurt a. Main, Taunusstraße 7

Chirurgische u. techn. Gummiwaren

Spielbälle aus rotem Paragummi
Badehauben, mineralisiert
Fußballblasen



Gasschläuche, Wasserschläuche
Irrigatorschläuche
Flaschenscheiben

Konservenringe

730

Warnung!

Luftballons mit Papprohren etc. (sogenannte Stab-Ballons) sind uns seit 30. 1. 1925 gesetzlich geschützt. Wir gehen gegen jeden Nachahmer strafrechtlich vor.
Lizenzen werden vergeben.

Sachsland Gummiwarenfabrik
Bürgel / Thür.

76



Oberschlesisches Farbwerk Sp. z o. odp., Ligota-Pszczyńska (Idaweiche)
Marke Germapol
Fabrik: Idaweiche Poln. Oberschl.

1860

Lithopone

in allen Qualitäten, auch lichtecht, Spezialqualität für Gummifabrikation

Anfragen erbeten. Anfragen erbeten.

Absätze und Sohlen

in schwarzer Farbe zu konkurrenzlosen Preisen

liefert **laufend**

Gummiwerk Odenwald G. m. b. H.

Frankfurt a. M., Mainzer Landstraße 181.
Lager in Berlin: NO 43, Georgenkirchstr. 50 p.
jedoch nur für Platzbedarf.



LOOFAH

-Frottierhandschuhe
-Frottierkardätschen
-Rückenreiber
-Gurken u. Schwämme
-Badeschuhe u. Pantoffel

Einlegesohlen
in allen Ausführungen und alle anderen
Frottierwaren
1761 fabrizieren
Schreiber & Wolf, Dresden-A. 21. G.

963

Regenerat

in allen Qualitäten zu billigen Preisen

*

JOSEPH ANDERSON & SONS. LTD., Manchester

Anfragen nach Preisen, Mustern usw. erbeten an

R. WEICHSEL & CO., BERLIN NW 7
Drahtanschr.: Weicober ∴ Fernspr.: Merkur 2249/50 ∴ Friedrichstr. 93

SANDT-Stanzmaschinen

seit beinahe **60 Jahren** am Markt

sind die bestgeeigneten und leistungsfähigsten

zur Herstellung von Stanzstücken aus weichem Stoff,
wie Leder, Gummi, Asbest, Filz, Papier, Pappe, Horn, Vulkanfiber usw.

Etwa 30 verschiedene Typen für alle vorkommenden Zwecke.

Verlangen Sie Angebot!

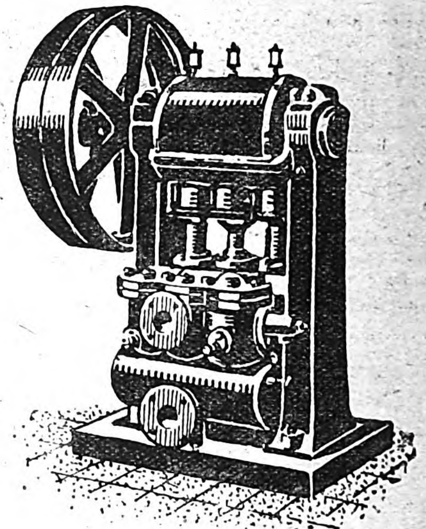
J. SANDT, Maschinenfabrik, Pirmasens.

Gegründet 1867. Telephon Nr. 22, 55.

Galalith

DIE QUALITÄTSMARKE FÜR
SAUGER-
GARNITUREN

INTERNATIONALE
Galalith
GESELLSCHAFT
HOFF & CO · HARBURG / ELBE u. BOSTELBECK bei HARBURG



PUMPEN

FÜR HOCH-, MITTEL- U. NIEDERDRUCK

ZENTRIFUGALPUMPEN
KOLBEN- U. PLUNGERPUMPEN
LUFTPUMPEN * KOMPRESSOREN
VENTILLOSE NASSLUFTPUMPEN
PRESSPUMPEN
AKKUMULATOREN
HOCHDRUCK-ARMATUREN
BENZINMOTOR-FEUERSPRITZEN

**MASCHINENBAU-
AKTIENGESELLSCHAFT BALCKE**
FRANKENTHAL (RHEINPF.)

1857

Türschoner

aus Celluloid

In allen Ausführungen liefert billigst,
Preisliste kostenlos 1823

Gottl. Holzwarth, Stuttg.-Obertürkheim



Leder-Fingerlinge

schwarz Glacé- oder Wildleder, solide Ausführung, konkurrenzlos billig, fabriziert als Spezialität

Oscar König, Stuttgart
Tübingerstraße 13-15.

Hugo Diezel

Telegr.-Adr.: Gumafah *HANNOVER* *Rotermundstr. 31*

Schneidemaschinen

für Konserven-, Codds-, Dichtungs- und Kouponringe, Radier- und Schwammgummi, Isolierband, Flaschenscheiben u. dergl.

Maschinen für Kammfabrikation
Hartgummibearbeitungsmaschinen
Klopfmaschinen, Nägelzählmaschinen
Hartgummiplatten- u. Walzenschleif- u. Poliermaschinen

D. Becker & Co., A.-G.

Frankfurt a. M., Zufuhrstraße 5/7, Ostgüterbahnhof

Telephon: Hansa 695, 696 Telegramm-Adr.: Gummibecker

Gummiabfälle, Regenerate Schwefel

Digitized by Google

Der Oberste Volkswirtschaftsrat der U.d.S.S.R.

eröffnet ein

PREISAUSSCHREIBEN

für Ermittlung des besten Verfahrens zur Produktion von

künstlichem Kautschuk

Es sind zwei Preise ausgesetzt:

1. Preis: 100000 (hunderttausend) Rubel

2. Preis: 50000 (fünfzigtausend) Rubel

Ausführliche Beschreibung des Verfahrens, wie auch ein Muster des Produkts (nicht weniger als 2 kg) sind nicht später als bis zum

1. Januar 1928

bei der **Wissenschaftlich-Technischen Abteilung des Obersten Volkswirtschaftsrats der U. d. S. S. R. (Moskau,** Straße Perwogo Maja 1, vorm. Mjasnitzkaja 1, Zimmer 7) einzureichen.



Es werden folgende Bedingungen zum Preisausschreiben bekanntgegeben:

1. An dem Preisausschreiben können sich als Bewerber einzelne in der U. d. S. S. R. oder im Auslande lebende Personen, wie auch in der U. d. S. S. R. befindliche Unternehmungen, Anstalten und andere Organisationen beteiligen.

2. Der künstliche Kautschuk soll aus in der U. d. S. S. R. erzeugbaren Produkten verfertigt werden und nach entsprechenden technischen Verfahren ein Produkt darstellen, welches den Eigenschaften des natürlichen vulkanisierten Kautschuks völlig entspricht.
Das fertige Produkt soll keineswegs Ingredienzen des natürlichen Kautschuks enthalten.

3. Die Qualität des künstlichen Kautschuks soll nicht geringer sein, als die normale mittlere Qualität des vulkanisierten Kautschuks.

4. Die Methode der künstlichen Kautschukproduktion soll eine technische Massenherstellung ermöglichen.

5. Der Preis des künstlichen Produktes soll den mittleren Weltpreis des Kautschuks der letzten fünf Jahre nicht überschreiten.

6. Die Bewerber müssen die genaue Beschreibung des Verfahrens an die Wissenschaftlich-Technische Abteilung des Obersten Volkswirtschaftsrats — Moskau, Ulitza Perwogo Maja 1, ohne Unterschrift mit einer Devise einsenden. In einem besonderen Umschlag sind Devise, Name und genaue Adresse einzusenden. Diese Umschläge werden erst nach der Preisbestimmung von der Jury geöffnet.

7. Einer ausführlichen Beschreibung der Produktionsmethode soll auch ein Schema von Betriebsanlagen mit entsprechender Beschreibung, die eine ungefähre Kalkulation der Produktionskosten enthalten muß, beigelegt sein. Außerdem soll auch ein Muster des angefertigten Kautschuks (nicht weniger als 2 kg) für die technische Prüfung desselben beigelegt werden.

8. Im Falle vorhandener Defekte an den zugeschickten Projekten kann die Jury die Prämien dementsprechend herabsetzen.

9. Nur patentfähige Vorschläge werden prämiiert. Die Bewerber werden ersucht, für rechtzeitige Patentanmeldung zu sorgen und dieselbe an das Patentamt der U. d. S. S. R. (Leningrad, Fontanka 78) zu richten.

10. Die prämiierten Methoden und Muster werden Eigentum des Staates.

11. Sollte ein angegebenes Verfahren in der U. d. S. S. R. fabrikmäßig verwertet werden, so wird dem Erfinder des Verfahrens eine zu vereinbarende Summe pro 1 kg des hergestellten künstlichen Produktes ausgezahlt.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie“

Bezugspreis viertelj. 6,—. — Ausland 7,— RM. einschl. Porto Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter: O. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im August 1926.

Die Merkmale eines leichten Konjunkturanstieges sind, wie im Juli, auch im August zu erkennen. Wenn vereinzelt, besonders in einigen Zweigen des Einzelhandels, festgestellt wird, daß die im Vormonat beobachtete Belebung des Geschäftsverkehrs sich im Berichtsmonat abschwächte, so zeigt sich daran, daß sich in einem so großen und komplizierten Organismus, wie ihn die deutsche Wirtschaft darstellt, die Bewegungen nur ganz langsam und vielfältig gehemmt durchzusetzen vermögen. Die lange Dauer der Auswirkungen der wirtschaftlichen Gestaltung ist Voraussetzung besonders für die Veränderung der Arbeitsmarktverhältnisse. Neben der Landwirtschaft zeigten Steinkohlenbergbau, Textilindustrie, Bekleidungsgewerbe und einzelne Berufsgruppen der Industrie der Nahrungs- und Genußmittel steigende Nachfrage nach Arbeitskräften, während in den übrigen Industriegruppen die Arbeitsmarktlage noch schwankend war. Die Metall- und die Holzindustrie zeigten nur vereinzelt örtlich bessere Aufnahmefähigkeit für Arbeitskräfte, insbesondere für Spezialarbeiter. Im Handwerk hat sich die Beschäftigung nicht verbessert. — Nach den Einzelberichten, die aus der Industrie für rund zwei Millionen Beschäftigte vorliegen, zeigt sich abermals eine Verbesserung der Beschäftigung. Für 1,3 Millionen Beschäftigte wurden von 3878 typischen Betrieben verschiedener Industriezweige vergleichbare Angaben gemacht über den Beschäftigungsgrad sowie über die Anzahl der am 15. August und am 15. Juli Beschäftigten. Danach waren im August 62 Prozent der Arbeiter und Angestellten in Unternehmungen mit schlechtem Geschäftsgang tätig, während diese Betriebe im Monat Juli 66 Prozent der Arbeitskräfte umfaßten, im August 1925 dagegen nur 33 Prozent. Der Anteil der gutbeschäftigten Betriebe ist von 10 Prozent auf 12, der befriedigend Beschäftigten von 24 auf 26 Prozent gestiegen. — Der Beschäftigungsgrad der Gummi-Industrie blieb im Durchschnitt weiterhin ungünstig.

Stellungnahme der Industrie zu kommunalen Ausstellungs- und Messeplänen.

Das Ausstellungs- und Messeamt der deutschen Industrie vertritt die Auffassung, daß es für die ausstellende Industrie nicht länger tragbar sei, daß Stellen über die Veranstaltung von Ausstellungen Entscheidungen treffen, die in finanzieller Hinsicht für die Auswirkungen dieser Entscheidungen nicht verantwortlich sind. Eingehend wurde auch im Ausschuß über das Durch- und Nebeneinander von gleichartigen Veranstaltungen gesprochen und die Notwendigkeit betont, zu einer klaren Arbeitsteilung zwischen den Städten bezüglich der Ausstellung von Erzeugnissen bestimmter Industriezweige zu kommen. Auf das schärfste wurde es verurteilt, daß in letzter Zeit verschiedene Ausstellungsleitungen es versucht haben, die ablehnenden inländischen Aussteller unter der Drohung zur Beteiligung zu zwingen, daß im Falle ihres Fernbleibens das Ausland allein ausstellen werde! Einstimmig wurde die Ansicht vertreten, daß in Deutschland Ausstellungen und Messen nur solche ausländische Objekte ausstellen dürften, denen unter Beteiligung der in Frage kommenden Industrie inländische Objekte gegenübergestellt werden könnten. Dementsprechend werde künftig von den deutschen Ausstellungs- und Messeleitungen verlangt werden müssen, daß sie von der Einladung ausländischer Firmen zu Veranstaltungenn absehen, gegen deren Beschickung eine Stellungnahme seitens der in Frage kommenden maßgebenden deutschen Wirtschaftsverbände vorliegt. AGV.

Anträge auf Bewilligung eines zollfreien Veredelungsverkehrs

werden bei den bekannten Schwierigkeiten unserer Ausfuhr nach dem Auslande jetzt in großer Zahl an die Landesfinanzämter gerichtet und von diesen zur Begutachtung u. a. den amtlichen Handelsvertretungen überwiesen. Die Industrie- und Handelskammer zu Berlin macht die Antragsteller, die nach ihrem Firmensitz oder nach dem Gegenstande des Antrages die finanzamtliche Befragung der Kammer erwarten können, wiederholt darauf aufmerksam, daß sie in ihrem eigenen Interesse handeln, wenn sie von dem gestellten Antrage alsbald der Kammer kurze Mitteilung machen. Sie ermöglichen dieser dadurch, zur Klärung von Zweifeln — die seit Eingang der Anfragen der Finanzämter regelmäßig auftauchen — Rückfragen unmittelbar an die Antragsteller zu richten. Anderenfalls müssen solche über die Landesfinanzämter (die ihrerseits durch eine Verfügung des Reichsfinanzministers gehindert sind, die Firma zu nennen) geleitet werden, wodurch jedesmal dem Antragsteller wertvollste Zeit und die Möglichkeit unmittelbarer sachgemäßer Information der Gutachterin verloren geht. Bei dem amtlichen Charakter der Industrie- und Handelskammer ist das Geschäftsgeheimnis des Antragstellers vollauf gesichert, er kann auch vertrauliche Behandlung noch besonders vorschreiben.

Preisdrückerei und Preisschleuderei.

Jedesmal, wenn in der „Gummi-Zeitung" wichtige und strittige Fragen zur Erörterung gelangen, kommt es mir immer besonders deutlich zum Bewußtsein, wie außerordentlich wichtig, wertvoll und notwendig für unsere große weitverzweigte Branche dieses Fachblatt ist, und wie unentbehrlich es sich im Laufe der Jahrzehnte erwiesen hat. Ob wir das Bedürfnis haben, die Feder zu ergreifen, um aufklärend, berichtigend oder belehrend zu wirken, oder ob wir gezwungen sind, uns unserer Haut zu wehren — die Spalten der „Gummi-Zeitung" sind uns immer geöffnet, weil eben die Läuterung, Förderung und Hebung unserer Branche ihrer Tendenz ganz und gar entspricht.

Wir wissen zur Genüge, daß gründliche Aussprachen vorzüglich geeignet sind, die Nöte und Schäden unserer Branche zu beleuchten und zu bekämpfen, und wir dürfen daher nicht müde werden, gegen alle Erscheinungen Front zu machen, die unsere Branche irgendwie nachteilig beeinflussen und die Schwierigkeiten der Jetztzeit noch vermehren. Und ich glaube behaupten zu können, daß gegenwärtig in unserer Branche nichts so verhängnisvoll wirkt, wie die herrschende Preisdrückerei und Preisschleuderei.

Tagtäglich hört man immer wieder dieselben Klagen über geradezu ruinöse Preise. Wenn an dem großen Rückgang des Bedarfs nun einmal nichts zu ändern ist, so möchte man an dem, was man noch verkaufen kann, wenigstens einen bescheidenen Nutzen haben. Das ist wahrlich, selbst in dieser kritischen Zeit, kein unbilliges Verlangen, namentlich dann nicht, wenn es von Fabriken oder Händlern ausgeht, die von geringen Qualitäten nichts wissen wollen und lieber verzichten, als Schund liefern. Die Klagen darüber, daß die Verkaufspreise einen solchen Tiefstand erreicht haben, sind in der Tat durchaus berechtigt, und es möchte das Menschenmögliche geschehen, alle Ursachen zu ergründen und auszumerzen, die dieser Preissenkung zugrunde liegen.

Mit Klagen und Jammern kommen wir nicht weiter. Ich glaube, daß wir diese Ueberzeugung nachgerade gewonnen haben. Das ist zwar nicht viel, aber doch immerhin schon etwas. Gegenseitige Vorwürfe und Denunziationen fördern uns auch nicht. Wenn die Fabriken die Händler und die Händler die Fabriken anklagen und sich Fabriken und Händler auch noch untereinander beschuldigen, so dürfte das alles eher den bestehenden Animositäten neue Nahrung geben, als unserem technischen Geschäft irgendwelchen Vorteil bringen. Wenn man auch dem Händler nicht zustimmen kann, der da kürzlich zitierte: „Da ist keiner, der Gutes tue, auch nicht einer", so ist doch das Drücken auf die Preise und das Verschleudern der technischen Artikel in geradezu erschreckender Weise eingerissen. Und dadurch ist auch ein solcher Preistiefstand, wie wir ihn zu beklagen haben, möglich geworden.

In dieser Zeit des Hungers nach Aufträgen kommt keine Fabrik unserer Branche mit Preisforderungen heraus, die als zu hoch bezeichnet werden könnten. In der heutigen Zeit tut jede Fabrik im Preise schon von selber das Mögliche. Ja, es gibt Fabriken, die sogar das Unmögliche fertig bringen, um sich ein Geschäft zu sichern. Das hindert aber manchen Händler keineswegs, seine sogenannten Einkaufstalente bis aufs äußerste zur Anwendung zu bringen. Zunächst gibt sich ein Einkäufer solcher Art alle Mühe, die angebotenen Waren zu kritisieren und in der Qualität herabzusetzen, wenn das auch oft nicht ohne Blamage für ihn abgeht. Dann rückt er mit Konkurrenzpreisen heraus und bemüht sich nach Kräften zu beweisen, daß er anderweit nicht allein besser, sondern auch noch billiger kaufen könne. Der Fabrikant ist darob zwar innerlich empört, beherrscht sich aber und bleibt friedlich aus naheliegenden Gründen und läßt sich nach langem Kampfe schließlich, ganz gegen seine ursprüngliche feste Absicht doch im Preise drücken, um die vorliegenden Aufträge, die er so gut gebrauchen kann, mitzunehmen. Geschäfte, wie sie sich in dieser Weise im persönlichen Verkehr abspielen, kommen auch auf brieflichem Wege zustande. Solche Händler wollen meistens gute Waren ganz billig einkaufen, um sie den Verbrauchern ganz billig anbieten zu können. Sie wollen sich über ihre Konkurrenten ein Uebergewicht verschaffen, um diese aus dem Felde schlagen zu können. Gewisse Händler aber drücken auch nur, um sich auf Kosten ihrer Lieferanten einen besonderen Nutzen zu verschaffen.

Selbstredend fühlen sich die Preisdrücker als tüchtige Einkäufer. Nach ihrer Meinung muß man das Geschäft im Einkauf machen. Das ist eine von den falschen kaufmännischen „Weisheiten", die in unserer Zeit soviel Schaden anrichten. Sind denn die Preisdifferenz-Beträge, die man im Einkauf herausgeholt, um die man die Lieferanten, die ja alle zuviel verdienen, gedrückt hat, wirklich als Gewinn zu verbuchen? Vielleicht ist manchem Händler solchen Schlags hier und da doch klar geworden, daß dem nicht so ist. Wohl ihm? In Wirklichkeit können wir niemals wissen, ob wir durch Drücken der Preise einen Vorteil herausholen oder einen negativen Effekt erzielen. Jedenfalls muß ich, sofern ich als Preisdrücker bekannt bin, damit rechnen, daß mir Preise abverlangt werden, die ein Nachgeben gestatten, oder daß sich die Lieferanten durch diese oder jene Manipulationen für einen erlittenen Preisausfall zu erholen trachten. Selbstredend ist das ebenso verwerflich, wie die Preisdrückerei, aber es ist deren Folge und eine Notwehr. Und wenn der Fabrikant die Qualität dem so rücksichtslos gedrückten Preise anpaßt bzw. in dem Maße verringert, wie der Händler die ihm vorgelegten Qualitäten herabzuwürdigen sich anmaßte, so ist der Händler der letzte, der sich beklagen darf, am allerwenigsten dann, wenn er die oft beliebte Methode anwendet, Lieferanten gegeneinander auszuspielen, um die Preise herabzudrücken, oder gar, was am allerverwerflichsten ist, nicht vor Unwahrheiten zurückschreckt, um für sich recht billige Einkaufspreise durchzusetzen.

Ueber kurz oder lang wird wohl jeder Preisdrücker einmal zur Besinnung kommen und sich seines Vergehens bewußt werden. Wohin würde es denn führen, wenn der verhängnisvolle Gedanke, daß man das Geld im Einkauf, also durch Preisdrücken verdienen müsse, nicht einer anderen gesunden Auffassung vom Einkauf Platz machte? Notwendiger- und logischerweise würde doch sonst die Folge sein, daß sich der Fabrikant bei Auswahl der Rohmaterialien auch nur nach den Preisen richtete und sich aufs Drücken verlegte, so daß die Qualitätsfrage überhaupt mehr und mehr verblassen müßte. Man hätte doch wohl nicht das Recht, sich darüber zu wundern, denn in dieser schweren Zeit ringt jeder um seine Existenz. Und wenn mancher Preisdrücker wüßte, daß sein Verfahren nur geeignet ist, ihn hineinzureiten und zum Niedergang des Geschäfts im allgemeinen beizutragen, so würde er seine Grundsätze sicher revidieren und sich mal die Frage vorlegen, wie andere Händler groß geworden sind und wie sie ihren Ruf zu erwerben und zu wahren gewußt haben. Im Anschluß daran würde ihm vielleicht in einer stillen Stunde klar werden, daß falsche Prinzipien niemals aufwärts, sondern immer abwärts führen, früher oder später. Kleine Firmen werden groß und große werden klein, je nach den Grundsätzen, nach denen sie geleitet werden. Die alten Wahrheiten sind noch immer in Kraft.

Der richtige Einkauf hat noch niemals darin bestanden, daß man zu ganz niedrigen Preisen kaufte. Lieferanten, denen ich mein Vertrauen schenken kann, werden mich nicht überteuern, sie werden mir Qualitäten liefern, mit denen ich Ehre einlege. Solcher Lieferanten aber, denen ich zutraue, daß sie mir zu hohe Preise abnehmen, bediene ich mich überhaupt nicht. Es kommt also in erster Linie darauf an, daß man vertrauenswürdige Lieferanten hat, auf die man sich in jeder Hinsicht verlassen kann, und daß man andererseits diese Vertrauenswürdigkeit auch zu schätzen weiß. Ich erinnere mich mit großem Vergnügen derjenigen Händler, denen es nie eingefallen ist, mich zu drücken. Sie genossen stets meine billigsten Preise und wurden gut, aufmerksam und prompt bedient. Es wäre mir gänzlich unmöglich gewesen, diesen Abnehmern gegenüber jemals einen anderen Standpunkt einzunehmen. Und ich konstatiere gern, daß gerade solche Händler ausgezeichnet prosperierten und immer größer wurden. Sie verdienten und genossen allenthalben das größte Entgegenkommen. Sie verstanden einzukaufen, wußten ihre Qualitäten zu schätzen und dementsprechend weiter zu verkaufen. Händler mit solchen Grundsätzen und von solcher Tüchtigkeit waren zu allen Zeiten die Träger eines gesunden Zwischenhandels.

Sehr oft bewahrheitet sich das Wort, daß Preisdrücker auch Preisschleuderer seien. Diese beiden Untugenden sind oft beisammen, die eine entwickelt sich aus der anderen. Der Händler, der das Hauptgewicht auf niedrige Einkaufspreise legt, entwickelt sich erfahrungsgemäß bald zum Schleuderer und richtet so nach zwei Seiten unübersehbaren Schaden an. Preisschleuderei hat es zu allen Zeiten gegeben, aber ich könnte mich nicht entsinnen, sie jemals in solcher Blüte gesehen zu haben, wie gegenwärtig. Und das ist wohl in der Hauptsache darauf zurückzuführen, daß seit einigen Jahren ein Konkurrenzkampf tobt, wie wir ihn noch nicht erlebt haben. Nun hätte man annehmen sollen, daß gerade in solcher Zeit unter Fabrikanten Einigkeit, wenn nicht Verständigungen oder bündige Abmachungen zur Reife gelangen müßten. Aber das war bis jetzt keineswegs der Fall.

Schon allein der gesunde Menschenverstand hätte einen Preisniedergang, wie wir ihn leider erleben, verhüten müssen. Jeder

einzelne Interessent hätte es ahnen, ja wissen müssen, wohin wir steuern, wenn wir in der Preisbildung nicht die Vernunft walten lassen. Und vernünftig sind die Verkaufspreise für maschinentechnische Artikel doch schon seit Jahren nicht mehr. Es müßte jedem Fabrikanten und jedem Händler klar sein, wohin Preisunterbietungen und Preisschleudereien schließlich führen. Selbstredend läßt sich durch Unterbietungen doch kein Fabrikant und kein Händler ohne weiteres aus dem Geschäft drängen. Jeder wehrt sich, so gut er kann, und solange noch eine Kleinigkeit an den Geschäften zu verdienen ist, hält er gleichen Schritt. Um die Kundschaft nicht zu verlieren, macht der Händler schließlich sogar auch mal ein Geschäft ohne Nutzen. Das ist dann immer noch kein Ruin. Aber die Fabriken unserer technischen Branchen arbeiten zum großen Teil das ganze Jahr ohne Gewinn, oder schließen gar mit beträchtlicher Unterbilanz ab aus dem einfachen Grunde, weil sie ihre Fabrikate zu Schleuderpreisen verkaufen. Trotz aller Erlebnisse in unserer Industrie hat bis jetzt noch kein einziges Werk den Mut gefunden, die unvernünftigen Verkaufspreise in vernünftige zu verwandeln. Man arbeitet jahraus, jahrein, Rohmaterialien werden zu Fabrikaten, man plagt sich weiter nach Kräften, um diese an den Mann zu bringen, und — die Bilanzen schließen alljährlich ohne Gewinn oder mit einem Defizit ab. Ist das der Zweck der Fabrikation maschinentechnischer Artikel? Ist das einer so schwierigen Tätigkeit, wie sie den Fabrikanten heute beschieden ist, würdig? Und doch tragen sie selbst die Schuld, wenn es ihnen nicht besser geht. So lange sie drauf los fabrizieren, nicht wissen wollen, was ihre Fabrikate wert sind und sie zu jedem Preise verkaufen, verdienen sie es nicht besser.

Außerordentlich schwer wird in dieser Zeit gesündigt von den Fabriken und Händlern, die auf Qualitäten keinen Wert legen und sich nur für Billigkeit interessieren. Sie operieren daher nur mit billigen Qualitäten und ihre Offerten sind immer die niedrigsten. Für etwas besseres haben sie absolut keinen Sinn und ihre Konkurrenzfähigkeit bezieht sich immer und immer nur auf die Preise. Sie sind Förderer der Schundfabrikation und haben zum Niedergang des Geschäfts wohl am allermeisten beigetragen. Mit solchen Prinzipien aber ist gerade in unserer maschinentechnischen Branche kein Vorwärtskommen. Eine gute feste Kundschaft kann nicht durch billige, sondern nur durch gute, zuverlässige Qualitäten gewonnen werden. Und doch begegnen wir heute eben immer wieder Fabriken und Händlern, die nur auf billigen Qualitäten reiten und auch immer wieder Verbraucher finden, die sich durch Preise bestechen lassen. Das erschwert der soliden Konkurrenz das Geschäft außerordentlich und macht es ihr nicht selten unmöglich, an ihren gesunden Preisen festzuhalten. Das sind höchst unerfreuliche Erscheinungen unseres Geschäftslebens, die einer Gesundung entgegenwirken. Hier müssen die Erfahrungen erziehen und belehren. Nur eine bessere Einsicht, ein richtiger Begriff vom würdigen Kaufmannstande kann und wird hier eine Wendung zum besseren herbeiführen.

Im Grunde genommen fehlen eben sehr oft die rechten Begriffe vom Geschäft. Beide, Käufer und Verkäufer, müssen wissen, was ihnen dient. Mit Schund ist niemandem gedient, auch dann nicht, wenn man ihn zum halben Preise haben kann. Selbst geschenkt ist er zu teuer. Das hat ja auch jeder schon erfahren, beim Schuster oder beim Schneider oder sonstwo, aber er hat diese Lehre nicht weiter beachtet. Und ist es andererseits eine Tat, wenn man es fertig bringt, Schund zu Schundpreisen zu verkaufen? Wird sich der Käufer nicht direkt betrogen fühlen, wenn sich die gekaufte Ware nicht bewährt, wenn er auch noch so wenig dafür bezahlt hat? Umgekehrt wird bekanntlich ein etwas hoher Preis verschmerzt, wenn die Ware Befriedigung gewährt. Es gibt Qualitäten, die in Wirklichkeit nie zu teuer sein können, weil der größte Vorteil immer auf seiten des Käufers ist. Und aus allen diesen Gründen ist es schwer zu fassen, daß man gerade in unserer technischen Branche, wo es doch erfahrungsgemäß gerade ganz besonders auf Qualität ankommt, auf die Preise drückt und anstatt die Qualitäten hochzuhalten mit billigen Fabrikaten losgeht und den Weg des Schleuderns betritt.

Das ist tief bedauerlich. Aber man darf die Hoffnung nicht aufgeben, daß Erfahrungen zur Besinnung und zu der Ueberzeugung führen, daß es so nicht weiter gehen kann. Es muß anders werden. Es genügt aber nicht, daß wir hiervon durchdrungen sind, sondern wir müssen uns auch zu Taten aufraffen. Jeder muß an seiner Stelle sich entschließen, zur Hebung des Geschäftes das seinige beizutragen. Vor allen Dingen aber wollen wir unsere Preise unseren Qualitäten anpassen. Das ist nicht nur unser gutes Recht, sondern es ist geradezu zwingende Pflicht. — „Und über alles hinweg hebt der Entschluß!" sagt Goethe. F. A.

Sind die fortgesetzten Qualitäts- und Konfektionsänderungen notwendig?

Den Artikel „Zuviel Mischungen" („Gummi-Zeitung" Nr. 39, Seite 2156, Jahrg. 1926) möchte ich im Interesse der beteiligten Kreise aus eigener Erfahrung noch etwas erweitern; vielleicht tragen meine Ausführungen dazu bei, daß die angeführten Uebelstände mit der Zeit verschwinden.

Wenn von der Händlerseite nur darüber geklagt wird, daß eine Fabrik immer mehr neue Qualitäten für den gleichen Artikel herausbringt, so ist dies für den Händler nicht so schlimm, denn er hat ja die Wahl unter den offerierten und bemusterten Mischungen und kann demnach seine Bestellungen nach eigenem Ermessen, wie es sein Geschäft erfordert, treffen. Anders verhält es sich aber bei Waren, die in einer bestimmten, immer gleichbleibenden Konfektion geliefert werden sollen, und bei denen in der Regel keine Qualitätsbezeichnung, sondern nur die Farbenbenennung üblich ist, wie z. B. bei Wasserschläuchen, die einfach als hell, rot oder dunkel bestellt und geliefert werden. Bei den Lieferungen von Wasserschläuchen kommt es nun sehr häufig vor, daß fast jede Sendung anders als die vorhergehende ausfällt, das eine Mal ist der Schlauch stramm und doch geschmeidig, wie er gerne von dem Konsumenten gekauft wird, das andere Mal dagegen schlapp und weich, so daß er sich schon nach einigen Tagen flachgedrückt und dadurch sein für den Verkauf erforderliches Aussehen verloren hat; eine dritte Sendung zeigt wieder eine ganz andere Konfektion bezüglich der Einlagen als früher. Einmal sind die Einlagen dunkel, das andere Mal hell gummiert, so daß die gleichen Schläuche, jedoch aus verschiedenen Sendungen, ein ganz verschiedenes Aussehen haben. Bei den Weinschläuchen ist es ähnlich: die eine Bestellung wird bei 8 mm Wand mit drei Einlagen, die andere dagegen mit vier Einlagen angefertigt, der eine Schlauch hat eine starke, der andere eine schwache Innenseele; das einemal ist die Stoffmusterung des Schlauches ganz fein, bei einer späteren Lieferung aber ganz grob, als wäre Riementuch zum Einwickeln der Schläuche verwendet worden. Wenn ich die Preßluftschläuche mit äußerer Kordelumklöppelung betrachte, so muß ich auch hier stets Unterschiede bei der gleichen Konfektion (und wohlgemerkt bei der gleichen Größe) feststellen; auch in diesem Falle weisen die Anzahl der Einlagen und deren Gummierung Unterschiede auf, am bemerkenswertesten aber ist die ganz unterschiedliche Umklöppelung. Diese ist einmal eng-, das andere Mal weitmaschig, heute besteht sie aus zirka 2 mm starker Kordel, das nächste Mal ist diese 3 mm stark. So könnten noch viele Fälle angeführt werden, in denen die Schläuche jedesmal in einer anderen Beschaffenheit die Fabrik verlassen. Hält man Rückfrage bei dem Werk, warum die letzte Sendung wieder anders ausgefallen ist, als die frühere, so erhält man meistens den Bescheid, daß die meisten Kunden der Fabrik jetzt diese Neuausführung wünschen und die betreffende Fabrik diese letzte Ausführung als endgültige Standardausführung liefere. Daß diese Mitteilung aber nichts ist als eine Ausrede, beweist schon die nächste oder übernächste Sendung, die wieder in der Farbe, Qualität oder Konfektion von den früheren Sendungen abweicht. Nun muß man sich fragen: hat das betreffende Werk im Laufe der Zeit noch nicht soviel Erfahrungen bezüglich der Brauchbarkeit ihrer Erzeugnisse gesammelt, daß sie endgültig eine bestimmte Konfektion festsetzt, oder verallgemeinert sie vielleicht irgendeinen Wunsch oder Vorschlag eines Abnehmers und überträgt dessen Spezialwünsche gleich auf die gesamte Produktion auch für alle übrigen Kunden? Für den Händler ist es auf keinen Fall angenehm, wenn jede Schlauchsendung ein anderes Aussehen hat, denn dessen Abnehmer werden stutzig, wenn sie auf einmal zum Beispiel einen Schlauch bekommen, der eine starke Stoffmusterung hat, während die früher bezogenen Schläuche stets eine schwache Stoffimpression besaßen. Das Mißtrauen ist bei den Konsumenten gleich erweckt, und der Käufer, der keine Ahnung von der Gummiwarenfabrikation hat, fühlt sich übervorteilt.

Aber nicht allein bei den Schläuchen werden diese fortgesetzten Aenderungen gemacht, auch andere Artikel bleiben davon nicht verschont. So bezog ich z. B. schon lange Jahre hindurch Kinder-

wagenreifen von der gleichen Fabrik, die zum großen Teil von meinem Personal auf die Räder aufgezogen wurden, und nie hatte ich einen Anstand mit diesem Artikel. Auf einmal wurden diese Reifen in sehr weicher Qualität geliefert und ließen sich daher auch leichter aufspannen als die früher bezogenen. Diese Beschaffenheit der Reifen wäre schließlich kein Nachteil gewesen, aber die unangenehmen Folgen dieser Weichheit zeigten sich bei der Verwendung; die Reifen hatten nicht die nötige Spannkraft, sie verharrten in dem gestreckten Zustand, waren demnach für das betreffende Rad zu groß und fielen mit der Zeit, trotz des Aufkittens, von dem Rade ab. Auf meine Reklamation erhielt ich den Bescheid, daß der gerügte Uebelstand bereits behoben sei, und die nächste Reifensendung wurde auch tatsächlich wieder in einer härteren Ausführung geliefert. Leider hielten diese Reifen die Spannung überhaupt nicht aus; entweder rissen sie schon beim Aufspannen oder kurze Zeit hernach beim Fahren. Die ursprüngliche Qualität konnte ich leider nicht mehr bekommen, so daß ich im Interesse meiner Kunden gezwungen war, die Kinderwagenreifen von einer anderen Fabrik zu beziehen. Warum probiert die Fabrik einen solchen Massenartikel nicht erst vorher aus, bevor sie ihn auf den Markt bringt? Bedenkt sie nicht, daß dieses fortgesetzte Aendern der Mischung den Abnehmer mißtrauisch machen muß und Zweifel an der Leistungsfähigkeit des betreffenden Werkes hervorruft?

Auch mit einem anderen Artikel, den ich jahrelang stets von der gleichen Fabrik bezog, erging es mir ähnlich. Es handelt sich um rote Klosettsitzpuffer, die ich immer an die gleichen Verbraucher verkaufte, ohne jemals Klagen über diesen Gegenstand zu hören. Eines Tages erhielt ich, anstatt der bisher bezogenen mittelweichen Qualität, Puffer zugesandt, die so weich waren, daß ich sie mit den Fingern, ohne besondere Anstrengung, ganz flach drücken konnte. Diese Ware wurde von meinen ständigen Abnehmern nicht übernommen, und auf meine Beschwerde erhielt ich von der Fabrik die gleiche Antwort, wie schon oben angeführt, nämlich daß die übrigen Kunden jetzt alle diese weiche Qualität wünschen. Gilt nun meine Vorschrift oder die Wünsche meiner Abnehmer überhaupt nichts mehr, und muß ich mich nach den Vorschriften anderer Abnehmer richten? Ich darf doch sicher verlangen, daß die Fabrik mir auf meine Bestellung hin diejenige Ware sendet, die ich bestellte und mit der ich bisher zufrieden war. Solche Willkürlichkeiten sollten in einem gutgeleiteten und richtig organisierten Werk nicht vorkommen, das Unternehmen muß sich klar darüber sein, welche Mischungen und welche Konfektionen für die einzelnen Artikel ein für allemal zu liefern sind, damit die Abnehmer auch stets die gleiche Ware erhalten. Wenn es die betreffende Fabrik für gut oder notwendig findet, neben den Standardausführungen noch andere Ausführungen herzustellen, so ist dies ihre Sache, diese Sonderausführung darf sie aber nicht stillschweigend an Stelle der früher gelieferten Ware zum Versand bringen; zum mindesten sollte der Besteller von dem liefernden Werke verständigt werden, wenn zum Beispiel eine bisher gelieferte Mischung nicht mehr hergestellt und der betreffende Artikel in einer ähnlichen Qualität erzeugt wird.

U...g.

Uebereignung und Verpfändung von Warenlagern.

Von Rechtsanwalt und Notar **Dr. Starke**, Berlin.

Der Kaufmann, der Kredit aufnehmen muß, kann in vielen Fällen nur mit seiner Ware Sicherheit gewähren. Die Uebereignung, Verpfändung von Waren findet sich daher häufig. Aber so häufig diese Kreditform im Rechtsleben Anwendung hat, zeigt es sich doch vielfach, daß die erforderlichen Abmachungen von den Parteien nicht in Uebereinstimmung mit den gesetzlichen Bestimmungen und den Erfordernissen der Rechtsprechung getroffen werden. In dem Zeitpunkt, in dem die Sicherheit sich bewähren soll, insbesondere bei Konkurs des Schuldners, tritt dann hervor, daß die vermeintliche Sicherheit keine Rechtsgültigkeit hat. Der Konkursverwalter findet ein dankbares Feld für eine Anfechtung.

Die kaufmännische Auffassung betrachtet Lager, Bestände, Unternehmungen, Geschäfte oder Teile von ihnen als wirtschaftliche Einheiten, die einheitlich zu Sicherungszwecken übertragen oder verpfändet werden können. Die rechtliche Auffassung ist jedoch eine andere. Sie erkennt gleichfalls an, daß von dem auch für sie maßgeblichen Wirtschaftsgesichtspunkt die vorbezeichneten Bestände als sogenannte Sachgesamtheiten im Geschäftsverkehr zusammengefaßt werden; jedoch muß bei einer Uebertragung oder Verpfändung wegen der gesetzlich erforderten Uebergabe von Sachen entweder die Sachgesamtheit in ihre einzelnen Stücke aufgelöst und so übertragen werden, oder die Sachgesamtheit muß, falls die Uebertragung in einer Gesamthandlung erfolgt, hierbei eine derartige Abgrenzung oder Absonderung vor anderen Beständen des Schuldners erfahren, daß die Identität der übertragenen oder verpfändeten Gegenstände außer Zweifel steht und eine Vermischung oder Vermengung mit anderen Waren ausgeschlossen ist.

Das zwingt bei der Vornahme von Sicherungsübereignungen und Verpfändungen von Sachgesamtheiten zur Vorsicht. Falls es nicht mit besonderen Schwierigkeiten verknüpft ist, sollte immer ein Inventar der zur Uebertragung kommenden Gegenstände aufgenommen werden und die Uebergabe nach diesem Inventar erfolgen. Bleiben die Waren innerhalb der Geschäfts- oder Lagerräume des Schuldners oder werden sie einem Lagerhalter, Spediteur oder Treuhänder in Verwahrung gegeben, so sollte vorgesorgt werden, daß eine hinreichende räumliche Abtrennung von allen übrigen Beständen erfolgt. Da es gesetzlich zulässig ist, daß die zur Sicherheit übereigneten oder verpfändeten Gegenstände im Besitz des Schuldners verbleiben, so muß in diesen besonders häufigen Fällen besonders acht genommen werden, daß eine klare Abgrenzung von allen übrigen Waren des Schuldners erfolgt. In vielen Fällen wird eine Stapelung in besonderen Räumen, Baulichkeiten oder Plätzen nicht zu umgehen sein. Ebenso dürfte sich in vielen Fällen die Anbringung von Bezeichnungen oder Schildern und Tafeln, die auf das Recht des Erwerbers hinweisen und ebenso die Kenntlichmachung in den Büchern des Schuldners bei den einzelnen Posten empfehlen.

Die Besonderheiten des Falles müssen natürlich darüber entscheiden, wie weit der Gläubiger hier gehen kann. Es ist einleuchtend, daß der Gläubiger bei Begründung seiner Sicherheit dahin streben wird, den Kredit seines Schuldners nicht zu beeinträchtigen oder zu zerstören. Aber diese erklärliche Rücksicht darf nicht dazu führen, daß der Gläubiger hierdurch die Rechtsgültigkeit seiner Sicherheit in Frage stellt. Im Zweifelsfall wird daher der Gläubiger eher bedacht sein müssen, seine Sicherheit rechtlich klarzustellen, als dem Schuldner oder anderen Personen die Möglichkeit zu geben, sie später anzufechten.

Die Schwierigkeiten steigern sich, wenn dem Schuldner die Erlaubnis gewährt wird, das seinem Gläubiger übertragene Warenlager in geschäftsüblicher Weise zu verwerten, hiergegen aber für die Abgänge Ersatz zu beschaffen, so daß also das Lager stets auf dem vereinbarten Stand verbleiben soll, die Einzelstücke aber wechseln dürfen. An und für sich ist es zulässig, daß der Schuldner die Eigentumsübertragung und Verpfändung auch für Gegenstände zusagt, die zur Zeit des Vertragsschlusses noch nicht vorhanden sind, sondern erst später als Ersatz veräußerter oder sonst abgehender Stücke beschafft werden. Aber nur insoweit als der Schuldner nach dieser Vereinbarung handelt, die Ergänzungen entsprechend vornimmt und die Abgrenzung in der bezeichneten Weise kenntlich macht, erwirbt der Gläubiger Eigentum und Pfandrecht an den neu hinzukommenden Waren. Sind letztere zum Beispiel von dem Schuldner unter Eigentumsvorbehalt gekauft, so erwirbt er dem alten Gläubiger kein Eigentum. Im Gegenteil, durch die Vermengung mit den früheren Waren zerstört er die alten Rechte seines Gläubigers, weil die Sachgesamtheit nicht in ihrem bisherigen Bestand erhalten ist.

Es empfiehlt sich daher, den Schuldner zu verpflichten, stets bei Veräußerung oder Abgang von Waren, die zu dem übereigneten oder verpfändeten Lager gehören, dem Gläubiger über den Abgang und über die an dessen Stelle eintretenden Ersatzstücke Nachricht zu geben, überhaupt von dem Schuldner in kurzen Fristen Aufstellungen über den Lagerbestand zu verlangen und entsprechende Kontrollen vorzunehmen.

Das Reichsgericht hat vor kurzem Gelegenheit gehabt, zu den im vorstehenden aufgeworfenen Rechtsfragen Stellung zu nehmen (vgl. Entsch. v. 9. März 1926, Bd. 113, Seite 57 ff.). Anlaß hierzu gab ein Fall, bei dem einer Versicherungsgesellschaft durch eine Firma sämtliche Mehl- und Getreidevorräte, die sich in den im Vertrag bezeichneten Lagern „befinden und im freien Eigentum des Versicherten stehen" übereignet wurden. Die Parteien waren darüber einig, daß sämtliche in Zukunft in die Lagerräume eingelagerten Getreide- und Mehlbestände ohne weiteres in das Eigentum der Versicherungsgesellschaft übergehen sollten. Der in den Lagern vorhandene Bestand sollte stets eine Mindestzahl von Säcken aufweisen

Die Firma geriet später in Konkurs. Der Konkursverwalter erkannte das Eigentumsrecht der Versicherungsgesellschaft nicht an, so daß es zum Rechtsstreit kam. Das Reichsgericht führte unter anderem aus: „Die Gültigkeit der Sicherungsübereignung würde rechtlichen Bedenken unterliegen, wenn ...... vereinbart wäre, daß die im freien Eigentum des Gemeinschuldners stehenden Bestandteile des Warenlagers übereignet sein sollten oder wenn gar aus der Gesamtmenge der eingelagerten Waren immer nur 3500 Sack (oder später weniger), also eine zahlenmäßig bestimmte Menge, als übereignet gelten sollte. Die Sicherungsübereignung würde dann allerdings der Bestimmtheit des Gegenstandes, der erforderlichen Konkretisierung entbehren und deshalb ungültig sein." .....

„Wäre der ursprüngliche Bestand des Warenlagers bis zur Konkurseröffnung unverändert geblieben, so würde daher an der Bestimmtheit des Uebereignungsgegenstandes und somit an der Gültigkeit der Sicherungsübereignung kein Zweifel obwalten können. Ebensowenig auch dann, wenn später neue Bestände ohne Eigentumsvorbehalt der Verkäufer in die Verpfändung eingebracht worden wären. ......

Es fragt sich nur, wie es mit der Bestimmtheit des Gegenstandes der Uebereignung steht, wenn nachträglich Warenbestände eingelagert werden, an denen sich die Verkäufer das Eigentum vorbehalten haben. ......

Ist ein einzelner bestimmter Gegenstand zur Sicherung übereignet worden, so ist auch zur Zeit der Konkurseröffnung dieser bestimmte Gegenstand derjenige, an dem der Gläubiger abgesonderte Befriedigung geltend machen kann. Anders, wenn eine stets wechselnde, veränderliche Sachgesamtheit, ein Warenlager in der Art zur Sicherung übereignet wird, daß sowohl die gegenwärtigen als auch die zukünftigen Bestände in das Eigentum des Gläubigers fallen sollen und dem Schuldner gestattet ist, fortlaufend bis zu einer gewissen Grenze Waren aus den Beständen frei zu veräußern. Dann ist die Bestimmtheit des Gegenstandes der Sicherungsübereignung, folgeweise des Absonderungsrechtes, nicht notwendig auch im Zeitpunkte der Konkurseröffnung gesichert. So dann nicht, wenn dem Lager Warenmengen zugeführt worden sind, an denen der Gläubiger wegen Eigentumsvorbehaltes der Verkäufer kein Eigentum erlangt hat. Es fehlt dann an der Konkretisierung der Waren, die der Sicherungsübereignung unterliegen." (flstr)

Kautschukforschung * Kautschukchemie

Weitere Einführung in die Theorie des nadelförmigen Kautschukmoleküls.

Die Dehnungseigenschaften des Kautschuks haben uns zu dem Grundsatz geführt, daß unter normalen Verhältnissen die Länge der Moleküle ungefähr das Vierzehnfache ihres Durchmessers ist (siehe „Gummi-Zeitung" Nr. 41, Seite 2261).

Aus verschiedenen wissenschaftlichen Arbeiten wissen wir, daß die Größe der Kautschukmoleküle bei normalen Verhältnissen mit $(C_5H_8)_{12}$ bezeichnet werden muß. Wenn wir für (C_5H_8) eine symmetrische Form annehmen, so bleiben zwischen den einzelnen Molekülen mit Aether ausgefüllte kleine Zwischenräume. Um die weiteren Beschreibungen zu vereinfachen, nehmen wir auch für die Länge nur das Zwölffache des Durchmessers an.

Mastikation und ultramikroskopisches Bild. Diffusionskautschuk.

Unmastizierter oder gut ausgeruhter, bearbeiteter Rohgummi, in Lösung gebracht, gibt im Ultramikroskop ein optisch leeres Bild, also die $(C_5H_8)_{12}$ Moleküle sind unsichtbar. Bei der Mastikation entstehen $(C_5H_8)_6$ und $(C_5H_8)_3$ Individuen, die im Ultramikroskop sichtbar werden. Im nachfolgenden werden diese verschiedenen Komplexe mit 12er, 6er und 3er Moleküle bezeichnet.

Die langen 12er Moleküle bleiben unbeweglich in der Lösung, die abgebrochenen Komplexe treten in heftige Braunsche Bewegung. Zwei verschiedene Bewegungen sind anzunehmen. Die Nadeln drehen sich um ihren Mittelpunkt und geben dadurch das Bild eines runden Sternchens. Diese lokale Bewegung verursacht wahrscheinlich das Wandern der Moleküle in den Lösungsmitteln. Diese Fortbewegung findet keine Schwierigkeiten, während sie innerhalb des ungelösten Gummistückes fast unmöglich wird.

Wir können zwei Arten von Sternchen unterscheiden: größere, mit großer Lichtintensität und kleinere, weniger helleuchtende Punkte (A und B). Der Durchmesser der Moleküle liegt also unter der ultramikroskopischen Grenze; dessen dreifaches Maß ist aber schon sichtbar.

Von einer Lösung, die die Kautschukmoleküle in verschiedenen Größen enthält, lassen sie sich durch eine Membrane separieren. Die kleinen, sich fortbewegenden Nadeln werden durch die Membrane spazieren und geben den Diffusionskautschuk (K_D).

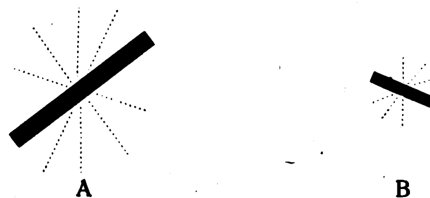
Mechanische Desaggregation und das „Totwalzen". Reversibilität der Reaktion.

Das gewöhnliche Mastizieren des Rohgummis geschieht auf heißen Walzen bei ungefähr 80 bis 90° C. In einigen Betrieben wird der Rohgummi in durch Dampf geheizten Schränken auf 100° C vorgewärmt, um die Mastikation abzukürzen. Läßt man aber den Gummi wieder abkühlen, so kann kaum eine Zeitersparnis aufgewiesen werden. Die Umwandlungstemperatur der Desaggregation der 12er Moleküle in 6er Moleküle liegt ungefähr bei 75° C und bei genügender Wärmezufuhr spielt sich sie sich in sehr kurzer Zeit ab.

Es ist aber auch möglich, den Gummi auf kalten Walzen zu bearbeiten, sogar nach mehrstündiger Mastikation tot zu walzen. Es entstehen dabei viele $(C_5H_8)_6$ und hauptsächlich $(C_5H_8)_3$ Komplexe. Diese Desaggregation können wir uns nur mit der Nadelformtheorie erklären: Die Nadeln werden eine nach der anderen gebrochen. Die Dehnbarkeit dieses mastizierten Rohgummis ist selbstverständlich eine minderwertige.

Die Reversibilität dieser Depolymerisation ist einer von den wichtigsten Punkten der Gummipraxis. Die Zurückbildung der 12er Moleküle bei der rein mechanischen Desaggregation ist sehr langsam und kann viele Monate lang dauern, während bei rein thermischer Desaggregation die Polymerisation in einigen Minuten abläuft. Die Erklärung dafür gebe ich in dem folgenden:

1. Aus der Thermodynamik wissen wir, daß die molekularische Bewegung mit steigender Temperatur zunimmt und dadurch die chemische Affinität erhöht wird.



2. Durch das Mastizieren wird die originale Anordnung der Schutzkolloide zerstört, so daß sich gleichzeitig die gebrochenen Nadeln voneinander entfernen. Bei der Zurückbildung der ersten 12er Moleküle werden also nicht mehr die 6er Moleküle gepaart, die vorher zusammen waren, sondern zwei irgendwelche. (Die Existenz von 12er Moleküle kann durch Dyalisis geprüft werden.) Die großen, unbeweglichen Moleküle trennen viele kleine Nadeln von einander, die verpflichtet sind, ihren nervösen Tanz lange, lange weiterzuführen. Das „Totwalzen" kann durch den Zusatz von 1 bis 2 Prozent Ruß gänzlich ausgeführt werden.

Die kritischen oder Umwandlungstemperaturen.

In meinem vorhergehenden Artikel habe ich für die Rohgummigefrierung die Erklärung gegeben, daß sie in einer Verdoppelung der 12er Moleküle in 24er Moleküle beruhe. Diese Verdoppelung kann aber wegen der Unbeweglichkeit der Moleküle nicht mit einer neuen Orientierung derselben zusammenhängen, sondern es genügt dazu

eine Berührung der Nadelspitzen, wodurch hauptsächlich gebrochene Komplexe entstehen. So wird es verständlich, daß gefrorener Gummi auch nur so weit ausgedehnt werden kann wie ungefrorener.

Der folgende Versuch wurde bei 10° C Zimmertemperatur ausgeführt:

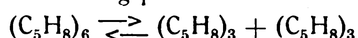
Aus einer gefrorenen Rohgummiplatte werden längliche Stücke geschnitten. Eines davon wird so rasch wie möglich gestreckt und sofort losgelassen. Der Gummi wird auf seine originale Länge zurückspringen, aber wird transparent und geschmeidig; der Rohgummi ist nicht mehr gefroren. Ein anderes Streifchen wird auf das Vier- bis Fünffache seiner Länge gestreckt und einige Minuten lang so gehalten. Der ausgezogene Gummi wird undurchsichtig und, wenn losgelassen, bleibt er in gestreckter Form. Taucheń wir jetzt dieses Streifchen in lauwarmes Wasser, so springt der Gummi auf die originale Länge zurück. Dieser Versuch kann auch mit dem ersten, entfrorenen Rohgummistück gemacht werden.

Das Entstehen des Kalandereffektes ist den, bei der raschen Abkühlung gebildeten, unbeweglichen 12er Molekülen zuzuschreiben, deren Komponenten durch den Druck des Walzens parallelisiert wurden.

Der Gefrierpunkt des Rohkautschuks liegt ungefähr bei 14° C. Während ein ungestrecktes Gummistück, etwas unter dieser Umwandlungstemperatur, lange Zeit zum Gefrieren braucht, geschah dies in einigen Sekunden, als wir durch Ausdehnen die Nadeln in parallele Lage brachten, wodurch die Nadelspitzen in Berührung kamen. Beim ersten Versuch war die Joulesche Wärme genügend, um eine Dekomposition der Moleküle herbeizuführen. Es ist also niemals möglich, den Joule-Effekt durch eine physikalische Aggregation der Moleküle zu erklären. Der Joule-Effekt entsteht rein aus der „reversiblen Kristallisation", die höchstens eine Desaggregation herbeirufen kann.

Es ist der Viskosität der harzartigen Begleitmaterialien zuzuschreiben, daß zwischen 14 und 75° C eine stufenweise Erweichung stattfindet. Harzarme Rohgummisorten haben einen viel besser bemerkbaren Umwandlungspunkt.

Der dritte Umwandlungspunkt für



$$(C_5H_8)_6 \rightleftarrows (C_5H_8)_3 + (C_5H_8)_3$$

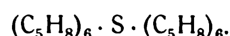
ist schwerlich zu bestimmen; er liegt ungefähr bei 160° C. Ein vierter ist wegen der 3er Zahl nicht mehr möglich; es folgt der gänzliche pyrogene Zerfall der Moleküle.

Daß Kristallisation mit der Molekulargröße nicht zusammenhängt, wurde an echten Kautschukkristallen, die bis 140° C keine Zerstörung der originalen Struktur zeigten, klargestellt (Koch).

Der organische Beschleuniger und die primäre Vulkanisation.

Aus der Arbeit der Herren Glancy, Wright und Oon (The Ind. R. World 1926, Seite 263) sehen wir, daß bei der Hartgummivulkanisation mit und ohne organische Beschleuniger nur in der Anfangsperiode der Vulkanisation eine große Differenz an gebundenem Schwefel existiert, je länger man vulkanisiert, um so näher rücken sich die Zahlen, so daß man zur vollständigen Ausvulkanisation fast die gleiche Zeit notwendig hat, ob mit oder ohne Beschleuniger. Die Beschleuniger haben also nur auf die primäre Vulkanisation eine Einwirkung und deshalb verhindern sie bei der Weichgummifabrikation die sekundäre Verknüpfung der Schwefelmoleküle. Daher rührt die fünf- bis zwanzigprozentige Verbesserung der physikalischen Eigenschaften der Vulkanisate.

Während man vor einigen Jahren zu einer guten „Paraqualität" neben Rohgummi 5 bis 10 Prozent Schwefel brauchte, genügen heute, mit der Anwendung organischer Acceleratoren, 3 bis 3,5 Prozent. Wenn wir das Mischen auf heißen Walzen in möglichst kurzer Zeit durchführen und unter 160° C vulkanisieren, so werden wir ein Vulkanisat herstellen, in dem die Kautschukmoleküle fast ohne Ausnahme folgende Formel besitzen:



$$(C_5H_8)_6 \cdot S \cdot (C_5H_8)_6.$$

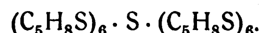
Mit genau durchgeführter Axelrod-Budde-Kautschukbestimmung werden wir katalytisch eben so viel Brommoleküle einführen können, wie in den ursprünglichen Rohgummi.

Die entsprechenden Molekülgewichte der obigen Formel: 408 · 32 · 408 = 848 zeigen auf 3,77 Prozent Schwefelgehalt. Wenn also der Rohgummi 93 Prozent Reinkautschuk enthält, die Mischung mit 3,5 Prozent Schwefel in der obigen Weise hergestellt und vulkanisiert wird, kommen wir zu dem „idealen Weichgummi".

Aus dem Vorhergesagten wird es verständlich, daß zur völligen Ausvulkanisation eines lang mastizierten Rohgummis größere Schwefelmengen notwendig sind. Es entstehen auch $(C_5H_8)_3 . S . (C_5H_8)_3$-Komplexe, die in Braunscher Bewegung bleiben und deshalb sehr zur Oxydation neigen. Diese Qualitäten werden ziemlich rasch alt und haben minderwertige Dehnung.

Das Biegen von Hartgummi.

Zu einer weitergeführten und theoretisch vollendeten Vulkanisation des „idealen Weichgummis" sind, entsprechend den Aequivalenzgewichten, noch 30 Prozent Schwefel notwendig:



$$(C_5H_8S)_6 \cdot S \cdot (C_5H_8S)_6.$$

Nennen wir dies den „idealen Hartgummi". In jedem Hartgummi werden wir auch solche Moleküle zahlreich vorfinden. Durch sie können wir uns die gut bekannte Erscheinung, das Biegen von Hartgummi, erklären. Der im heißen Zustand gebogene und so abgekühlte Hartgummi wird seine neue Form für immer behalten. Wenn wir aber die gebogenen Stücke in über 75° C heißes Wasser tauchen, so wird die ursprüngliche Form wieder zurückgewonnen.

Um diesen Poly- und Depolymerisationsablauf beim Weichgummi genau zu prüfen, sollte die ganze Schoppermaschine in einen Thermostat gestellt werden. Anstatt das zu machen, habe ich einen bequemeren Weg gewählt: Einige Schopperringe aus „idealem Weichgummi" und eine prima Laufflächenqualität (ohne freien Schwefel) wurden eine Woche lang im Thermostat bei 60 und 90° C aufbewahrt und dann auf die Zerreißmaschine gebracht. Ich erhielt folgende Resultate:

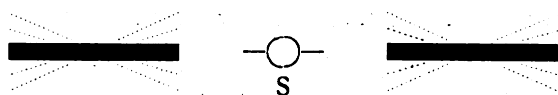
	Max. Belastung	Bruchdehnung
I. „Idealer Weichgummi"		
20° C	41 kg	872%
60° C	39 „	850%
90° C	35,5 „	788%
II. Laufflächen-Qualität		
20° C	86 kg	620%
60° C	81,5 „	588%
90° C	28 „	265%

Beim ersten Versuch fand der Ablauf der Polymerisation bei der Abkühlung in einigen Minuten statt, während bei der zweiten Probe das beigemischte Zinkoxyd und hauptsächlich der Ruß (16 Prozent) einen schnellen Ablauf dieser Reaktion verhinderten. Nicht ohne Grund sind deshalb die vielen Sorgen, die Pneumatiks während des Rennens auf mäßiger Temperatur zu halten!

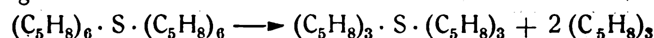
Das Altern von Weichgummi und die Regenerate.

Beim Altern kaltvulkanisierter oder mit weißem Faktis hergestellter Weichgummiwaren spielen die „status nascendi"-Chlormoleküle, die in die Doppelbindungen des Kautschuks treten, die wichtigste Rolle. Diese Reaktion vollzieht sich nicht nur an der Oberfläche des Gegenstandes, sondern im ganzen Durchmesser. Die wirkliche Oxydation ist oberflächlich und von dort dringt sie ins Innere.

Gedehnter Gummi oxydiert schneller als ungedehnter; über 75° C oxydiert Gummi schneller, als bei normaler Temperatur. Das erste wird durch die Nadelformtheorie so erklärt, daß die Nadeln in paralleler Lage viel mehr Doppelbindungen an die Oberfläche bringen. Die zweite Oxydation wird durch die Desaggregation erklärlich, die die Moleküle in Bewegung bringt. Wie ist eine Desaggregation möglich, ohne das Freiwerden der eingefangenen Schwefelmoleküle? Wir können es uns nur so vorstellen, daß die Braunsche Bewegung sich zu einer Oszillation reduziert, in deren Ruhepunkt sich das Schwefelmolekül befindet.



Den in primärer Form eingefangenen Schwefel aus dem Molekül herauszubringen, ist der Traum des Regeneratfabrikanten. Die analytischen Nachweisungen über gebundenen Schwefel zeigten aber bis jetzt keine Abnahme desselben. Anstatt ein Entvulkanisieren zu erreichen, behandelte man den feingemahlenen Altgummi im Dampfkessel über 160° C (meistens bei 12 Atm. Dampfdruck, 10 bis 20 Stunden). Die hier ablaufende, wichtigste Reaktion ist die folgende:



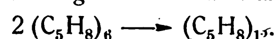
$$(C_5H_8)_6 \cdot S \cdot (C_5H_8)_6 \longrightarrow (C_5H_8)_3 \cdot S \cdot (C_5H_8)_3 + 2\,(C_5H_8)_3$$

und bei der Abkühlung teilweise:



$$4\,(C_5H_8)_3 \longrightarrow 2\,(C^5H_8)_6.$$

Bei weiterer Abkühlung und nur ausnahmsweise:



$$2\,(C_5H_8)_6 \longrightarrow (C_5H_8)_{12}.$$

Diese „Regenerierung" läßt sich ohne Kesselbehandlung, also auf rein mechanischem Wege, durch dauernde Behandlung des Altgummis auf den sogenannten Refiners auch durchführen.

Die Minderwertigkeit aller dieser Regenerate ist aus der großen Zahl der kurzen Nadeln erklärlich. (Verminderte Elastizität, Neigung

zu sekundärer Vulkanisation und Oxydation.) Durch Extraktionen mit Chloroform können wir uns überzeugen, in welchem Maße und in welcher Form die Regenerierung stattgefunden hat.

Buenos Aires, 28. Juli 1926. E. Lindmayer.

Referate.

Ist die Synthese des Kautschuks schon gelungen?

Diese wichtige Frage behandelt J. R. Katz in „Kolloidchemische Beihefte" XXIII, S. 344, (Ambronn-Festschrift der „Kolloidchemischen Beihefte"). Man hat durch Polymerisierung von Isopren Polyprene dargestellt, die im chemischen Verhalten mit Naturkautschuk übereinstimmen und große Dehnbarkeit besitzen, so daß man glaubte, die Synthese des natürlichen Kautschuks erreicht zu haben. Als während des Krieges synthetischer Kautschuk in Deutschland als Ersatz für das Naturprodukt verwendet werden mußte, zeigte es sich, daß der synthetische Kautschuk nicht die Elastizität des Naturkautschuks erreichte, also technisch gesprochen, nicht den „Nerv" des Naturproduktes besaß. Der Ausdruck „Nerv" konnte durch die Röntgenspektrographie genauer festgelegt werden. Wird Naturkautschuk gedehnt, so richten sich seine Moleküle weitgehend parallel, der Kautschuk „kristallisiert" bei der Dehnung (nach Katz 1925), es entstehen Körperchen mit dreidimensionalem Gitter, die mit Kristallen übereinstimmen. Diese „Kriställchen" legen sich der Dehnungsrichtung parallel aneinander, es entsteht Faserstruktur. Nach Untersuchungen von Katz (1925) zeigten Proben synthetischen Kautschuks kein „Kristallisieren" beim Dehnen. Dieses Verhalten wurde durch Untersuchungen von L. Hock (1925) bestätigt.

Es hält zurzeit schwer, synthetischen Kautschuk zu Versuchszwecken zu beschaffen, da die technische Herstellung dieses Produktes nach dem Kriege von der Farbenfabrik Bayer in Elberfeld aufgegeben wurde. Katz erhielt jedoch Isoprenkautschuk und W-Kautschuk (Methylkautschuk) zu seinen Versuchen. Diese guten synthetischen Kautschuke zeigten beim Dehnen keine deutlichen Kristallinterferenzen, während alle Naturkautschuke bei der Dehnung ein Faserdiagramm entwickelten. Es scheint demnach, daß der Unterschied zwischen den natürlichen und den synthetischen Kautschuken ein prinzipieller ist. Die Naturkautschuke zeigen beim Dehnen ein „Kristallspektrum" und Faserstruktur, alle synthetischen Kautschuke nicht.

Katz zieht daher den Schluß: Die Synthese des Kautschuks ist bis jetzt noch nicht gelungen. Die synthetischen Präparate enthalten wahrscheinlich sehr verschieden hochpolymerisierte Polyprene, oder es fehlt ihnen die verborgene präexistente Struktur im „amorphen" Zustande, die das „Kristallisieren" beim Dehnen ermöglicht. Man muß, nach Katz, dahin trachten: Polyprene herzustellen, die gedehnt die gleiche Faserstruktur und ein ähnliches Röntgendiagramm, wie alle Naturkautschuke zeigen.

* * *

Untersuchungen über neue Kautschukderivate.

Dissertation von Dipl.-Ing. Chemiker Willy Widmer zur Erlangung der Würde eines Doktors der technischen Wissenschaften an der technischen Hochschule in Zürich (1925).

Die vorliegende Arbeit wurde im Laboratorium für allgemeine und analytische Chemie der Technischen Hochschule unter Leitung von Professor Dr. W. Staudinger ausgeführt und behandelt die Isomerisation des Kautschuks zu Cyklokautschuk, Homologe des Hydrokautschuks, weitere Umsetzungen von Kautschukhydrohalogeniden, Cyklo- und Aethylhydroguttapercha, sowie Versuche zur Ueberführung von Kautschuk in Guttapercha. Jeder dieser Abschnitte ist, was besonders zweckmäßig erscheint, in einen rein theoretischen und einen experimentellen Teil gegliedert worden. Einleitend bemerkt Verfasser, daß die Schwierigkeiten der Konstitutionsbestimmung bei Kautschuk in seiner kolloiden Natur liegen, die eine einwandfreie Molekulargewichtsbestimmung ausschließt. Widmer diskutiert die Annahme von Harries, Bildung des Kolloidteilchens durch Assoziation des Grundmoleküles und die von Karrer vertretene Auffassung, daß dieselben Kräfte wie beim Aufbau eines Kristalles zur Bildung der Molekülaggregate beitragen. Nach Ansicht von Widmer ist bis jetzt die kolloide, bzw. echte Löslichkeit des Kautschuks übersehen worden. Verfasser verficht die Annahme von Staudinger, daß wir es beim Kautschuk mit einer hochmolekularen Verbindung zu tun haben, deren Moleküle mit den kolloiden Primärteilchen identisch sind. Verfasser erwartet, daß man durch Erforschung gewisser Kautschukderivate, wie insbesondere der Hydrohalogenide, einen tieferen Einblick in die Konstitution des Kautschuks selbst gewinnen könne. Es würde den Rahmen dieses Referates bei weitem überschreiten, wenn auf die Einzelheiten der Arbeit näher eingegangen werden sollte. Es sei daher nur bemerkt, daß die vorliegende Abhandlung eine außerordentliche Fülle neuer Untersuchungen an Kautschukderivaten und ihre Darstellung beinhaltet. Es steht außer Zweifel, daß dieser Beitrag zur Kenntnis der Kautschukderivate außerordentlich wertvoll ist. Inwieweit die rein theoretischen Ueberlegungen, insbesondere die im letzten Kapitel entwickelten strukturtheoretischen Annahmen aufrecht erhalten werden können, ist heute zu entscheiden wohl noch verfrüht, doch müßten auf Grund der neuesten physikalisch-chemischen Forschungen wohl heute schon manche in der Arbeit vertretene Hypothesen von Grund auf revidiert werden. Die Arbeit hat in ihrer derzeitigen Form an sich nur für den Organiker direktes Interesse, obwohl es nicht allzu schwer gewesen wäre, ihr allgemeineren Wert zu verschaffen, wenn Verfasser die Arbeiten anderer als seiner engsten Fachkollegen, insbesondere die Arbeiten über die kolloide Natur und Struktur des Kautschuks nicht gar so stiefmütterlich behandelt hätte. E. A. H.

* * *

Faktoren, die das Verderben von Vulkanisaten beeinflussen.

Nach N. A. Shepard, Stanley Krall und H. L. Morris in „Industrial and Engineering Chemistry", Juni 1926, S. 615.

Es ist längst bekannt, daß Kautschuk schnell unter Einwirkung direkten Sonnenlichtes verdirbt, besonders wenn der Kautschuk gedehnt ist. Die Oberfläche wird rissig, die Risse gehen tief hinein, der Artikel wird unbrauchbar. Brüchigkeit durch Einfluß von Licht oder Witterung ist nicht der einzige Typ des Verderbens von Vulkanisaten. Wird stark beschwertes Vulkanisat wiederholtem Zug unterworfen, so treten ebenfalls senkrecht zur Zugrichtung Risse auf, gleich wie bei der Sonnenbrüchigkeit. Man darf diese beiden Bruchtypen nicht verwechseln, sie haben völlig andere Ursachen: die eine ist durch Licht, die andere durch fortgesetzten Zug (Dehnung) verursacht.

Zahlreiche Veröffentlichungen über das Verderben von Vulkanisaten durch äußere Kräfte liegen vor. Außer Sonnenlicht bewirkt auch Erhitzung Oxydation des Kautschuks, ferner Zusatz gewisser Füllmittel, die die Porosität des Kautschuks vermehren. Ozon wird als Ursache des Verderbens herangezogen, ebenso ultraviolettes Licht, Spuren von Kupfersalzen, unreines Zinkoxyd u. dgl. Als Gegenmittel bzw. Verzögerer dieser Umsetzung wurden gefunden z. B. Bleiglätte (gegen Ultralicht), Glaspulver (gegen Oxydation), Vaselin, Paraffin, Zeresinwachs, Pflanzenöle, Harze, Anilin, Phenole.

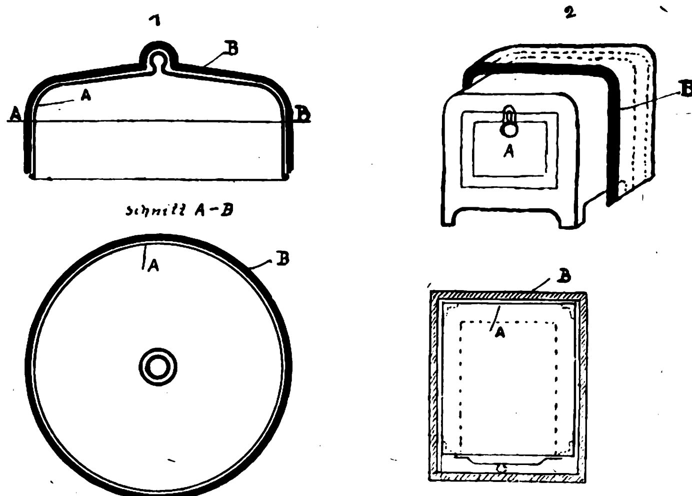
Shepard und Mitarbeiter untersuchten im besonderen den Einfluß verschiedener Füllstoffe auf die Sonnenbrüchigkeit von Vulkanisaten. Die Proben wurden, im gedehnten Zustand (12,5 Prozent Dehnung) in Drehrahmen gespannt, den Wettereinflüssen bestimmte Zeit ausgesetzt. Die Versuche lieferten folgende Ergebnisse: Verlängerte Vulkanisationszeit bewirkte verminderte Oberflächenbrüchigkeit. Starkes „Ausblühen" schützt vor Licht- und Ozoneinwirkung. Helle Mischungen sind viel haltbarer als graue oder schwarze. Alterserscheinungen zeigten sich deutlicher an Vulkanisaten mit smoked sheets und pale crepes als mit gewalzten braunen crepes. Ein teilweiser Ersatz des Rohgummis durch Regenerate machte die Mischungen gegenüber den Witterungseinflüssen erheblich haltbarer. Farbstoffe mit hoher Deckkraft, z. B. Zinkoxyd und Lithopone, schützen Vulkanisate nicht in gleicher Weise wie Farbstoffe mit geringer Deckkraft, z. B. Kreide oder Ton. Gasruß adsorbiert teilweise Licht. Bitumen und dergleichen Asphaltstoffe zeigten keine Schutzwirkung. Kolophonium und Holzpech erwiesen sich als schädigend bei Zusatz bis zu 5,3 Prozent. Pflanzenöle (Palm- und Baumwollsamenöl) waren kaum wirksam. Paraffin schützt besser als Vaselin, leichtes Maschinenöl stand Vaselin nach. Raffiniertes Montanwachs zeigte beträchtliche Schutzwirkung, die zwischen der von Vaselin und Paraffin gefunden wurde. Fast gleiche Schutzwirkung zeigten die Beschleuniger Triphenylguanidin, Diphenylguanidin und Methylen-p-Toluidin. Benzidin wirkte erst bei Zusatz über 3,6 Prozent gut schützend.

Aus diesen Versuchsergebnissen ziehen Shepard und Mitarbeiter den Schluß, daß bei sachgemäßer Auswahl der Kautschuksorte und der Füllstoffe es bis zu einem gewissen Grade möglich ist, Vulkanisate zu erhalten, die gegen Brüchigkeit und Verderben sehr widerstandskräftig sind.

Allerlei Anregungen.

Neue Artikel für die Asbestindustrie.

Mit allergrößtem Erfolge werden seit einiger Zeit sowohl in Deutschland, wie im gesamten Ausland, für den Haushalt Spar-Koch-, Brat- und Backhauben in Riesenmengen vertrieben. Diese Hauben besitzen jetzt schon eine äußerst günstige Wärmeausnutzung, so daß ihr Betrieb äußerst sparsam ist. Ganz wesentlich verbessert würde er aber noch werden, wenn die Strahlungsverluste nach außen auf ein Minimum reduziert werden könnten. Diesem Zwecke würden Hauben dienen, die aus einer Asbestmischung leicht hergestellt werden können, die den Vorteil billiger Herstellbarkeit, daher billigen Verkaufspreises haben, und, was das Wichtigste ist, den Wärme-, also Gas- bzw. Stromverbrauch, auf höchstens 50 Prozent des jetzigen reduzieren würden.



In Abb. I ist eine Gashaube gezeigt, in der A die jetzige Haube aus Aluminium und B die Asbesthaube im Schnitt und Ansicht von oben darstellt. Desgleichen in Abb. II stellt A den elektrischen Bratofen und B die Asbesthaube dar.

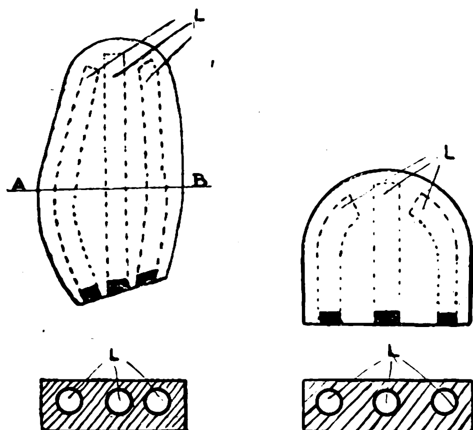
Die Hauben könnten einen großen Absatz in Haushaltgeschäften finden, doch könnte es auch, bei geeigneter Propaganda, ein geeigneter Artikel für Geschäfte unserer Branche werden. Ein großer Vorteil dieses Artikels ist, daß er bereits genormt ist, also nicht die verschiedensten Größen auf Lager zu halten sind, sondern für die Gashauben lediglich zwei Größen und für die elektrische Einrichtung sogar nur eine Größe. M. D.

* * *

Hochelastische Gummisohle nebst Absatz für Nervöse.

Zweifellos sind gute Gummisohlen bzw. Gummiabsätze sehr geeignet, die Leiden hochgradig nervöser Menschen günstig zu beeinflussen.

Der nachstehend beschriebene und in den Abbildungen gezeigte Absatz und Sohle soll diese günstige Wirkung noch wesentlich erhöhen. Sohle sowie Absatz sind an ihrem Rande, das heißt dort,



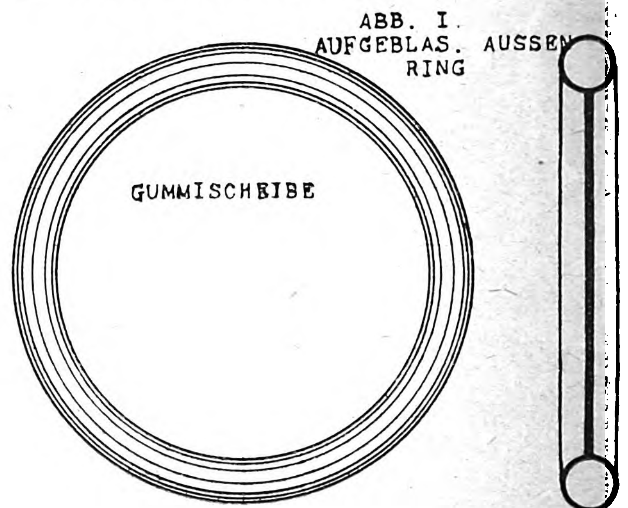
wo sie beim Auftritt benutzt werden, mit einem Luftkissen — L — versehen, so daß die sonst beim Gehen auftretenden Erschütterungen, die, auf das Rückgrat übertragen, die bekannten nervenstörenden Erschütterungen hervorrufen, durch die Kissenwirkung abgepuffert werden. M. D.

Pneumatische Absätze und Sohlen wurden schon vor Jahrzehnten herausgebracht, konnten sich aber nicht durchsetzen. Vielleicht ist die Zeit jetzt günstiger. Der massive Gummiabsatz war ja auch in Deutschland schon lange in kleinerem Maßstabe am Markte, als er von Amerika und England neu als große Mode herüberkam und nun erst vom Publikum allgemein aufgenommen wurde. Die Red.)

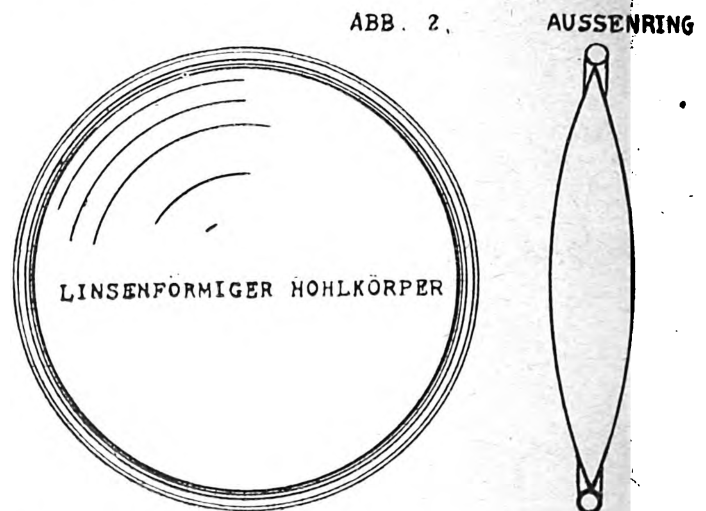
* * *

Neuartige Wasserspiele.

Unstreitig haben in den letzten Jahren Wasserspiele aller Art wesentlich zur Belebung des Schwimm- und Badesports einerseits, andererseits zur Hebung des Sportartikelgeschäfts in Badeorten und Großstädten beigetragen. Es dürfte daher eine dankbare Aufgabe sein, über das Herausbringen neuer Wassersportspielarten nachzudenken, um der in Frage kommenden Industrie mit neuen Vorschlägen zu dienen. In Amerika (Miami, Florida) ist dieses Jahr ein neues Wassergolfspiel aufgenommen worden. Es wird bei diesem ein mittelgroßer Wasserball zum Spiel gebraucht, der von den Spielern, die in kleinen Paddelbooten sitzen, und deren Paddel an den Enden löffelartig zum Werfen des Balles geformt sind, geworfen wird. Es ist nun das Bestreben der einen Mannschaft, durch gutes Zusammenspiel den Ball ins gegnerische Tor zu bringen. Der Ball ist aus Gummi hergestellt, während die Paddelboote vorne und an den Seiten zur Vermeidung von Beschädigungen gegenseitig mit kräftigen Gummileisten versehen sind. Das Spiel ist äußerst interessant. Ein ganz neues Spiel dürfte dasjenige des Wasserdiskus sein. Dieser kann in zwei verschiedenen Ausführungen hergestellt und dementsprechend gebraucht werden. Bei der einen Ausführung (Abb. 1) wird der Diskus



mit einem entsprechend ziemlich stark aufblasbaren Luftring hergestellt, so daß er, diskusartig geworfen, auf dem Wasser weiterrollt. Die zweite Art (Abb. 2) stellt einen Wurfübeapparat dar, der am Rande nur einen schwachen Blasring hat, und dessen Mittelstück linsenförmig



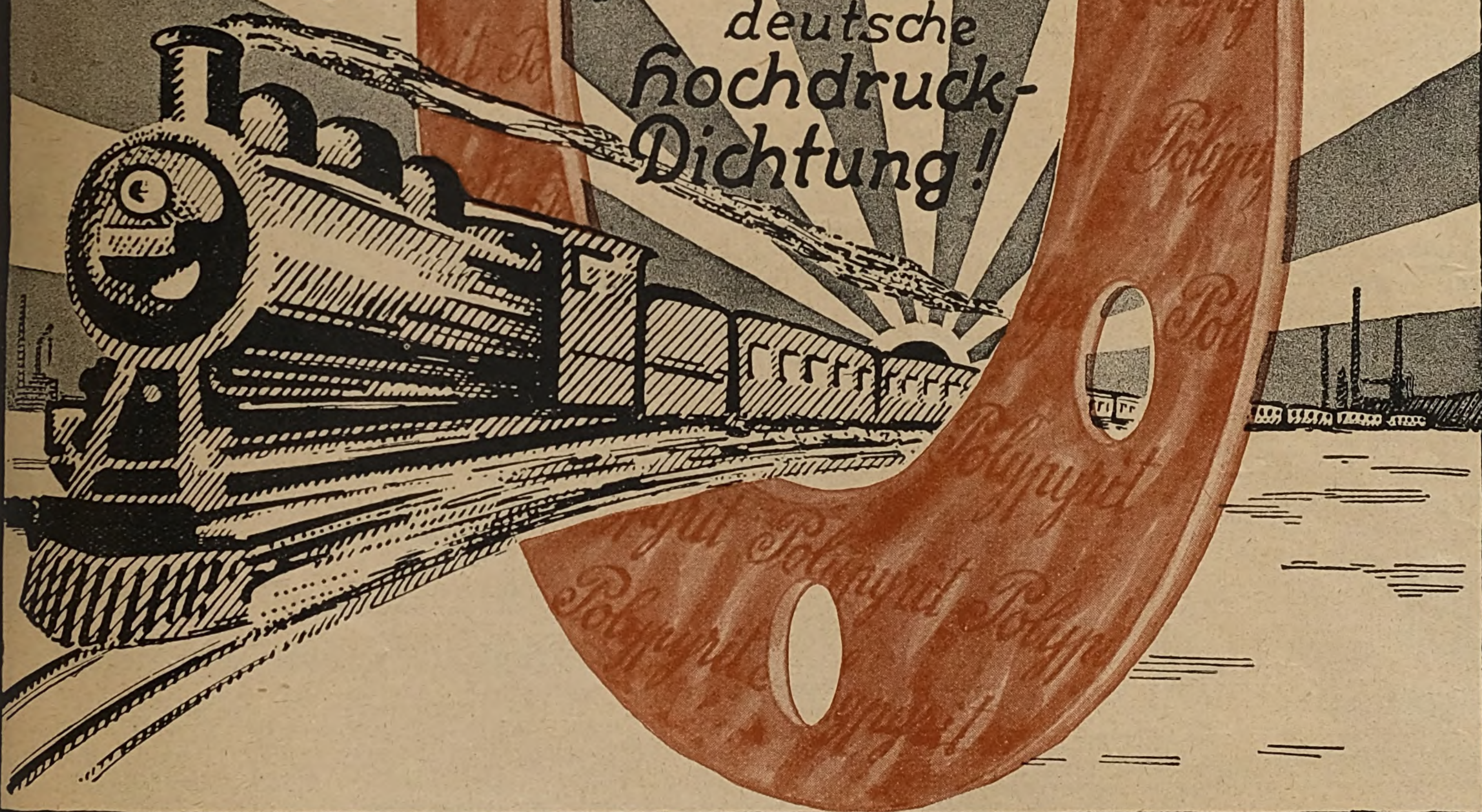
aufgeblasen werden kann. Hierdurch ist es möglich, diesen Wurfring nach Art des Eisschießens zu verwenden, also flach über das Wasser zu werfen, so daß auch hierdurch große Wurfweiten erreichbar sind. Die verschiedenen Mallinien sind durch luftgefüllte Schläuche, die in ihrer Lage durch Bojen schwimmend gehalten werden, gekennzeichnet, so daß interessante Wettkämpfe ausgefochten werden können. K. C.

Sie erreichen Ihr Ziel

am schnellsten durch

Polypyrit

die beste deutsche hochdruck-Dichtung!



PAHL SCHE

GUMMI-UND ASBEST-GESELLSCHAFT M. B. H.

DÜSSELDORF-RATH

ZU BEZIEHEN DURCH ALLE TECHN· GESCHÄFTE

Einheitliche Größenbezeichnungen in der Bandagenindustrie.

Die Firma Wwe. Carl Fischer G. m. b. H., Bandagen- und Korsettfabrik, Barmen, schreibt uns:

„Die in der letzten Zeit stetig wachsende Vielfältigkeit in Qualität und Schnitt und die damit verschieden gearteten Größenbezeichnungen für unsere Bandageartikel gibt uns heute erneut Veranlassung, an die Bandagenherstellerfirmen mit der Anregung heranzutreten, im Interesse unserer Bandagen- und Sanitätsfachgeschäfte einheitliche Größenbezeichnungen speziell für den Artikel Leibbinden einzuführen.

Nach welchen Maßen sollen die Schnitte eingerichtet und die Binden ausgezeichnet werden? Sehen wir zunächst von den einzelnen Umfangmaßen (Taillen-, Leib- und Hüftweite) ab, sondern unterscheiden zunächst einmal zwischen

Körpermaß die Weite, für die die Bandage passen soll, und

Bindenmaß (Effektivmaß), das an der Bandage in ungedehntem Zustande herausgemessen werden kann.

Nach unseren Erfahrungen ist es empfehlenswert, für die Auszeichnung und damit auch für die Berechnung das Effektivmaß zugrunde zu legen, das sich für die einzelnen Systeme nach folgenden Umfangmaßen festsetzen würde:

Gummileibbinden. Effektivmaß (Umfangmaß: Leibweite) gemessen am unteren Rande von Stoffende zu Stoffende in ungedehntem Zustande, wie die nebenstehende Skizze zeigt.

Korsettleibbinden. Effektivmaß (Umfangmaß: Hüftweite) gemessen von der Mitte des aufgenähten Leibschildes gerade durch bis zur Schnürung, dann schräg nach oben bis zu dem Verschlußhaken zwischen dem Kreuzgurt.

Beschränken wir uns vorläufig auf diese beiden Systeme.

Es bleibt jetzt noch die Frage offen, in welchem Verhältnis die oben angegebenen Weiten zu dem tatsächlichen Körperumfang stehen, was für die Fachgeschäfte natürlich von um so größerer Bedeutung ist, wenn sie, falls unser heutiger Vorschlag durchgehen würde, bei der Ueberschreibung der Bestellungen den Zug für das elastische Gummigewebe, sowie entsprechende Zentimeter für die verstellbaren Schnüre, Oesenverschluß und dergleichen mehr in Abzug bringen müssen. Die Differenz zwischen dem Körper- und Effektivmaß ist bei den einzelnen Ausführungen (Qualitäten) verschieden und richtet sich nach der Art des verwendeten Rohmaterials (Gummigewebe mit mehr oder weniger Zug). Wir legen unseren Gummileibbinden folgende Tabellen zugrunde:

Glatte Gummigürtel.

a) Leibteil aus Kaiserband

Größe	65	70	75	80	85	90 usw.
entspricht Körpermaß	75	80	85	90—95	100—105	110—115

b) Leibteil aus Strickgummi

Größe	65	70	75	80	85	90 usw.
entspricht Körpermaß	70	75	80	85—90	95—100	105—110

Aehnliche Tabellen wären dann auch für die Gummileibbinden mit Unterstützungstraggurt, sowie für die anderen Leibbindensysteme aufzustellen. Sind so einheitliche Größenbezeichnungen geschaffen, so könnte man im Anschluß daran auch dem sehr berechtigten Wunsche aus unserem Abnehmerkreis, Uebergrößen genau festzulegen und die Berechnung der Zuschläge einheitlich zu gestalten, Rechnung tragen.

Wir würden es begrüßen, wenn die Bandagenherstellerfirmen zu unserer heutigen Anregung einmal Stellung nehmen und durch ihre Vorschläge die Durchführung von einheitlichen Größenbezeichnungen für unsere Bandagenfabrikate ermöglichen würden.

Bei allen anderen Industrien haben in den letzten Jahren die Grundsätze der Normung, Typisierung und Spezialisierung Eingang gefunden. Beginnen wir in unserer Branche zunächst mit einheitlichen Größenbezeichnungen, später vielleicht auch mit einer Typisierung der bekannten und eingeführten Leibbindensysteme, die es immer noch ermöglichen würden, den individuellen Wünschen der Kundschaft Rechnung zu tragen."

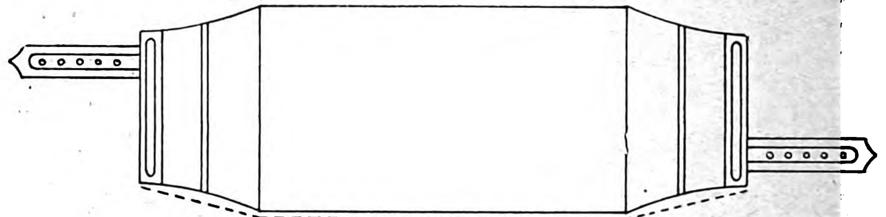


Abb. 1.

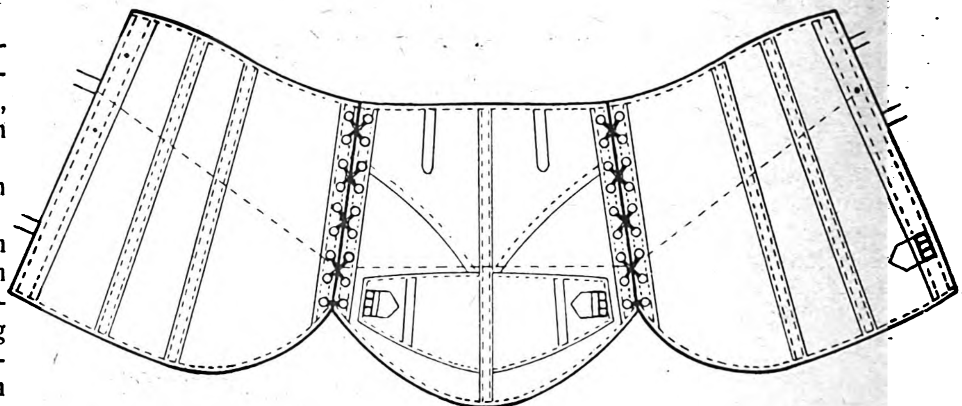
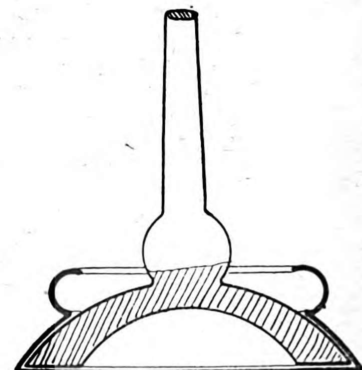


Abb. 2.

Neuartiger Tropfenfallverhüter an Kelchgläsern.

Es wird von Biertrinkern meist sehr lästig empfunden, daß, trotz Verwendung bester Bieruntersätze aus Filz oder dergleichen, an Kelchgläsern stets ein Nachtropfen des Glases beim Trinken stattfindet. Hierdurch werden auf dem Anzug unangenehme Flecken erzeugt. Der Gummiteller nach beifolgender Abbildung würde



das Abtropfen des Glases, da er das Niederrinnende in der entsprechend ausgebildeten Fangrinne auffängt, verhüten. Derartige Untersätze könnten vielleicht, rationell hergestellt, billig im Verkauf sein, und ein Massenartikel werden. K. C.



Kautschukgewinnung



Eine Herabsetzung der Exportquote unvermeidbar?

Als am 1. August eine Herabsetzung der Exportquote um 20 Prozent nicht erfolgte, weil die festgelegten Voraussetzungen hierfür nicht erfüllt waren, war die Enttäuschung in Kreisen der Erzeuger nicht gering. Man hielt mit dieser Enttäuschung nicht zurück und gab dem britischen Kolonialamt zu verstehen, daß am 1. November zum mindesten eine Herabsetzung der Exportquote erfolgen müsse. Notwendig sei sogar eine Revision der gesamten Restriktionsgesetzgebung. Nachdem nun der erste Monat des neuen Restriktionsvierteljahres verflossen ist, läßt sich bereits ein Schluß auf die neu festzusetzende Exportquote am 1. November 1926 ziehen, da, wie bekannt, der Durchschnittspreis an der Börse in London hierfür der ausschlaggebende Faktor ist. Während nun als Durchschnittspreis, wie im verflossenen Restriktionsvierteljahr 1 sh 9 d festgesetzt, wurde, ergibt sich für den Monat August nur ein solcher von 1 sh 7,465 d gegenüber 1 sh 8,293 d im Juli und 1 sh 9,001 d im Restriktionsvierteljahr Mai bis Juli. Soll also eine 20prozentige Verminderung der Exportquote vermieden werden, so müßte sich für die Monate September und Oktober ein Preisdurchschnitt von 1 sh 10 d ergeben, was aber bei der gegenwärtigen Weltmarktlage nicht zu erwarten ist. Die bereits angesammelten Vorräte drücken zu stark auf die Märkte. Ende August beliefen sich die greifbaren Vorräte in London auf 29 687 tons im Gegensatz zu 5395 tons vor einem Jahre und 49 828 tons 1924; in Liverpool betrugen sie Anfang August 1562 tons gegenüber 482 tons 1925 und 4743 tons 1924. In Amsterdam waren am 1. August an Vorräten vorhanden: 830 tons, im vorigen Jahre dagegen nur 87 tons und 1924 1216 tons. In Singapore bezifferten sich die greifbaren Vorräte am 31. Juli auf 19 126 tons und in Panang auf 3975 tons im Gegensatz zu 14 025 tons bzw. 1869 tons 1925 und 16 901 tons bzw. 2621 tons im Jahre 1924. Wenn nun auch fürs erste eine Herabsetzung der Exportquote die Preise nicht allzu stark beeinflussen würde, so steht zu befürchten, daß das britische Kolonialamt dem Druck der Erzeuger nachgibt und eine Revision der Restriktionsgesetze vornimmt. Vor allen Dingen muß damit gerechnet werden, daß man der unbenutzten Ausfuhrscheine wegen Schritte unternimmt. Die unbenutzten Ausfuhrscheine geben die Möglichkeit, die Restriktion praktisch unwirksam zu machen. In erster Linie soll eine weitere Ansammlung von Ausfuhrscheinen, die nicht unmittelbar benutzt werden, unmöglich gemacht werden. Nach amtlichen Angaben des Nachrichtenbureaus für die Malaien-Staaten beliefen sich am 31. August die unbenutzten Ausfuhrscheine für die Federated Malay States auf 13 145 tons, für die Straits auf 3370 tons, für Johore auf 4968 tons und für Kelantan auf 1256 tons, also insgesamt auf 22 739 tons. Für Kestah und Trengganu liegen Angaben leider nicht vor. fen.

* * *

Der Besitz der United States Rubber Company.

Die zahlreichen Bemühungen der Vereinigten Staaten um eigene Gummipflanzungen haben das Interesse für die bereits in amerikanischen Händen befindlichen Pflanzungen geweckt. Die größte amerikanische Pflanzungsgesellschaft ist die United States Rubber Company, die nach dem Bulletin der Rubber Growers Association gegenwärtig 124 000 acres ihr eigen nennt. 74 837 acres oder zirka 60 Prozent des Gesamtbesitzes sind mit mehr als 7 Millionen Gummibäumen bepflanzt. Hiervon sind 67 Prozent oder zirka 49 994 acres zapfreif und lieferten im Jahre 1925 rund 20 Millionen pounds Rohgummi. Mehr als 20 000 Personen sind ständig in den Pflanzungen beschäftigt. In sechs Jahren hofft man die Erzeugung um 75 Prozent des gegenwärtigen Ertrages zu steigern, da ständig neue Gebiete in Kultur genommen und andere zapfreif werden.

Nachdem die Gesellschaft erfolglos in Südamerika tätig war, wo sie 1903 große Konzessionen erhielt, wandte sie sich geeigneteren Gebieten zu und erwarb 1910 größere Konzessionen auf Sumatra. 1911 bereits wurden hier 11 000 acres bepflanzt; damals und selbst heute noch eine Rekordleistung! Am 9. Dezember vorigen Jahres

erwarb die Gesellschaft weitere 5700 acres. Gegenwärtig schweben Verhandlungen wegen des Ankaufes von 12 500 acres. Diese Ländereien liegen in der Nähe des größten Besitzes der Gesellschaft, der Hollandsch-Amerikaansche Plantage My. (H. A. P. M.). Der Neuerwerb und dessen Bepflanzung soll aus den bisher erzielten Gewinnen finanziert werden. Der Gesamtbesitz der United States Rubber Company oder der von ihr kontrollierte Besitz beläuft sich aus Sumatra auf 103 725 acres. Hiervon sind 53 199 acres bereits bepflanzt. In Malaya besitzt oder kontrolliert sie 29 690 acres, wovon 22 232 acres bepflanzt sind.

Die Gesellschaft ist vorzüglich organisiert und arbeitet stets nach dem neuesten Stande der Wissenschaft. Sie ist bestrebt, die Produktionskosten so niedrig wie möglich zu halten. Die bisherigen Produktionsmethoden haben sich bewährt, wie das schnelle Emporblühen des Gesamtunternehmens zeigt. fen.

* * *

Die Rohgummiausfuhr Malayas im Monat August.

Wie zu erwarten war, hat die Rohgummiausfuhr Malayas im August eine große Zunahme erfahren. Die gesamten Verschiffungen beliefen sich in diesem Monat auf 34 625 tons gegenüber 28 324 tons im Juli. Die Einfuhr Malayas betrug 13 595 tons. 11 031 tons wurden hiervon für feuchte Ware erklärt. Es ergibt sich mithin eine Nettoausfuhr von rund 23 707 tons. Von der malaiischen Ausfuhr gingen 22 124 tons in die Vereinigten Staaten und 7767 tons nach England. Die Gesamtausfuhr Malayas in den ersten acht Monaten 1926 beträgt 244 935 tons gegenüber 197 178 tons 1925, mithin ein Mehr von 47 757 tons. Auf die einzelnen Monate verteilt sich die Ausfuhr folgendermaßen (in tons):

	1925	1926		1925	1926
Januar . . .	19 183	30 452	Mai	26 667	31 231
Februar . .	21 622	30 440	Juni	27 894	30 624
März	26 836	35 012	Juli	24 809	28 824
April . . .	22 414	23 727	August . . .	27 753	34 625

fen.

* * *

Die Errichtung von Zubereitungsfabriken in Niederländisch-Indien.

Wie der „Telegraf" zu berichten weiß, besteht in Niederländisch-Indien reges Interesse für die Errichtung von Fabriken zur Zubereitung von Native Rubber.

Das Departement vom Landbouw hat die ersten Gesuche für die Errichtung derartiger Fabriken in Bearbeitung genommen, unter anderen die der Firma Firestone, die Fabriken in Palembang und in Djambi errichten will, und des Syndikates, das die Erlaubnis für den Bau von fünf Fabriken nachgesucht hat. Es beabsichtigt, diese Fabriken in Bandjermasin, Palembang, Djambi, Pontianak und Tapanoeli zu errichten. Eine Reihe weiterer Gesuche soll dem Landbau-Departement vorliegen. fen.

* * *

Neue Gummipflanzungen an der Malabarküste.

Nach Meldungen aus Kalkutta hat sich eine europäische Gesellschaft gebildet, die beabsichtigt, mehrere Tausend acres in Südmalabar mit Gummi zu bepflanzen. Das Gelände und Klima soll für den Gummianbau vorzüglich geeignet sein. Eine bereits ansässige europäische Gesellschaft trifft Vorkehrungen, neue Pflanzungen im Ernadgebiet anzulegen. Zwei Landlords sind dabei, 6000 acres neu mit Gummi zu bepflanzen. fen.

* * *

Eine neue Gummipflanze.

Nach einer Meldung aus Cape Town soll eine neue afrikanische Euphorbiacee entdeckt worden sein, deren Latex mit dem der Hevea brasiliensis vergleichbar sei. Der Ertrag je Baum sei gut. Das erzielte Rohprodukt sei in jeder Weise zufriedenstellend. An die wirtschaftliche Ausbeute der Bestände soll in Kürze herangegangen werden. — Um was für eine Pflanze es sich handelt, wird nicht gesagt. Es muß also abgewartet werden, ob es sich wirklich um ein Gewächs handelt, das wirtschaftlich ausgenutzt werden kann. Allzu oft hat man schon derartige Entdeckungen gemacht. Es stellte sich aber später fast stets heraus, daß eine praktische Ausnützung dieser oder jener Pflanze einfach unmöglich war. fen.

Die Gummipflanzer rechnen mit einem Anziehen der Preise.

Zur Beurteilung der Gummipflanzungswirtschaft sind die Aeußerungen der Leiter von Pflanzungsgesellschaften von besonderer Bedeutung. Wir geben daher nachstehend kurz die Ansicht des Chairmans der „Industrial Tee and Rubber Trust Ltd.“ wieder. Er führte u. a. aus:

„In bezug auf die zukünftige Lage der Pflanzungswirtschaft bin ich stets vorsichtiger Optimist gewesen. Es war einleuchtend, daß, angesichts der statistischen Lage, die geradezu inflationistischen Preise des verflossenen Jahres nicht anhalten konnten. Das war auch die Ansicht der amerikanischen Verbraucher, die nur ihren unmittelbaren Bedarf deckten, und durch Vorverkäufe die Preise zu drücken versuchten. Die Spekulation unterstützte sie in diesen Bestrebungen. Meiner Ansicht nach rechtfertigt nichts einen ungesunden Pessimismus, im Gegenteil, es ist als sicher anzusehen, daß über kurz oder lang der Verbrauch größer ist, als die Erzeugung. Die Vorräte werden aufgebraucht, die Nachfrage wird größer und die Preise werden steigen. Lediglich darüber, wann dieser Augenblick eintritt, gehen die Ansichten auseinander. Allgemein nimmt man jedoch an, daß dies in drei bis vier Jahren der Fall sein wird. Ich will jedoch diese Angaben auf sich selbst beruhen lassen. Gegenwärtig sind eine Reihe von Anzeichen vorhanden, die auf eine Besserung der Lage schließen lassen. Der amerikanische Verbrauch im ersten Halbjahr dieses Jahres belief sich auf 186 827 tons gegenüber 198 180 tons in der gleichen Zeit des Vorjahres. Es scheint mir daher ziemlich wahrscheinlich, daß in der zweiten Hälfte dieses Jahres der Verbrauch der Vereinigten Staaten wesentlich steigen wird, um das Defizit des ersten Halbjahres auszugleichen. Der Verbrauch von Regeneraten für die Reifenfabrikation ist nur um einen geringen Prozentsatz höher, als im verflossenen Jahre. Der Ballon- und der Halbballonreifen wird immer beliebter. Die Nachfrage nach Automobilen hat dank des guten Sommers ständig zugenommen. Im letzten Vierteljahr weist die Reifenerzeugung eine große Zunahme auf. Die Automobilfabrikation war in den ersten fünf Monaten 1926 größer als je zuvor.“ fen.

Sind die Reifenpreise hoch?

Einen interessanten Beitrag zu dieser Frage mag folgende amerikanische Betrachtung liefern: Es ist ein durchaus verkehrter Standpunkt verschiedener Kraftfahrer, den Wert eines Reifens von heute mit dem vor soundsoviel Jahren nach seinem Anschaffungspreis zu vergleichen. Die Laufdauer eines heutigen Reifens beträgt etwa 30 000 km gegenüber 6000 km im Jahre 1923, während die Reifenpreise nicht nur gleich geblieben sind, sondern sich sogar verringert haben während die allgemeinen Lebenshaltungskosten um über 60 Prozent gestiegen sind. Auf dieser Basis berechnet ein amerikanischer Reifenfabrikant, daß der Reifen $30 \times 3\frac{1}{2}$ Zoll für Fordwagen, der heute 18,90 Dollar kostet und 1913 einen Preis von 22,80 Dollar hatte, heute einen Wert von 240 Dollar besitzt. In analoger Weise ergeben die Reifengrößen $33 \times 4\frac{1}{2}$ und 33×5 Zoll Werte von 364 und 480 Dollar.

Felgenprofillehren für Lastkraftwagenfelgen und für Personenwagen-Geradseitfelgen.

Die bereits im vorigen Jahr veröffentlichten Vorschläge über Lehren für Felgenprofile sind nochmals mit kleinen Aenderungen und Erweiterungen in den „Fakra“-Mitteilungen (Fachnormenausschuß der Kraftfahrindustrie) vom 1. September 1925 veröffentlicht.

Verwendung eines Sechsradwagens als Raupenschlepper.

Das neue Morris (England) Sechsradschassis, das an den beiden Triebachsen mit Geradseitreifen $32 \times 4{,}5$, doppelbereift, versehen ist, kann mit Leichtigkeit in eine Zugmaschine umgewandelt werden, indem eine besonders konstruierte Kette über die beiden Hinterräder gelegt wird. Gegen seitliche Verschiebung ist die Kette dadurch gesichert, daß Vorsprünge zwischen den beiden Reifen liegen. Durch diese Kette wird die Greifwirkung sehr stark gesteigert, so daß das Fahrzeug imstande ist, unwegsames Gelände und starke Steigungen ohne Schwierigkeit zu überwinden, was mit Reifen unmöglich gewesen wäre. (Motor Transport).

Gummipuffer in Eisenbahnzugvorrichtungen.

Nach „India Rubber World" bestehen in Amerika Aussichten, daß „Gummipuffer" in den Zugvorrichtungen der Eisenbahnwagen eingeführt werden. Die neue Konstruktion der Zugvorrichtung sieht drei Paar schwerer Gummipuffer oder Gummifedern vor, die zwischen Zugstange und Kupplung eingeschaltet sind. Die Federn sind so angeordnet, daß Stöße weitgehend gedämpft werden und die Zugkraft stoßfrei auf das Fahrzeug übertragen wird. „India Rubber World" rechnet aus, daß das gesamte Eisenbahnrollmaterial Amerikas etwa 5 Millionen Zugvorrichtungen benötigt. Die Einführung von Gummipuffern würde nicht nur der Gummi-Industrie ein neues weites Feld eröffnen, sondern einen großen technischen Fortschritt bedeuten, indem die schweren Stöße und Rucke beim Anfahren oder Abstoppen, die gerade bei den schweren amerikanischen Zügen sehr schwer sind, stark gemildert werden, was sowohl dem gesamten Fahrmaterial, den Gütern, besonders Viehtransporten und Passagieren zugute kommt.

Reifengummi als Brennmaterial — eine Anomalie des englischen Kohlenstreiks.

Während des englischen Kohlenstreiks stellte eine englische Gummiwarenfabrik fest, daß Abfallgummi, und zwar Motorreifen, und Mahagoni von zerbrochenen Flugzeugpropellern, billiger ist, als Kohle. Die erwähnte Gummiwarenfabrik hat bereits 1000 Tonnen von alten Reifen verbrannt, die einen Inventurwert von 18 sh per Tonne besitzen, während für ausländische Kohle bis zu 57 sh per Tonne zu zahlen waren. (India Rubber Journal).

Deutsche Brauerei-Ausstellung München 1926.

Welch bedeutender Besuch für die Ausstellung bevorsteht, ergibt sich aus den zahlreichen Anmeldungen von Fachverbänden, von einzelnen Firmen usw. von überall her. Fahrpreisermäßigung von 25 Prozent wird von der Reichsbahngesellschaft gewährt bei Beteiligung von mindestens 20 Personen und einer Strecke von mindestens 30 km. Die Ausstellung wird am Eröffnungstage vollständig fertig sein und ein erschöpfendes Bild der gesamten Brautechnik bilden.

Die Große Deutsche Funkausstellung 1926.

Die diesjährige Funkausstellung trug mit Recht den Namen „Große Deutsche Funkausstellung". Die junge, so aufwärts strebende Radioindustrie und die Industrie der Zubehörteile hatte sich in den Tagen der ersten Septemberhälfte zu einer repräsentativen Schau zusammengefunden, die den Interessenten in würdiger Form die Fortschritte auf dem Gebiete der Radiotechnik zeigte. Das Gesamtbild der Ausstellung war in jeder Beziehung hervorragend und auch auf den einzelnen Ständen verband sich Zweckmäßigkeit mit künstlerischer Aufmachung zu einem wirkungsvollen Eindruck. Infolge des großen Interesses, das das Radiogebiet in wachsendem Maße beim Publikum findet, war auch der Besuch der Ausstellung durchweg rege, so daß geschäftliche Auswirkungen ohne Zweifel eintreten werden.

Bei der engen Verbindung, die unsere Hartgummi-Industrie mit dem Radiogebiet hat, war auch die Beteiligung dieses Industriezweiges mit seinen Erzeugnissen auf der diesjährigen Funkausstellung größer als im Vorjahre. Es wird daher für unsere Leser von Interesse sein, einen Ueberblick über das Dargebotene zu erhalten.

Auf Stand 62 haben die Kautschukwerke Dr. Heinr. Traun & Söhne, Hamburg 8, in recht ansprechender Aufmachung ihre unter der Greifmarke weltbekannten Hartgummizubehörteile für Radio ausgestellt. Besonderes Interesse fand eine neue Mikrometer-Skalenscheibe, die eine außerordentlich feine Einstellung bis auf $^1/_{10}$ mm ermöglicht. Die Skalenscheibe eignet sich speziell für Röhrenapparate mit frequenzgraden Kondensatoren. Ferner zeigte die Firma ihre Hartgummideckplatten in Packungen für Bastler, die — in den entsprechenden Ausmaßen geschnitten — zusammen mit einer Beschreibung über Bearbeitung von Hartgummi geliefert werden. Auch ein Radiokasten, ganz aus Hartgummi, fand bei den Besuchern lebhaftes Interesse, desgleichen auch das Traunsche Hartpapier „Greif-Faturan", das sich für Spulen und Montageplatten sowie Isolierungen aller Art bestens eignet, weil es ausgezeichnete mechanische, thermische und elektrische Eigenschaften besitzt. Es wird in gelber und schwarzer Farbe geliefert. Zu erwähnen sind ferner noch die verschiedensten Radiozubehörteile, wie Telephonmuscheln und -dosen, Skalenscheiben,

Knöpfe, Profilstäbe, Steckerstreifen, Kondensatorplatten, Röhrensockel, Sockel für Heizwiderstände und Blockkondensatoren, Lautsprechertrichter usw., die von der genannten Firma unter der Greifmarke in anerkannter Qualität auf den Markt gebracht wurden.

Weiterhin war auf Stand 111 die bestens bekannte Gummifabrik Westend G. m. b. H., Berlin-Siemensstadt, vertreten, die ebenfalls in außerordentlich zweckmäßiger Aufmachung und hübscher Anordnung ihre verschiedenen, in Fachkreisen gut eingeführten Hartgummizubehörteile zur Schau stellte. Vor allem sind dabei die marmorierten Hartgummiplatten zu erwähnen, die insofern gegenüber früher eine Veränderung erfahren haben, als sie nicht mehr durchgehend marmoriert sind, sondern nur auf der Auflage. Ferner werden Platten auch in dem üblichen Schwarz und in Rot geliefert. Einen recht guten Eindruck machte eine im Hintergrund des Standes aufgebaute riesengroße Skalenscheibe, vollkommen aus Hartgummi, die wohl die größte Skalenscheibe ist, die auf der Ausstellung zu sehen war. Besonders zu erwähnen ist ferner, daß die Gummifabrik Westend bereits auf der Ausstellung eine Garnitur von Skalenscheiben und Knöpfen in den vor kurzem veröffentlichten Normenmaßen zeigte, so daß sich jeder Interessent von den künftig gängigen Normengrößen ein Bild machen konnte. Die übrigen von der Firma ausgestellten Erzeugnisse, wie Skalenscheiben aus Hartgummi, Drehknöpfe in den verschiedensten Ausmaßen und Klemmen-Muttern aus Hartgummi, desgleichen Platten (bereits zugeschnitten für Bastler mit Beschreibungen), Stäbe und Röhren gaben einen guten Einblick in die Erzeugnisse der Firma, die sich in Fachkreisen ebenfalls allgemeiner Beliebtheit erfreuen.

In dem Obergeschoß der Ausstellung waren noch drei weitere Hartgummiwarenfabriken untergebracht. Auf Stand 145—146 war die Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbestfabrik A.-G., Mannheim, durch ihre Berliner Vertretung Max Kurth, Berlin W 15, vertreten. Sie zeigte unter ihrer weltbekannten Marke „Rheinit" ihre Hartgummiröhren und Hartgummistäbe in den verschiedensten Größen und Stärken, sowie ihre bekannten Hartgummiplatten, die sowohl poliert als auch mattiert geliefert werden. Zu erwähnen sind dabei auch die Hartgummiplatten mit Maserung in den verschiedensten Dessins. Ferner waren auch Hartgummiwaren für elektrische und elektrotechnische Zwecke, wie Fassonstücke und Pressungen, sowie Hartgummitelephonteile in hübscher Aufmachung vertreten.

Auf Stand 179 zeigten die Roland-Werke A.-G. für Hartgummi-Industrie, Berlin N 58, ihre Skalenscheiben, die unter dem Namen „Mikro-Skala" in den Handel kommen und eine genaue Ablesung von kleinsten Bruchteilen eines Skalenteiles an den Radioabstimmungsgeräten ermöglichen. Eine besonders feine Einstellung wird durch „Mikrojust", das der Firma durch D. R. G. M. geschützt ist, gewährleistet, wobei insbesondere zu erwähnen ist, daß das ganze Plattenpaket durch Drehen des oberen Knopfes mikrometerartig ohne Verwendung von Zahnrädern bewegt wird.

Mit Hartgummiwaren für die Radiotechnik war auch die Firma Emil Müller & Co., Berlin SO 26, auf Stand 196 vertreten. Diese zeigte Platten, Knöpfe, sowie Drehteile aller Art, die von der genannten Firma als Spezialfabrikation erzeugt werden. Zum Schluß ist noch zu erwähnen, daß die Firma Wagner & Co., Gummiwarenfabrik, Ronsdorf, auf Stand 145/146 ihre Isolierbänder für Zwecke der Radio- und Elektrotechnik ausgestellt hatte.

Alles in allem zeigten die ausgestellten Erzeugnisse unserer Hartgummi-Industrie, daß diese es verstanden hat, der Radioindustrie qualitativ hochwertiges Material zu liefern, das diese in den Stand setzt, wertvolle und einwandfrei funktionierende Apparate auf den Markt zu bringen.

Fragekasten.

Verschmierte Absatzformen.

Anfrage: Wir schmieren unsere Absatzformen mit einer $Na_2S_2O_3$ Lösung ein, damit der Gummi nicht an die Form anklebt. Mit der Zeit werden die Gravierungen verschmiert, wodurch die Absätze mit einer undeutlichen Gravierung herauskommen. Mit welchen Mitteln könnten die Formen nutzbringend gereinigt werden?

Antwort: Verschmierte Absatzformen aus Hartblei oder dergleichen lassen sich durch Ausbürsten mit Terpentinöl oder Gemische von Terpentinöl mit Tetrachlorkohlenstoff reinigen. Zweckmäßig bürstet man die gebrauchten Formen sofort nach Gebrauch aus, weil sie dann noch heiß sind und die Verschmierung sich dadurch leichter löst. Man darf überhaupt nicht die Verschmierung erst zu dicken Krusten anwachsen lassen. Für blanke Absätze ist die auf Seite 2649 der „Gummi-Zeitung" vom 27. August 1926 erwähnte Kollodiumlösung zum Einpinseln der Vulkanisierformen der früher benützten Einpinselung mit Natriumthiosulfatlösung vorzuziehen.

Dr. E.

* * *

Glatte Oberflächen bei Preßvulkanisaten.

Anfrage: Preßgegenstände, speziell Radiergummi, werden bei uns, bevor sie zwischen die Platten zum Vulkanisieren gelegt werden, mit Talkum gepudert, jedoch kommt die Oberfläche häufig nicht glatt heraus. Liegt dieses am Puder? Wie vermeidet man dies? Gibt es eine spezielle Sorte von Puder zu diesem Zweck?

Antwort: Glatte Oberflächen bei Preßvulkanisaten, namentlich Radiergummis, erzielt man dadurch, daß man das zu vulkanisierende Material nur ganz leicht mit leichter kohlensaurer Magnesia einstäubt. Zu diesem Zwecke füllt man die Magnesia in einen Beutel aus etwas durchlässigem Stoff und schüttelt den Beutel derartig, daß er etwas Magnesia in Form einer leichten Staubwolke abgibt. Auch die Zwischenlegbleche stäubt man in dieser Weise ganz leicht mit Magnesia ein. Diese Magnesia hat einen viel größeren Feinheitsgrad (Quotient von Schüttgewicht: Spezifisches Gewicht, siehe Methode Dr. Werner Esch in „Gummi-Zeitung" vom 24. April 1908), als die feinsten Sorten von Talkum, nämlich 0,08 statt 0,32. Leichte kohlensaure Magnesia ist also viermal feiner als das feinste Talkum. Infolge ihrer größeren Leichtigkeit und Feinheit stellt sich Magnesia sogar noch billiger als Talkum im praktischen Gebrauch, da der Verbrauch ein viel geringerer ist.

Dr. E.

* * *

Alterungsschutzmittel für Schwefelchlorür-Vulkanisate.

Anfrage: Wir haben den Artikel über dieses Thema in Nr. 46 mit großem Interesse gelesen und mußten dabei feststellen, daß, wie der Verfasser bemerkt, auch in dem trockensten Gummi noch etwa 1 bis 2 Prozent Wasser enthalten sind. Um dieses Wasser zu binden, wird vorgeschlagen, Magnesia usta mit einzumischen. Im allgemeinen wird Magnesia, sowie Kreide in Mischungen, die kalt vulkanisiert werden, nicht gern gesehen, weil sich nach unserem Dafürhalten aus der Verbindung Chlorschwefel und Magnesium das hygroskopische Magnesiumchlorid bildet und aus diesem wiederum aus der Luftfeuchtigkeit Salzsäure. Der Verfasser gibt an, daß sich das in der Mischung befindliche Wasser durch Magnesium zu Magnesiumhydroxyd verwandelt. Es wäre uns nun sehr erwünscht, zu wissen, ob genügend Erfahrungen vorliegen, unbedenklich 2 bis 4 Prozent Magnesia usta in die Mischungen hineinzubringen, damit man vor Enttäuschungen bewahrt bleibt.

Antwort: Seit Jahren wird Magnesia usta, sowohl zur Bindung abgespaltener Salzsäure in Regenmantelgummierungen, wie auch in weißem Faktis benutzt, wobei sich eine trockene Verbindung nach Art des Sorelzements bildet, die erst bei Rotglut, aber nicht beim Lagern an der Luft, Salzsäure abspalten kann. Es bildet sich eben nicht Magnesiumchlorid. Kautschuk selbst spaltet beim Anlagern von S_2Cl_2 kein HCl ab, nur die 2½ Prozent fetten Oele, die man „Harze" des Kautschuks nennt, und auch diese nur Spuren HCl, die glatt von der Magnesia gebunden werden. Gute, haltbare Regenmäntelgummierungen enthalten allemal 3 bis 6 Prozent Magnesia, was sich durch Analyse leicht nachprüfen läßt.

Dr. E.

* * *

Abtrennen des Protektors von alten Autoschläuchen.

Anfrage: Wie trenne ich von alten Autodecken den Protektor ab?

Antwort: Bei einer Neuprotektierung ist nicht immer notwendig, daß, falls die Decke mit einer Gummilauffläche von Anfang an versehen war, diese abgetrennt werden muß. Man greift zu dieser Maßnahme nur dann, wenn sich zwischen Karkasse und Lauffläche hohle Stellen gebildet haben. War die Decke mit einer Stahlnietenlauffläche versehen, dann muß diese selbstverständlich abgetrennt werden. Das Abtrennen erfolgt auf sehr einfache Weise dadurch, daß man den auf der Decke befindlichen Protektor quer durchschneidet, ohne jedoch die Karkasse zu verletzen, mit dem Messer einen Teil von zirka 100 mm Länge abtrennt, diesen abgetrennten Teil in den Schraubstock einspannt und nun den ganzen Protektor von der Decke losreißt. Sind noch Teile an der Decke geblieben, so werden diese entweder abgeschnitten oder noch einmal durch Reißen getrennt. Es existieren auch sogenannte Abreißvorrichtungen für diesen Arbeitsgang, diese kommen aber nur für Altgummihandlungen in Frage. Befindet sich jedoch auf der Decke noch ein Protektor, der gut erhalten ist und noch einmal Verwendung finden soll, dann kann der Protektor nur so getrennt werden, daß seine Endlosigkeit erhalten bleibt. In diesem Falle muß man den Protektor erst seitwärts mit dem Messer trennen und dann allmählich bis zur Mitte vordringen. Hat man in der Mitte eine Trennung von zirka 200 mm erreicht, dann kann man versuchen, durch zwei Hebel die weiteren Teile zwischen Karkasse und Protektor zu lösen, indem man durch die beiden Hebel die Karkasse und den Protektor gegenteilig auseinander zieht. Dieser Arbeitsvorgang muß jedoch sehr vorsichtig erfolgen, um den Protektor nicht einzureißen. Sch.

* * *

Schutz der Firmenbezeichnung.

Unser Geschäft wurde erstmals am hiesigen Platze am 11. Mai 1892 unter der Firma „Central-Sanitätsbazar R." im Handelsregister eingetragen, später als die erste oder zum mindesten eine der allerersten Firmen der Branche firmierten wir bei allen vorkommenden Gelegenheiten nachweislich seit etwa 1907 „Sanitätswarenhaus R.", ohne diese Firmierung eintragen, bzw. umändern zu lassen. Am 6. Oktober 1910 änderten wir im Handelsregister die Firma in „Sanitätshaus R." um. Die hier am Platze befindliche Firma L. V. änderte nun dieser Tage ihre Firmenschilder in „Sanitätshaus" L. V. um, nachdem sie seither „Sanitätsbazar L. V." firmiert hatte und wohl auch heute noch so im Register eingetragen ist. Auch in Inseraten bedient sich die Firma neuerdings der Bezeichnung „Sanitätshaus". Die Bezeichnung „Sanitätshaus L. V." ist offenbar gewählt, um Verwechslungen herbeizuführen. Können wir nun wegen Verwechslungs- und Täuschungsgefahr Schritte unternehmen auf Unterlassung dieser neuen Bezeichnung? Falls im Register die neue Bezeichnung „Sanitätshaus L. V." eingetragen ist, müssen wir dann beim Handelsregister einen Antrag auf Löschung stellen. Wir glauben auf Grund der Handelsregistereintragung allein berechtigt zu sein, die Firma „Sanitätshaus" führen zu dürfen.

Antwort: Nach § 30 HGB. muß jede neue Firma sich von allen an demselben Orte bestehenden und in das Handelsregister eingetragenen Firmen deutlich unterscheiden. Im vorliegenden Fall enthält die Firma des Konkurrenten zwar gleichfalls die Bezeichnung Sanitätshaus. Dieser Bezeichnung ist jedoch dessen Personenname angefügt. Wird dieser Personenname bei jeder Art von Firmierung und Bezeichnung der Firma gebraucht, so liegt eine deutliche Unterscheidung vor, weil jeder aus dem Publikum wissen muß, daß letztere Firmenbezeichnung auf ein anderes Geschäft hinweist, als auf dasjenige der anfragenden Firma. Die Bezeichnung Sanitätshaus kann nicht an und für sich als etwas eigentümliches und daher als schutzbedürftig angesehen werden. Sie gewinnt vielmehr erst Eigenart und Firmenschutz durch die weitere Bezeichnung, die ihr zur Kennzeichnung beigegeben ist. Daß die alte Bezeichnung Bazar umgeändert wird, ist verständlich, da letztere als ausländische Bezeichnung aus dem Geschäftsverkehr mehr und mehr verschwunden ist. Demnach ist zweifelhaft, ob gerichtliche Schritte gegen die gewählte Bezeichnung Aussicht auf Erfolg versprechen. Es wird sicherer sein, wenn die anfragende Firma geeignete sonstige Maßnahmen ergreifen wird, um sowohl gegenüber der Kundschaft wie nach außen hin kenntlich zu machen, daß ihr Geschäft mit demjenigen des Mitbewerbers nicht identisch ist und wenn sie auf diese Weise Verwechslungen ausschließen würde. Dr. St.

Das Handelsprovisorium zwischen Deutschland und Frankreich.

Die Hauptergebnisse des deutsch-französischen vorläufigen Handelsabkommens vom 5. August 1926 haben wir bereits kurz mitgeteilt. Das Provisorium ist in einer Form abgefaßt, die über die bei der Verzollung in Frankreich eintretenden Erleichterungen nicht ohne weiteres einen Ueberblick zuläßt. Hierzu ist vielmehr die Kenntnis des französischen Generaltarifes und Minimaltarifes sowie der Erhöhungskoeffizienten erforderlich. Die nachstehenden Ausführungen sollen dazu dienen, an Hand der gegebenen Unterlagen und einer Reihe von Beispielen die Vorteile, die die deutsche Industrie durch das Abkommen erlangt hat, beurteilen zu können.

Leider ist es bis heute noch nicht gelungen, bei allen Industriezweigen und in allen Punkten einen Ausgleich zu finden, man hat sich infolgedessen vorläufig auf die Punkte beschränkt, über die bereits Einigkeit besteht. Die Gründe des langsamen Fortschrittes der Verhandlungen mit Frankreich liegen auf verschiedenen Gebieten. In erster Linie handelt es sich darum, die Fundamentalunterschiede im Wesen der deutschen und französischen Handelspolitik auszugleichen. Die deutsche ist auf dem Grundsatz der Meistbegünstigung, die französische auf dem der Reziprozität aufgebaut. Es ist bis zu einem gewissen Grade gelungen, die Franzosen dahin zu bringen, sich dem System der Meistbegünstigung anzupassen. Ein weiterer Hinderungsgrund liegt in der französischen Währung, durch die den deutschen Unterhändlern sozusagen der Boden unter den Füßen wankte. Schließlich spielt auch die französische Zollgesetzgebung eine nicht unbedeutende Rolle, da Frankreich ein neues Zolltarifgesetz ausgearbeitet hat, das aber der französischen Kammer noch nicht vorgelegt worden ist.

Der heutige französische Zolltarif stammt aus dem Jahre 1910 und wird von französischer Seite als überholt beurteilt. Er sieht einen Generaltarif und einen Minimaltarif sowie für beide Tarife einen Erhöhungskoeffizienten vor. Der zu entrichtende Zollsatz wird durch Multiplikation des Erhöhungskoeffizienten mit einem der beiden Tarife gebildet. Deutschland hatte bisher den Generaltarif zu zahlen, was einen Export nach Frankreich in den allermeisten Fällen zur Unmöglichkeit machte. Umgekehrt war vom 11. Januar 1925 ab dasselbe der Fall — Frankreich zahlte in Deutschland die Sätze des allgemeinen und nicht des Vertragstarifs.

Die Dauer des Provisoriums ist auf sechs Monate beschränkt. Seine Annahme durch den Reichsrat und den handelspolitischen Ausschuß des Reichstages ist bereits erfolgt, so daß es am 20. August 1926 als erster Wirtschaftsvertrag auf Grund des neuen Ermächtignngsgesetzes vom 10. Juli 1926 in Kraft gesetzt werden konnte. Es ist vereinbart worden, daß Frankreich Zollerhöhungen auf die in dem Provisorium genannten Waren nur dann vornehmen darf, wenn sich der französische Großhandelsindex über 50 Prozent erhöht. Solche Erhöhungen treffen die deutschen Waren aber nur, wenn und insoweit sie 30 Prozent der im Vertrage vorgesehenen Sätze überschreiten.

Den französischen Kolonien gegenüber, die den Tarif des Mutterlandes haben, soll Deutschland dieselbe Stellung einnehmen, wie Frankreich gegenüber. Die französischen Kolonien mit eigenem Zolltarif gewähren Deutschland die Meistbegünstigung. Ausgenommen von dieser Regelung ist Marokko und Indo-China.

Die gegenseitigen tarifarischen Abmachungen sind in den Artikeln 1 bis 3 enthalten. Nach Artikel 1 genießen die in einer Liste A aufgeführten Erzeugnisse des französischen Zollgebietes bei ihrer Einfuhr in das deutsche Zollgebiet die in dieser Liste festgesetzten Zollsätze und Vergünstigungen. Nach Artikel 2 genießen die in einer Liste B aufgeführten Erzeugnisse deutschen Ursprungs und deutscher Herkunft bei ihrer Einfuhr in das französische Zollgebiet die in dieser Liste festgesetzten Vergünstigungen, sowohl hinsichtlich der Zollsätze wie auch hinsichtlich aller Zuschläge und Erhöhungskoeffizienten, die Frankreich anwendet oder in Zukunft anwenden könnte. Die in der genannten Liste B aufgeführten Erzeugnisse, die gemäß Absatz 1 den Minimaltarif erhalten oder die auf Grund der Bestimmungen des nachstehenden Artikels 3 später in seinen Genuß treten sollen, genießen dadurch die Meistbegünstigung. Die in der Liste B aufgeführten prozentualen Abschläge auf den Unterschied zwischen Generaltarif und Minimaltarif bleiben die gleichen, wie auch immer Zollsätze, Zuschläge oder Koeffizienten, die Frankreich während der Dauer des gegenwärtigen Abkommens einführen könnte, erhöht oder erniedrigt werden sollten, soweit sie nicht auf Grund von Artikel 3 der Angleichung unterliegen. Nach Artikel 3 werden, wenn Frankreich zu einer Erhöhung seiner Zollsätze oder Koeffizienten schreiten sollte, diese Erhöhungen bis zu einer Höhe von 30 Prozent der bei Unterzeichnung des Abkommens gültigen Zölle auf diejenigen deutschen Erzeugnisse keine Anwendung finden, die in die Liste B aufgenommen sind und Zwischensätze zwischen dem General- und Minimaltarif genießen. Zu diesem Zwecke werden die Abschläge vom Generaltarif in der Weise erhöht, daß der Zollsatz, wie er sich am Tage der Unterzeichnung des Abkommens in Franken errechnet, der gleiche bleibt, solange wie die Erhöhungen der Zollsätze oder Koeffizienten nicht das vorerwähnte Verhältnis von 30 Prozent überschreiten, das als Ausgleich der seit dem 4. April 1926 eingetretenen Großhandelspreissteigerung angesehen wird. Die so errechneten Zollsätze und Koeffizienten können jedoch auf keinen Fall unter die Sätze des erhöhten Minimaltarifes herabgesetzt werden.

Hinsichtlich der in eine Liste C aufgenommenen Erzeugnisse wird vereinbart, daß sie, da sie den Vorteil der vorstehend vorgesehenen Ausgleichung genießen, nur im Ausmaß der seit dem 4. April 1926 eingetretenen und um 30 Prozent verminderten Steigerung des amtlichen Indici der

Großhandelspreise weitergehenden oder neuen Erhöhungen unterworfen werden dürfen. Eine spätere Erhöhung kann jedoch erst eintreten, wenn eine neue Preissteigerung von mindestens 20 Prozent festgestellt ist. Die in die Liste C aufgenommenen für uns eventuell in Frage kommenden Erzeugnisse sind nachstehend in der Liste B durch das Zeichen x kenntlich gemacht worden.

In der Liste A — also Zölle bei der Einfuhr nach Deutschland — kommen für uns keine Erzeugnisse in Frage.

In der Liste B — also Zölle bei der Einfuhr nach Frankreich — kommen für uns die nachstehend in den beiden letzten Spalten (vertragsmäßige Zollbehandlung) ersichtlich gemachten Vereinbarungen in Frage. Frankreich hat uns hier entweder den Minimaltarif oder prozentuale Abschläge auf den Unterschied zwischen Generaltarif und Minimaltarif zugestanden. In denjenigen Fällen, in denen wir in Frankreich Anspruch auf den Minimaltarif haben, ist die Höhe des Zollsatzes ohne weiteres zu ersehen (Minimaltarif, multipliziert mit dem Erhöhungskoeffizienten). Anders verhält es sich aber in den Fällen, in denen ein Abschlagsprozentsatz festgelegt worden ist. Hier ist die Berechnung des zu entrichtenhen Zollsatzes ziemlich verwickelt. In welcher Weise der französische Zollsatz bei den Abschlagsprozenten zu berechnen ist, soll hier an einem Beispiel erläutert werden. Angenommen der Generaltarif beträgt 400 Franken, der Minimaltarif 100 Franken, der Erhöhungskoeffizient sei = 3 und der Abschlagsprozentsatz = 80.

Wir haben zuerst den Unterschied zwischen Generaltarif und Minimaltarif festzustellen. Dieser beträgt (400 minus 100) = 300. Von diesen 300 wird der Abschlagsprozentsatz berechnet. Also 80 Prozent von 300 = 240. Diese 240 werden von dem Generaltarif abgezogen, also 400 minus 240 = 160. Diese 160 sind mit dem Erhöhungskoeffizienten (also 3) zu multiplizieren, also 160×3 = 480. Zu dieser Zahl tritt noch ein Zuschlag von 30 Prozent, so daß sich der Zollsatz auf (480+30 Prozent) = 624 Franken für einen Doppelzentner stellt. Der vorstehende Zuschlag von 30 Prozent ist am 6. April 1926 zwecks Ausgleiches des Frankensturzes zur Einführung gelangt. Er trifft infolgedessen, da er bereits zurzeit des Abschlusses des vorliegenden Provisoriums (5. August 1926) in Kraft gesetzt war, auch deutsche Erzeugnisse. Anders verhält es sich aber mit der am 14. August 1926 erfolgten zweiten Zollerhöhung um ebenfalls 30 Prozent. Diese findet keine Anwendung auf deutsche Erzeugnisse, die in der Liste B aufgeführt sind und Zwischensätze zwischen dem Generaltarif und dem Minimaltarif genießen. Bei Erzeugnissen, die nicht in der Liste B enthalten sind, findet selbstverständlich auch diese zweite Zollerhöhung Anwendung.

Ohne das deutsch-französische Provisorium hätten deutsche Erzeugnisse heute statt der vorstehend berechneten 624 Franken nach dem Generaltarif unter Berücksichtigung der beiden 30prozentigen Zollerhöhungen 400×5,1 = 2040 Franken für einen Doppelzentner zu entrichten.

Um unsere Leser in die Lage zu versetzen, den französischen Zoll bei den für uns in Frage kommenden Tarifnummern berechnen zu können, haben wir nachstehend den Generaltarif, den Minimaltarif und den Erhöhungskoeffizienten beigegeben.

Für die nicht in der Liste B enthaltenen Erzeugnisse ist bei der Einfuhr nach Frankreich nach wie vor der **Generaltarif** zu zahlen.

Der französische Zolltarif und die Vereinbarungen zu diesem.

Nummer des franz. Zolltarifs	Bezeichnung der Waren	Erhöhungs-koeffizient	Generaltarif für 1 dz (in Franken)	Minimaltarif für 1 dz (in Franken)	Vertragsmäßige Zollbehandlung: Minimaltarif	Vertragsmäßige Zollbehandlung: Abschlags-prozentsatz %
118	Kampfer:					
	natürlicher:					
	roh, gewöhnlicher und sogenannter Formosakampfer und ähnlicher, in Pulverform	— (1,7)	4	frei		
	gereinigt	— (1,7)	24	6		
	künstlicher oder synthetischer	— (1,7)	100	25		
119	Kautschuk, Balata, Guttapercha, roh oder in Masse umgeschmolzen		frei	frei		
0375	Zellhorn (einschl. künstliches Elfenbein und Schildpatt):					
	roh, in Masse, Platten, Blättern, nicht bearbeitet, in Röhren, Stäben, Stangen	5 (8,5)	300	75		
	in polierten, mattierten, gefärbten oder in irgend einer Weise bearbeiteten Blättern	5 (8,5)	600	150		
	Schnitzel und Abfälle, zum Wiedereinschmelzen bestimmt	5 (8,5)	64	16		
0376	Kasein, gehärtet; Stoffe auf Grundlage von gehärtetem Kasein und andere künstliche, organische Formerstoffe:					
	roh, in Masse, Platten, Blättern, nicht bearbeitet, in Röhren, Stäben, Stangen	5 (8,5)	300	75		
	in polierten, mattierten, gefärbten oder in irgend einer Weise bearbeit. Blättern	5 (8,5)	600	150		
	Schnitzel und Abfälle, z. Wiedereinschmelzen bestimmt	5 (8,5)	64	16		
	Die Zollverwaltung hat das Recht, diese Artikel zerbrechen zu lassen, um zu vermeiden, daß in den Genuß dieses Absatzes Stücke gelangen, die unmittelbar für geformte Gegenstände brauchbar sind.					

Nummer des franz. Zolltarifs	Bezeichnung der Waren	Erhöhungs-koeffizient	Generaltarif für 1 dz. (in Franken)	Minimaltarif für 1 dz (in Franken)	Vertragsmäßige Zollbehandlung: Minimaltarif	Vertragsmäßige Zollbehandlung: Abschlags-prozentsatz %
385	Wachsleinwand und Linoleum, einschließlich des Linoleums auf Jute	5 (8,5)	100	25	Minimaltarif. Gesamt-kontingent 3000 dz *)	
385 bis	Linoleum, eingelegt	6,4 (10,8)	140	35		
457 bis	Treibriemen aus Kamelhaar, auch mit ölhaltiger Masse getränkt	3,9 (6,6)	120	30		
464 quater	Linkrusta und ähnliche Pappen	3 (5,1)	280	70		
469 quater	Rollen oder Streifen für Kinematographen:					
	unbelichtet .... vom Werte		20%	20%		
488	Treibriemen, Streifen u. Schnüre für Treibriemen, Transmissionsseile:					
	aus natürlichem Leder:					
	mit Alaun oder mit pflanzl. Gerbung gegerbt, zugerichtet oder nicht, oder aus nicht gegerbter Haut, roh oder pergamentartig	4,7 (7,9)	260	65		
	mit mineralischer Gerbung gegerbt, außer alaungarer	4,7 (7,9)	325	81,25		
489	Treibriemen, Streifen u. Schnüre für Treibriemen und andere ähnl. Gegenstände aus künstl. Leder	4,7 (7,9)	320	80		
535 ter	Isolierdrähte und Kabel für Elektrizität, mit Seelen aus Schmiedeeisen, Stahl, Kupfer oder Kupferlegierung, überzogen:					
	mit Seide in Verbindung mit Kautschuk oder Guttapercha, ohne metallische Schutzhülle	4,8 (8,1)	400	100		
	mit Kautschuk oder Guttapercha allein oder in Verbindung mit and. Materialien, außer Seide, ohne metallische Schutzhülle	4,8 (8,1)	280	70		
620	Waren aus Kautschuk und Guttapercha:					
	Platten aus reinem, nicht vulkanisiertem Kautschuk	1,7 (2,9)	80	20		

*) Waren der Tarif-Nr. 385 und 385 bis, die im Rahmen des vorstehenden Kontingentes nach Frankreich eingeführt werden, genießen nach den Bestimmungen des Abkommens die Zollvergünstigungen nur dann, wenn sie von einer besonderen Kontingentbescheinigung begleitet sind. Das Reichwirtschaftsministerium hat mit der Ausfertigung der Kontingente der für uns in Frage kommenden Erzeugnisse betraut: Für Linoleum der Tarif-Nr. 385 und 385 bis, den Verband Deutscher Linoleumfabriken, Oldenburg i. O., Langestraße 2. Die Verteilung der Kontingente auf die Erzeugerfirmen wird vom Reichswirtschaftsministerium veranlaßt. Anfragen von Interessenten sind an den betreffenden Verband zu richten. Es ist besonders zu beachten, daß weder das Reichswirtschaftsministerium noch die Verbände die Vermittlung von Lieferungsaufträgen übernehmen. Es ist vielmehr Sache der interessierten Firmen, sich Aufträge zu verschaffen.

Nummer des franz. Zolltarifs	Bezeichnung der Waren	Erhöhungs-koeffizient	Generaltarif für 1 dz (in Franken)	Minimaltarif für 1 dz (in Franken)	Vertragsmäßige Zollbehandlung: Minimaltarif	Vertragsmäßige Zollbehandlung: Abschlags-prozentsatz %
	Fäden aus vulkanisiertem Kautschuk:					
	von 3 mm oder weniger Stärke od. Durchmesser	— (1,7)	18	frei		
	andere	2 (3,4)	80	20		
	elastische Gewebe:					
	aus unechten Gold- oder Silberfäden oder aus Gespinstfäden, mit Ausnahme der natürl. oder künstl. Seide	5 (8,5)	800	200		
	aus Fäden von natürl. oder künstl. Seide, auch in Verbindung mit anderen Stoffen:					
	unter 20 mm und über 45 mm breit	5 (8,5)	800	200		
	von anderer Breite	5 (8,5)	1600	400		
	kautschukierte Gewebe im Stück, bei einem Gewicht auf einen qm von:					
	800 g und mehr	3,3 (5,6)	280	70		
	mehr als 400 und weniger als 800 g	3,3 (5,6)	540	135		
	400 g und weniger, in der Kette und im Schuß auf ein Quadrat von 5 mm Seite enthaltend:					
	weniger als 44 Fäden	3,3 (5,6)	800	200		
	44 Fäden und mehr	3,3 (5,6)	1600	400		
	Konfektionierte Gegenstände aus kautschukiertem Gewebe im Gewichte von 400 g und weniger auf einen qm und in Kette und Schuß 44 und mehr Fäden auf ein Quadrat von 5 mm Seite enthaltend	2 (3,4)	1800	450		
	Kleidungsstücke, Zubehör für Kleidungsstücke, sowie konfektionierte Gegenstände, soweit sie nicht in den folgenden Absätzen inbegriffen sind:					
	Schweißblätter	x				
	aus Kautschukblättern ohne Gew.	1,8 (3)	400	100		
	aus kautschukiertem Gewebe oder aus Kautschukblättern, die mit anderen Geweben als solchen aus natürlicher oder künstl. Seide konfektioniert sind	x 1,8 (3)	1000	250		
	aus Kautschukblättern, die mit Geweben aus natürlicher od. künstlicher, reiner oder gemischter Seide konfektioniert sind	x 1,8 (3)	1360	340		
	Hosenträger, Strumpfbänder, Strumpfhalter, Sockenhalter, Gürtel:					
	aus Gespinstfäden, mit Ausnahme der natürlichen oder künstl. Seide	x 1,8 (3)	1000	250		
	aus Fäden von natürlicher oder künstlicher Seide, auch in Verbindung mit anderen Stoffen	3 (5,1)	1200	300		

Nummer des franz. Zolltarifes	Bezeichnung der Waren	Erhöhungs-koeffizient	Generaltarif für 1 dz	Minimaltarif für 1 dz	Vertragsmäßige Zollbehandlung: Minimaltarif	Vertragsmäßige Zollbehandlung: Abschlags-prozentsatz
			in Franken	in Franken		%
	andere	3 (5,1)	1000	250		
	Da Zweifel entstanden sind, wie andere Artikel als Kleidungsstücke und Zubehör dazu zu behandeln sind, die aus zusammengeschweißten oder zusammengeklebten Kautschukblättern hergestellt sind, hat die Zollverwaltung angeordnet, daß zu unterscheiden ist, ob die betreffenden Artikel aus kautschukierten Gewebe hergestellt sind oder nicht. Im ersteren Falle findet der Zoll der konfektionierten Artikel je nach der Gattung, im zweiten Falle der für andere Arbeiten aus Kautschuk geltende Zoll Anwendung. Selbstverständlich müssen die Kleidungsstücke und das Zubehör dazu aus durch Zusammenkleben hergestellten Kautschukblättern denselben Zollsatz zahlen, wie die gesäumten, gesteppten oder genähten oder auch konfektionierten Artikel der betreffenden Art aus kautschukiertem Gewebe, andere.					
	Bei dem Zeichen x unterliegen elastische Gewebe, die durch Kleben, Nähen, Säumen od. Steppen zu Kleidungsstücken oder Zubehör dazu verarbeitet sind, dem Koeffizienten 5 (8,5).					
	Kautschukierte Gewebe, eigens für Kratzen, nicht besetzt:					
	nicht befilzt	2,6 (4,4)	280	70		
	mit Filz belegt	2,6 (4,4)	312	78		
	Schuhwerk:					
	aus kautschukiertem Gewebe mit Ausstattung von Filz, Wolle oder Stoffen, die mit Wolle gemischt sind	2,6 (4,4)	400	100		
	aus kautschukiertem Gewebe mit Ausstattung von Geweben aus Baumwolle, Hanf oder Leinen .	2,6 (4,4)	320	80		
	mit Sohlen ausschließlich aus Kautschuk . . . . Paar	2,6 (4,4)	2	0,50		
	Mäntel, Luftschläuche od. Pneumatiks	1,5 (2,5)	400	100		
	Blöcke, volle Reifen für Bereifung von Wagenrädern, unbearbeitet, bearbeitet oder fertiggestellt . .	1,5 (2,5)	320	80		
	Mäntel, Luftschläuche oder Pneumatiks, Reifen zur Bereifung von Fahrrädern, unbearbeitet, bearbeitet oder fertiggestellt	1,9 (3,2)	880	220		
	Riemen, Schläuche, Ventile und andere Waren aus Kautschuk oder Guttapercha, rein oder gemischt, weich oder hart, auch in Verbindung mit Geweben oder anderen Stoffen	3 (5,1)	280	70		
620 bis	Waren aus Amiant oder Asbest:					
	Papier oder Pappe:					
	in Bogen (auch beschnitten) von rechtwinkliger Form	2,7 (4,6)	100	25		60
	fassoniert, beschnitten, in nicht rechtwinklig. Form, auch m. Draht, Metalltuch oder Metallstücken verstärkt	2,7 (4,6)	200	50		50
	Fäden und Seile, auch mit anderen Stoffen verbunden	3,3 (5,6)	240	60		75
	Geflechte, Gewebe sowie andere Waren mit oder ohne Einlage von anderen Stoffen	3,3 (5,6)	300	75		50
	Spitzen aus Asbest	Wie Spitzen aus Baumwolle				50

Die Zollsätze für Celluloidwaren siehe Seite 2726 der „Gummi-Zeitung".

Zur Vereinfachung der Zollberechnung sind die bisherigen Koeffizienten und die beiden 30prozentigen Zollerhöhungen zu einem einzigen

Koeffizienten vereinigt worden. Diese neuen Koeffizienten haben wir vorstehend in der Spalte Erhöhungskoeffizient neben die bisherigen Koeffizienten in Klammer gesetzt. Mit diesen neuen Koeffizienten sind die Grundzollsätze (Minimaltarif, Generaltarif und Zwischentarifsätze) zu multiplizieren. Zu beachten ist jedoch, daß die neue 30prozentige Erhöhung auf die in der Liste B des deutsch-französischen vorläufigen Handelsabkommens vom 5. August 1926 enthaltenen deutschen Einfuhrwaren, für die Abschlagsprozentsätze auf den Unterschied zwischen Generaltarif und Minimaltarif (d. h. Zwischentarife) festgesetzt sind, keine Anwendung findet, allerdings mit der Einschränkung, daß die sich dabei ergebenden Zollsätze für deutsche Einfuhrwaren nicht niedriger sein dürfen, als die mit dem neuen Koeffizienten multiplizierten Minimaltarifsätze.

Zum Schluß geben wir noch einige Beispiele für die französische Berechnung des Zolles.

I. Für Waren, die nicht in der Liste B enthalten sind.

Generaltarif = 400. Koeffizient = 3.

400×3 = 1200; + 30 Prozent = 1560; + 30 Prozent = 2028; oder — und so berechnet die französische Zollverwaltung — 400×5,1 = 2040.

II. Für Waren, die in der Liste B enthalten sind.

1. Minimaltarif = 100. Koeffizient = 3. Uns steht der Minimaltarif zu. 100×3 = 300; + 30 Prozent = 390 + 30 Prozent = 507; oder — und so berechnet die französische Zollverwaltung — 100×5,1 = 510.

2. Generaltarif = 400. Minimaltarif = 100. Koeffizient = 3. Abschlagsprozentsatz = 80.

400 minus 100 = 300; 80 Prozent von 300 = 240; 400 minus 240 = 160; 160×3 = 480; + 30 Prozent = 624.

3. Wertzölle. Generaltarif = 80 Prozent. Minimaltarif = 20 Prozent. Abschlagsprozentsatz = 90 Prozent.

80 minus 20 = 60; 90 Prozent von 60 = 54; 80 minus 54 = 26; also 26 Prozent vom Wert.

Was die Berechnung der französischen Wertzölle anbetrifft, so weisen wir ausdrücklich darauf hin, daß diesen der Warenwert zugrunde zu legen ist, den die Ware zu dem Zeitpunkt hat, zu dem sie dem französischen Zollamt vorgeführt wird. Bei normalen Verhältnissen ist dies der Einkaufspreis, zuzüglich der nach dem Einkauf entstandenen Kosten, wie Ausfuhrzölle, die Land- oder Seefracht, Versicherung, die Kosten der inneren oder äußeren Umschließungen, sofern sie nicht für sich nach dem für sie vorgesehenen Zollsatz verzollt werden. Mit einem Wort alles, was dazu beiträgt, den Marktpreis der Ware bei ihrer Ankunft in Frankreich zu bilden (den Einfuhrzoll nicht mit inbegriffen). Es ist also den französischen Wertzöllen nicht etwa der französische Inlandswert gleichartiger Waren zugrunde zu legen.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Aufgabenkreis des Treuhänders.

Der Begriff des Treuhänders ist im Geschäftsverkehr keineswegs derart bestimmt, daß der Umfang seiner Befugnisse und Verpflichtungen feststünde. Es ist vielmehr Aufgabe der Beteiligten, seinen Aufgabenkreis näher zu begrenzen. Da im Falle des Zwangsvergleichs der allen Gläubigern bekanntgegebene, immer schriftlich niedergelegte Vorschlag darüber entscheidet, welcher Art die von dem Gemeinschuldner gebotene Sicherheit sein soll, so kann auch nur der Vergleich, wie er schriftlich zum Ausdruck gekommen ist, für den Umfang der Befugnisse und Verpflichtungen des Treuhänders entscheiden, während mündliche Erläuterungen einzelner Beteiligter unseres Erachtens keine Bedeutung haben.

War bestimmt, daß das Vermögen dem Treuhänder übergeben wird, der die Masse für die Gläubiger zu verwalten hat, so würde der Treuhänder verantwortlich sein, falls er den Warenbestand der Verfügung durch den Schuldner unterstellt. Er würde gegen die übernommenen Verpflichtungen verstoßen, wenn er nicht nach außen hin seine Rechtstellung bekanntgeben würde. Er wird allerdings nicht gehindert sein, sich bei der Verwaltung der Hilfe dritter Personen zu bedienen, und als Dritter kann auch der Gemeinschuldner in Betracht kommen. Ob und inwieweit dies geschieht, muß dem pflichtmäßigen Ermessen des Treuhänders überlassen bleiben. Naturgemäß ist es statthaft, daß dem Gemeinschuldner trotz der Uebergabe des Geschäfts an den Treuhänder Verwaltungsrechte auch gegen den Willen des Treuhänders verbleiben. Haben die Gläubiger eine Sicherstellung mit solchen Einschränkungen für ausreichend erachtet, und liegt in der Person des Gemeinschuldners kein Anlaß vor, anzunehmen, daß der Vorbehalt solcher Rechte dem gemeinsamen Interesse der Konkursgläubiger widerspricht, so werden dagegen kaum Bedenken zu erheben sein. C 18 279/26 (XII A 15). (flp)

rg. **Ermäßigung der Reifenpreise in Schweden.** Der schwedische Gummireifenverein ermäßigte allgemein die Reifenpreise der angeschlossenen Firmen ab 1. September, im Durchschnitt um 10 Prozent.

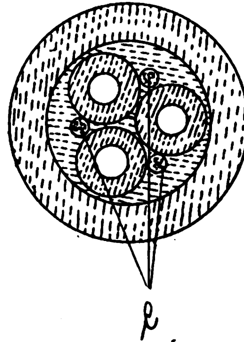
Neue Patente und Gebrauchsmuster

Verfahren zur Herstellung von Bildern, Figuren und Dessins auf Gummiflächen. D. R. P. Nr. 433 069 vom 11. Oktober 1925 für Siegfried Saul, Aachen (veröff. 23. August 1926). Das neue Verfahren besteht darin, daß eine Gummilösung auf einen Druckstock oder eine Druckwalze aufgetragen und nach Verdunstung des Lösungsmittels die auf dem Druckstock sich bildende dünne Gummihaut auf eine Gummiunterlage aufgedrückt wird, wobei sich infolge der größeren Adhäsion zwischen Gummi und Gummi die Gummihaut ohne weiteres von dem Druckstock oder der Druckwalze ablöst. Das neue Verfahren hat den Vorzug, daß die Bilder, Figuren und Dessins mit der Auftragfläche eine einheitliche Gummimasse bilden. Infolgedessen nehmen die Bilder, Figuren und Dessins an den Dehnungen der Auftragfläche teil, verblassen bei stärkeren Dehnungen nicht und sind sehr haltbar. **Patent-Anspruch:** Verfahren zur Herstellung von Bildern, Figuren und Dessins auf Gummiflächen, dadurch gekennzeichnet, daß eine Gummilösung auf einen Druckstock oder eine Druckwalze aufgetragen wird und nach Verdunstung des Lösungsmittels die auf dem Druckstock oder der Druckwalze sich bildende dünne Gummihaut auf eine Gummiunterlage aufgedrückt wird.

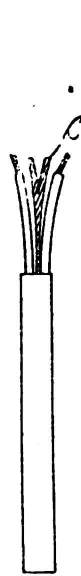
Verfahren zur Herstellung eines wasserlöslichen Eindampfproduktes aus Latex. D. R. P. Nr. 432 894 vom 30. September 1923 für Mervyn Stanley Stutchbury, London (veröff. 25. August 1926). Zusatz zum Patent Nr. 419 658. Als Erfinder sind angegeben: Dr. Wilhelm Bachmann, Seelze bei Hannover, und Dr. Felix Hebler, Hannover-Waldhausen. In weiterer Ausbildung des durch das Patent 419 658 geschützten Verfahrens wurde die Beobachtung gemacht, daß die zur Gewinnung von resolublem Trockenlatex geeigneten Schutzkolloide, u. a. beispielsweise Seifen oder seifenähnliche Körper, in ihrer Wirkung ganz erheblich durch Zugabe von hydrozyklischen Verbindungen aller Art gefördert werden. Besonders haben sich bewährt Tetra-, Hexa-, Methylhexa-, Dekahydronaphthalin und Zyklohexanol. Die zugesetzten Kohlenwasserstoffe wirken durchaus nicht als Lösungsmittel. Beispiel: Man löst 25 Teile Dekahydronaphthalin in 75 Teilen Kaliumoleat auf. Von dieser Lösung trägt man 5 Teile in 100 Teile Latex ein. Dieses Gemisch wird in einem Vakuumtrockner eingedampft und liefert ein Produkt, das in Wasser völlig löslich ist. **Patent-Anspruch:** Weitere Ausbildung des durch das Patent 419 658 geschützten Verfahrens zur Herstellung eines wasserlöslichen Eindampfprodukts aus Latex, dadurch gekennzeichnet, daß den in Anwendung kommenden Schutzkolloiden hydrozyklische Verbindungen aller Art zugesetzt werden.

Mehradrige Gummischlauchleitung mit erhöhter Zugfestigkeit. Siemens-Schuckertwerke, G. m. b. H., Berlin-Siemensstadt. G.-M. Nr. 955 509. Die Neuheit an der Gummischlauchleitung besteht darin, daß in den Beiläufen längs der Adern einige Tragorgane, z. B. Hanfkordeln e, zwecks Erhöhung der Zugfestigkeit bzw. Zugentlastung der Adern angeordnet sind. Statt je einer Kordel können auch mehrere vorgesehen sein.

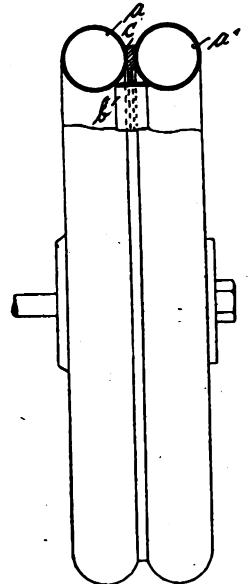
Gummischlauchleitung mit zwei eingelegten Hanftragschnüren für die Zugentlastung. Paul Jordan, Berlin-Steglitz, Gravelottestraße 13. G.-M. Nr. 955 902. Die Neuheit an der Gummischlauchleitung mit zwei eingelegten Hanftragschnüren besteht darin, daß diese Gummischlauchleitung



G.-M Nr. 955 509.



G.-M. Nr. 955 902.



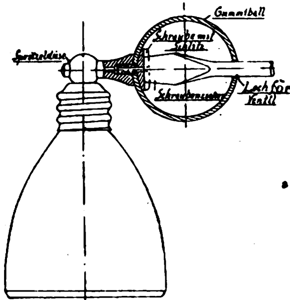
G.-M. Nr. 956 067.

durch die mit c gekennzeichneten zwei Hanftragschnüre auf Zugbeanspruchung entlastet werden kann. Bei den bisherigen Gummischlauchleitungen wird die Zugentlastung dadurch erreicht, daß man nur die äußere gemeinsame Gummihülle für diesen Zweck benutzt.

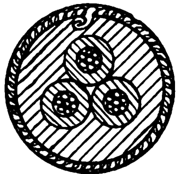
Zwischenring für Doppelluftbereifung. Paul Piepenstock, Mülheim, Ruhr, Dickswall 81. G.-M. Nr. 956 067. Die Neuheit bei dem Zwischenring für Doppelluftbereifung besteht darin, daß der Ring c, der seitlich der Rundform der Bereifung entsprechend geformt ist, so zwischen den beiden

Decken a und a 1 eingesetzt wird, daß er mit einem gewissen Spiel über den bekannten Distanzring b übergreift.

Gummiballzerstäuber mit hinten angebrachtem Ballventil und besonders ausgeführter Ballschraube. Hugo Tüchsen, Berlin-Wilmersdorf, Nassauische Straße 46. G.-M. Nr. 954 385. Die Neuheit besteht in der hinteren Anordnung des Ballventils, durch dessen Loch mittels Schraubenziehers oder Schlüssels die mit besonderem Kopf versehene Ballschraube Gummiball und Zerstäuberdüse so fest zusammenschraubt sind, daß unbedingter Abschluß gegen Luft und Wasser erfolgt.



G.-M. Nr. 954 385.



G.-M. Nr. 954 646.

Gummiader mit Metallmantel. Felten & Guilleaume Carlswerk Akt.-Ges., Köln-Mülheim. G.-M. Nr. 954 646. Die Neuheit an der Gummiaderleitung mit Metallmantel besteht darin, daß die gummiisolierten Leiter unter dem Metallmantel mit einer luft- und feuchtigkeitsdichten Schutzhülle aus oxydierten trocknenden Oelen in Verbindung mit Faserstoffen umgeben sind. Ueber den Metallmantel ist noch eine säurefest oder dergl. getränkte Umhüllung angebracht.

Schutzhülle aus dünnwandigem Gummi für Hüte. Ludwig Bernhardt, Kassel, Grüner Weg 22. G.-M. Nr. 954 030. Die Neuheit besteht in einer Schutzhülle aus dünnwandigem Gummi für Hüte aus Filz und Stroh zum Schutze gegen Regen und Nässe. Sie wird in der Form eines Hutes verschiedener Ausführung hergestellt bzw. gepreßt und kann vermöge ihrer Zusammenlegung bis auf den kleinsten Raum bequem in der Tasche getragen werden. Bei ungünstigem Wetter wird sie auf den Hut gestülpt, ohne daß dabei letzterer in seiner Form wesentlich beeinträchtigt wird. (str)

Oesterreichische Patentaufgebote.

Preßluftreifen für Kraftwagen oder dergleichen. Angem. 25. Februar 1925, A 1195—25, für S. Nadel, Wien (veröff. 15. August 1926). Kl. 63d.

Hakenloser Gummiüberschuh. Angem. 6. Februar 1925, A 747—25, für J. de Noronha, Düsseldorf (veröff. 15. August 1926). Kl. 71a.

Ausländische Patente.

Aufbereitung von Rohasbest. Engl. Pat. Nr. 253 964 vom 23. Februar 1925 für Cape Asbestos Co. Ltd., London, und J. Gow, Romford, Essex (veröff. 25. August 1926). Der Rohasbest wird vor dem Aufschließen mit Wasser oder Dampf durchfeuchtet und nach der mechanischen Behandlung in üblicher Weise kardiert und weiter verarbeitet.

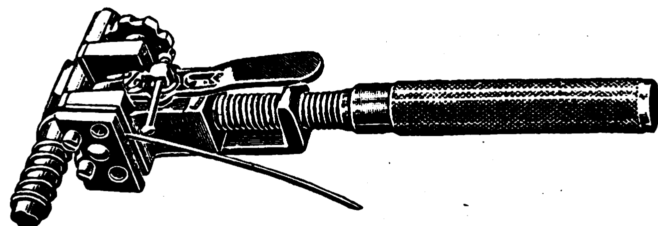
Herstellung einer plastischen Masse aus Kautschuk und Bitumen. Engl. Pat. Nr. 254 004 vom 25. März 1925 für F. Levy, Westminster (veröff. 25. August 1926). Man fügt zu einer emulgierten Bitumenlösung eine Lösung oder wässerige Suspension von Kautschuk. Der Kautschuk kann in Form einer Wassersuspension von Vulkanisat, als Lösung von Rohkautschuk im flüchtigen Mittel oder als Milchsaft Anwendung finden. Die Masse kann benutzt werden als Straßenbelag, zum Imprägnieren von Geweben und dergleichen. Als Zusatz sind Regenerate und Füllmittel zweckdienlich.

Herstellung nichtwässeriger Kautschukmilchsaftemulsionen. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 563 410 vom Jahre 1926 für M. Weiß, New York. Kautschukmilchsaft wird in über 100° erhitztes Oel, geschmolzenes Paraffinwachs und dergleichen eingetragen. Es verdampfen Wasser und flüchtige Konservierungsmittel, es entsteht eine Emulsion von Kautschuk in Oel, Wachs und dergleichen, die mit Füll- und Farbstoffen vermischt werden kann.

Herstellung von faserigen Kautschukmassen. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 567 646 vom Jahre 1926 für General Rubber Comp., New York. Man verrührt ammoniakalische Papierpulpe mit Kautschukmilchsaft zu homogener Mischung, setzt nach und nach ein Gerinnungsmittel, z. B. dünne wässerige Zinksulfatlösung hinzu, wodurch zunächst Verdickung, dann Koagulation erfolgt. Die erhaltene faserige Kautschukmasse wird wie üblich auf Papier verarbeitet oder geformt und vulkanisiert. Statt Papierpulpe können Asbest- oder Baumwollfasern Verwendung finden.

Verfahren zur Erhöhung der Alterungsgrenze des Kautschuks. Franz. Pat. Nr. 592 877 vom Jahre 1926 für The Naugatuck Chemical Comp., Connecticut. Zur Hemmung der durch Altern von Kautschuk bewirkten Schäden behandelt man ihn mit einem Kondensationsprodukt, erhalten aus einem aliphatischen Aldehyd mit einem aromatischen Amin, z. B. aus Acetaldehyd und Anilin. Das Kondensationsprodukt wird entweder der Kautschukmasse zugemischt oder man taucht fertige Kautschukartikel in die Lösung der Verbindung.

Milchsaftbehandlung. Engl. Patent Nr. 253 069 vom 12. Januar 1926 für Anode Rubber Co., Ltd., London (veröff. am 5. August 1926). Einer Dispersion, deren Teilchen aus einer Verbindung von wenigstens zwei verschiedenen Stoffen bestehen, werden Milchsaft oder andere kautschukhaltige Flüssigkeiten zugesetzt, um auf diese Weise Stoffe einzuverleiben, die ihres spezifischen Gewichtes, ihrer Neigung zum Ausflocken oder Koagulieren des Milchsaftes und dergleichen wegen sonst nicht zugeführt





werden können. Man schmilzt z. B. Bleioxyd mit Kieselgur zusammen, mahlt die Schmelze fein und setzt die Dispersion zum Milchsaft. Es zeigt sich kein Absetzen des Zusatzes. Man kann auch Kieselgur mit Oel imprägniert, Schmelze aus Schwefel und Kieselgur, Lampenschwarz oder Kaolin, Gemisch aus Schwefel mit vulkanisierbarem Oel, Zinkoxyd bzw. Kautschuk, Zinkoxyd und Oel für diesen Zweck benutzen.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30b. 12. J. 22 330. Christe Joannides, Konstantinopel; Vertr.: Richard Linde, Berlin, Mauerstraße 81. Verfahren zur Herstellung von Kautschukplatten für Zahnersatz. 9. Januar 1922. England 12. Januar 1921.

30k. 3. B. 121 316. Dr. Nicolas Betchov, Genf, Schweiz; Vertr.: Dipl.-Ing. K. Ranfft, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Injektionsspritze. 17. August 1925. Schweiz 3. Oktober 1924.

39a. 9. D. 47 590. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Knet- und Mischwalzwerk für Gummi und ähnliche Stoffe. 24. März 1925. Großbritannien 14. April 1924.

39a. 10. B. 117 086. Albert Boecler, Malmö, Schweden; Vertr.: Dr.-Ing. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg. Streichmaschine für Kautschuk und andere plastische Massen. 6. Dezember 1924.

39a. 10. B. 121 992. Albert Boecler, Malmö, Schweden; Vertr.: Dr.-Ing. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg. Mit Rückgewinnungsgehäuse versehene Streichmaschine zum Herstellen von Bändern oder dergleichen. 9. Dezember 1924.

39a. 10. K. 92 578. Firma Kölnische Gummifäden-Fabrik vorm. Ferd. Kohlstadt & Co., Köln-Deutz. Vorrichtung zur Herstellung dünnwandiger Hohlkörper aus Gummi. 24. Januar 1925.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39b. 9. 434 526. Herbert Lindemann, Hamburg, Dovenfleth 20. Verfahren zur Herstellung von feinporigen Kautschukschwämmen. 8. Juni 1924. L. 60 402.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 959 627. Württ. Hohenz. Trikotwarenfabriken G. m. b. H., Ebingen, Württ. Gummibandzug für Damen-Ober- und Unterkleidung und Unterwäsche. 29. Juli 1926. W. 74 627.

14a. 959 902. Julius Kreisinger, Hamburg, Bülaustraße 8. Stopfbüchsenpackung für Heißdampflokomotiven. 6. August 1926. K. 109 093.

30b. 960 155. Ernst Riese, Schildesche bei Bielefeld. Gummisauger für künstliche Gebisse. 26. Juni 1926. R. 67 102.

30d. 959 727. Rheydter Strickwarenfabrik G. m. b. H., Rheydt. Monatsbinde. 7. August 1926. R. 67 499.

30d. 960 065. Victor May, Halle a. d. S., Glauchaer Straße 71a. Exzentrisch umlegbare und auslegbare ovale Bruchbandpelotte für jede Bruchart an beliebiger Feder. 16. August 1926. M. 90 629.

30d. 960 265. Heinrich Barnehl, Hamburg, Weidenallee 58. Bruchband. 4. August 1926. B. 118 362.

33c. 960 195. Gummiwaren-Fabrik M. Steinberg, Köln-Lindenthal. Haubennetz für Strand und Sport, aus Gummiplatte. 9. August 1926. G. 62 303.

63e. 959 665. Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M. und Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn, Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Form zum Vulkanisieren von Fahrzeugreifen. 3. Februar 1926. D. 46 721.

63e. 960 000. Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Berlin-Siemensstadt. Rad mit Vollgummireifen für Fahrzeuge. 11. Dezember 1925. S. 59 635.

63e. 960 180. B. Polack Akt.-Ges., Waltershausen i. Th. Gummigleitschutzreifen. 31. Juli 1926. P. 45 099.

63e. 960 181. B. Polack Akt.-Ges., Waltershausen i. Th. Gummigleitschutzreifen. 31. Juli 1926. P. 45 100.

64a. 959 952. Gustav Riedel, Berlin-Friedenau, Beckerstraße 15. Gummiring. 28. Juli 1926. R. 67 426.

71a. 959 600. Hugo Glaß, Leipzig, Fregestraße 8. Abnehmbare Gummidauersohle mit federndem Rand und Stahleinlagen. 25. März 1926. G. 61 310.

71a. 960 058. R. & W. Nathan, Frankfurt a. M. Schuh mit festem Fersenpolster aus Schwammgummi oder dergleichen. 13. August 1926. N. 24 850.

77f. 959 984. Gummiwerk Union Carl O. Witthauer, Neustadt b. Coburg. Puppenschuhe aus Gummiplatte. 11. August 1926. G. 62 252.

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Berlin. Moreau Vallette, Treibriemen, SO 26, Waldemarstraße 64a. Inhaber ist jetzt Herr Walter Bartsch.

Braunschweig. Brunonia Gummi-Betriebs- und Handelsgesellschaft m. b. H. Die Firma der Gesellschaft wird umgeändert in Brunonia-Gummi-Gesellschaft m. b. H. Der bisherige Geschäftsführer Herr Kaufmann Heinz Jürgens, hier, ist ausgeschieden. Als Geschäftsführer sind anderweit bestellt die Herren Chemiker Theodor Hajek, hier, und Kaufmann Adolf Möller, hier. Dem Kaufmann Herrn Rudolf von Bitter, hier, ist Prokura erteilt. Das Stammkapital ist von 5000 RM. auf 150 000 RM. erhöht.

Köln. Die Bergwerks- und Industriebedarf Dr. Arntzen & Wuest A.-G., Perlengraben 88, ist durch Generalversammlungsbeschluß vom 6. August 1926 in Liquidation getreten. Ihre Aktiven und Passiven hat ihre Vorgängerin, die Firma Dr. Arntzen & Wuest, Köln, rückwirkend vom 1. Januar 1926, übernommen und wird das Geschäft in demselben Rahmen weiterführen. Sämtliche Mitarbeiter der in Liquidation getretenen Firma sind von ihr übernommen worden. Die Inhaber der Firma sind Herr Dr. Orla Arntzen, Köln-Marienburg, und Herr Ulrich F. Wuest, Köln-Braunsfeld.

Krefeld. Gompara A.-G., mechanische Gummibandweberei, Kordel- und Litzenfabrik. Die außerordentliche Hauptversammlung beschloß zur Deckung der Unterbilanz und zur Schaffung von Rücklagen das Aktienkapital von 440 000 auf 146 000 zur Zusammenlegung im Verhältnis von 3 : 1 herabzusetzen. 100 Aktien zu 20 M werden der Gesellschaft zu diesem Zweck zur Verfügung gestellt. Das Aktienkapital wird alsdann um 304 000 auf 450 000 erhöht. Die neuen Aktien, die ab 1. Oktober dividendenberechtigt sind, werden von einer Gruppe zu 100 Prozent fest übernommen.

Neiße. Ostdeutsche Industriebedarfsgesellschaft m. b. H. Der bisherige Geschäftsführer Herr Kaufmann Willy Cohn, jetzt in Neustadt (O.-S.), ist zum Liquidator bestellt worden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Dresden. W. Allgeier & Co., Komm.-Ges. Herstellung und Vertrieb von Verbandstoffen und verwandten Artikeln, Niedergraben 1b. Gesellschafter sind Herr Kaufmann Walter Allgeier in Chemnitz als persönlich haftender Gesellschafter und zwei Kommanditisten. Die Gesellschaft hat am 15. August 1926 begonnen. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Herrn Albin Adler in Lößnitz im Erzgebirge.

Dresden. Norddeutsche Asbest-Caoutchouc-Compagnie m. b. H. mit dem Sitz in Dresden, früher in Hannover. Herstellung und Vertrieb von Asbest-Kautschuk-Artikeln sowie sämtlichen Dichtungsstoffen. Stammkapital: 5000 Reichsmark. Jeder Geschäftsführer ist berechtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Kaufmann Herr Max Kretschmar in Dresden. Geschäftsraum: Deutsche Kaiser-Allee 28.

Frankfurt a. M. Schwammgroßhandlung Hermann Graf & Co., Kerbengasse 8. Persönlich haftende Gesellschafter die Herren Hermann Graf und Elliot Graf. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur Herr Elliot Graf berechtigt.

Stuttgart. Adolf Theurer. Offene Handelsgesellschaft seit 1. August 1926. Gesellschafter sind die Herren Viktor Huber, Karl Reichert, je Kaufmann, hier. Handel mit Gummiwaren und Sanitätsartikeln.

Neugründungen.

Gelsenkirchen. Herr Carl Doetsch jun. eröffnete Kirchstraße 33 ein Verkaufsgeschäft in Riemenwachs, Packungen, Treibriemen, Holzriemenscheiben usw.

Rohkautschuk-Gesellschaften.

rg. **London.** Baru (Java) Estates Ltd., verteilt aus 56 063 (17 688) £ Reingewinn 22½ (i. V. 15) Prozent, macht 7500 (0) £ Rücklage und 6657 £ Uebertrag.

rg. **London.** Tremelbye (Selangor) Rubber Co., Ltd., hatte 65 624 (18 797) £ Gewinn, verteilt 20 (5) Prozent Dividende und macht 10 000 (2500) £ Rücklage. Hinzuerworben wurde eine Pflanzung im Kuala Selangor-Bezirk für 120 500 Singapore-Doll.

rg. **London.** Pelepah Valley (Johore) Rubber Estates verteilt aus 51 600 £ Reingewinn 40 Prozent.

rg. **London.** Gadjah Rubber Estates Ltd. schüttet für das am 30. April beendete Jahr aus 25 718 (9022) £ Reingewinn 50 (20) Prozent aus.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Mayen (Rhld.). Autohalle Kießelbach & Werner, G. m. b. H. Die Firma heißt jetzt Kießelbach & Co., G. m. b. H.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Ing. Theo Schoth & Co. G. m. b. H. Vertrieb von Kraftfahrzeugen und Krafträdern sowie Unterhaltung einer Reparaturwerkstätte für Kraftfahrzeuge und Krafträder. Stammkapital: 20 000 Reichsmark.

Sterkrade (Rheinl.). Autobusbetrieb-Gesellschaft m. b. H. Betrieb von Kraftwagenlinien für den Personen- und Güterverkehr innerhalb des Stadtkreises Sterkrade. Stammkapital: 30 000 RM. Zum Geschäftsführer ist Herr Betriebsleiter Johann van Vondern in Sterkrade bestellt.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Mitterteich (Bayern). Elektrotechnische Fabrik Vitreous, G. m. b. H. Herstellung von elektrotechnischen Artikeln sowie Handel mit diesen und Waren aller Art. Stammkapital: 5000 RM.

Neu-Isenburg. Feba, Fabrikation elektrotechnischer Bedarfsartikel Lange & Co. Offene Handelsgesellschaft.

Geschäftsaufsichten.

Offenbach (Main). Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen den Firma Elektrotechnische Fabrik Offenbach a. Main vormals Schröder & Co. und deren Inhaber: Herren Jakob Busek und Hermann Busek in Frankfurt a. Main wird aufgehoben, nachdem der in dem Vergleichstermin vom 30. Juni 1926 angenommene Zwangsvergleich rechtskräftig geworden ist.

Konkurse.

Bochum. Ueber das Vermögen der Firma Industriebedarf G. m. b. H., Goethestraße 20. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Müser II. in Bochum. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 22. September 1926. Anmeldefrist bis zum 22. September 1926.

Leipzig. Ueber das Vermögen der Firma Arnold & Schneiderheinze, G. m. b. H., Eisenbahnstraße 10, Gummiabsatzfabrikationsgeschäft (all. Geschäftsführer: Herr Friedrich Arnold, Leipzig). Konkursverwalter: Herr Bücherrevisor Max Belger in Leipzig-Anger, Karl-Krause-Straße 21. Anmeldefrist bis zum 11. Oktober 1926. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 20. September 1926.

Münster (Westf.). In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Dittborn & Baak, Kraftfahrzeug-Vertriebsgesellschaft, hier, wird Termin zur Prüfung der nachträglich angemeldeten Forderungen und zur Abnahme der Schlußrechnung auf den 18. September 1926, vormittags 9¾ Uhr, vor dem Amtsgericht Münster, Zimmer 24, anberaumt.

Vom Ausland.

rg. **Jonsered** (Schweden). Bei der Fabrik für Presenning, Zelt- und Segeltuch, Schläuche und Treibriemen, Flachs-, Hanf- und Jutespinnerei Jonsereds Fabrikers A.-B. trat Herr Direktor J. James Gibson, seit 45 Jahren bei der Firma, aus Altersrücksichten zurück. Neuer Direktor wurde Herr J. Wendt, bisher Direktor der elektrischen Straßenbahn von Göteborg.

rg. **London.** Die Automobilfabrik Austin Motor Co. Ltd. hatte für das am 30. September beendete Jahr, wie der erst jetzt vorgelegte Abschluß zeigt, 447 857 (161 174) £ Reingewinn, wodurch sich der Verlustsaldo auf 990 552 £ ermäßigt.

rg. **Malmö** (Schweden). Malmö Bandage-Etablissement, Herstellung und Handel in orthopädischen Bandagen und elektrischen Hörapparaten, ging an eine Aktiengesellschaft mit 10 000 Kr. Aktienkapital über. Direktor ist Herr K. E. Stockhausen.

New York. United States Rubber Company. Die Gesellschaft weist für das erste Halbjahr 1926 einen Reingewinn von 4 915 668 $ aus, gegen einen von 5 875 204 $ in derselben Zeit 1925. Der Umsatz wird für die Berichtszeit mit 100 113 986 $ angegeben, was gegenüber dem der ersten 6 Monate des Vorjahres eine Zunahme um 7 583 859 $ bedeutet.

rg. **Oslo.** Thorstensen & Co., Handlung in elektrischen Apparaten und Maschinen, wurde in Konkurs erklärt.

rg. **Stockholm.** In den Vorstand der Aktiebolaget Continental Caoutchouc Compagnie trat, an Stelle von Herrn Siegmund Seligmann, Herr Dr. Edgar Seligmann (Hannover) ein.

Wien. Gummiwaren-Unternehmung Brüder Mikolasch, II, Taborstraße 22. Firma geändert in: Brüder Mikolasch („Bandagen-Mikolasch").

Wien. Josefsthaler Gummi- und Asbestwarenfabriksgesellschaft m. b. H., IX, Alserbachstraße 11. Das Stammkapital von bisher 5 000 000 Kr. beträgt nunmehr 300 000 S.

Wien. Verkaufszentrale der Gummiwerke Fulda A.-G. Neue Adresse: Georg-Coch-Platz 3, Telephon 75—1—10 (früher Franz-Josef-Kai 7/9).

Neugründungen.

Amsterdam. Matthes & Bormeester, Heerengracht 270. Handel mit u. a. Kautschuk, für eigene Rechnung oder in Kommission. Inhaber ist Herr H. v. Eeghen.

Geschäftsberichte.

Belinde-Werke A.-G., Wandsbek.

Das Bilanzresultat des abgelaufenen Geschäftsjahres 1925 wurde in der Hauptsache durch den schwankenden Rohgummimarkt beeinflußt. Der Geschäftsgang war fast während des ganzen Jahres sehr gut, und der Umsatz wies in einzelnen Monaten eine wesentliche Steigerung gegenüber dem Vorjahre auf. Die Mitte vorigen Jahres in Deutschland einsetzende Krise veranlaßte uns zur größten Zurückhaltung am deutschen Markte, so daß wir Verluste an Debitoren kaum zu verzeichnen hatten. Der Umsatz wurde hiervon jedoch durch das immer lebhafter werdende Auslandsgeschäft nicht beeinflußt und wies weiter steigende Tendenz auf. Die Verkaufspreise waren im zweiten Halbjahre allerdings weniger auskömmlich durch den immer weiter steigenden Rohgummipreis, der Anfang des Jahres zirka 3,75 M pro kg betrug und gegen Ende auf 10 M anstieg. Unter diesen Schwankungen auf dem Rohgummimarkte haben naturgemäß sämtliche Gummiwarenfabriken der Welt zu leiden, und es ist zu begrüßen, daß in den letzten Monaten dieses Jahres unser wichtigstes Rohmaterial im Preise auf einer Höhe wieder einigermaßen stabil geworden ist, die eine nutzbringende Fabrikation gewährleistet. Die spekulative Rohgummisteigerung des Vorjahres ließ einen Rückschlag für dieses Jahr erwarten, wie er ja auch eingetreten ist, und haben wir bei der Bewertung unseres Warenlagers hierauf weitestgehend Rücksicht genommen. Der Hauptumsatz unseres Unternehmens wird heute nach dem Ausland gemacht. Wir sind durch große Auslandsaufträge auf Monate hinaus ausverkauft und arbeiten zurzeit mit Tag- und Nachtschicht mit zufriedenbringendem Nutzen. Nach der am 21. September auf der Generalversammlung vorzulegenden Bilanz kommt eine Dividende für das Jahr 1925 nicht zur Verteilung, sondern der Reingewinn wird vorgetragen.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 3367. Wer liefert Einrichtungen, Gummibahnen von etwa 0,5 mm Stärke mit siebähnlichen Lochungen zu versehen?

Nr. 3379. Wer ist Hersteller der **Universal-Glockenbrause „Sanita"?**

Nr. 3380. Wer ist Fabrikant von **Clysos, Marke „Welt"?**

Nr. 3393. Wer ist Hersteller von **Lederschuhen mit Rohgummisohlen und -Absatz?**

Nr. 3409. Wer ist Fabrikant des **imprägnierten Baumwollwerkstoffes** für Zahnräder „Silcurit"?

Nr. 3410. Wer baut als Spezialität **Maschinen für die Anfertigung von Kupferasbestringen,** sowie solche für die Umbörtelung von Hochdruckplattenringen mit Kupfer?

Nr. 3411. Wer ist Hersteller des **Gummiartikels „Holdrio"?**

Nr. 3414. Wer stellt **Baumschutzringe aus Gummi** her?

Nr. 3427. Wer ist deutscher Generalvertreter für **Rustines-Reparaturmaterial?**

Nr. 3430. Wer ist Hersteller von **Stahldrahtpanzer für Lederspül- und Baggerschläuche?**

Nr. 3437. Wer fabriziert **„Reichs"-Packungen** und **-Platten?**

Nr. 3440. Wer ist Hersteller des **schwarzen Stanzgummiabsatzes,** der durch drei runde Lederplättchen mit je drei Nägeln befestigt wird?

Nr. 3444. Wer baut **Apparate oder Maschinen zum Trennen der einzelnen Lagen von gebrauchten Cordreifen,** sowie zum Abschärfen der Lagen?

Nr. 3457. Wer ist Fabrikant der **„Ahoy"-Badethermometer?**

Nr. 3463. Wer baut **Maschinen zur Herstellung von kleinen Metallplättchen** mit eingestanzten fortlaufenden Nummern, die beim Vulkanisieren von technischen Gummiwaren beigelegt werden können?

Nr. 3471. Wer ist Fabrikant von **Würsten, Fleischstücken** und **Schinken aus Gummi** als Scherzartikel?

Nr. 3473. Wer ist Hersteller von **Siphonsaugern** mit der Buchstabenmarke HB G und einem halbgeöffneten Regenschirm?

Nr. 3474. Wer stellt **Gummispritzen aus Weichgummi** (zum Einspritzen des Gipses in die Löcher) her?

Nr. 3477. Wer ist Hersteller von **Gummiwärmflaschen mit aufvulkanisiertem Flanell?**

Nr. 3478. Wer stellt graue **Syphonsauger aus mineralisiertem Gummi** her?

Nr. 3479. Wer ist Hersteller von sogenanntem **„Gemleinen"** für Schuhfabriken?

Nr. 3480. Wer baut **Bandauflege- und Kantenumlegemaschinen** für Patentgummiartikel?

Nr. 3481. Wer stellt **Wanderzelte aus gummierten Stoffen** her?

Nr. 3482. Wer würde sich mit der Herstellung der in „Gummi-Zeitung" Nr. 46, auf Seite 2539 erwähnten **Gummiteppiche als Imitation von Gewebeteppichen** befassen?

Nr. 3483. Wer baut **Apparate oder Maschinen zum Abschneiden der Wulste von Autodecken, Durchschneiden von Autodecken** und dergleichen?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 3420. Wer ist Hersteller von **Bierabfüllschläuchen mit Saugball?**

Nr. 3448. Wer fabriziert **Operationsgummistiefel für Lederschuhgröße 49?**

Nr. 3454. Wer fertigt **Clysos,** emaill., schwarz und rot gestreift?

Nr. 3455. Wer fabriziert **Hühneraugenfeilen aus Fischhaut** mit Beinstiel?

Nr. 3456. Wer ist Hersteller von **Klebeband zur Montage** von **Schlauchreifen** in abgepaßten Längen und verkaufsfertiger Aufmachung?

Rücknahme der Repressalienklausel in Panama.

Die Regierung von Panama hat eine förmliche Erklärung dahin abgegeben, daß sie auf die ihr etwa aus § 18 der Anlage II zu Teil VIII des Vertrags von Versailles zustehenden Rechte auf Beschlagnahme des deutschen Eigentums verzichtet. (flpstr)

 **RECHTSFRAGEN** 

Das „Abjagen" von Aufträgen im Konkurrenzkampf.

sk. Der Spediteur L. in Hamburg erhielt von der Fabrikfirma R. & Co. in Berlin den Auftrag, aus einer an sie gerichteten Waggonladung 37 Kisten der Speditionsfirma Z. in Hamburg auszuliefern zur Weitersendung an eine englische Firma; bald darauf wurde L. in gleicher Weise von der Firma R. & Co. angewiesen, aus einer anderen Waggonladung 17 Kisten an die Firma Z. weiterzugeben. L. hat diese Aufträge nicht ausgeführt, sondern sich unmittelbar an die englischen Firmen, mit denen er früher in Geschäftsverbindung gestanden hatte, die aber seit einem Jahre ihre Speditionsaufträge der Firma Z. übertragen hatten, mit der Bitte gewandt, ihm die Weitersendung der genannten Waren und sonstiger von der Firma R. für die englischen Firmen nach Hamburg gesandten Waren zu übertragen. Tatsächlich haben denn auch die englischen Firmen L. mit der Verschiffung der beiden Warensendungen beauftragt. Die Firma Z. erblickte in dem Verhalten L.'s ein „Abjagen" der für sie in sicherer Aussicht stehenden Speditionsaufträge und damit eine gegen die guten Sitten verstoßende unlautere Wettbewerbshandlung. Sie klagte auf Schadenersatz. Das Landgericht Hamburg wies die Klage ab, das Hanseatische Oberlandesgericht gab ihr statt, während das Reichsgericht das landgerichtliche Urteil mit folgenden Entscheidungsgründen wiederherstellte: Mit Recht wird die Auffassung des Oberlandesgerichts von der Revision als Ueberspannung des Begriffes des unlauteren Wettbewerbs beanstandet. Entscheidend ist, daß auch das Berufungsgericht nicht festgestellt hat, es sei der Klägerin bereits ein fester Auftrag der beiden englischen Firmen auf Versendung der fraglichen Güter erteilt gewesen. Eine Verleitung des Beklagten zum Vertragsbruch der englischen Firmen gegenüber der Klägerin, wie sie sich regelmäßig als sittenwidrig darstellen würde (R. G. Z. Bd. 81, S. 86/81; Bd. 88, S. 361/266) kommt daher nicht in Frage. Die Bemühungen eines Kaufmannes, sich seinerseits geschäftliche Aufträge zu verschaffen, hinsichtlich deren bereits geschäftliche Beziehungen zwischen einem Konkurrenten und der den Auftrag vergebenden Firma bestehen, die aber noch nicht zu einem rechtsverbindlichen Geschäftsabschluß geführt haben, halten sich noch innerhalb des Rahmens eines erlaubten Konkurrenzkampfes. Auf die mehr oder weniger sichere Aussicht des Konkurrenten, auf Grund seiner bisherigen Beziehungen den Auftrag zu erhalten, kann es dabei nicht ankommen. Daß der Beklagte, um seinerseits die Aufträge zu erhalten, auf die englischen Firmen irgend einen Druck ausgeübt hat, insbesondere ihre Besorgnis vor weiterer Verzögerung der Beförderung benutzt habe, ist nicht festgestellt. Vielmehr liegt lediglich vor, daß der Beklagte zu dessen Kunden früher die englischen Firmen gehört hatten, seine früheren, durch den Wettbewerb der Klägerin unterbrochenen Geschäftsbeziehungen wieder aufgenommen hat, um seinerseits die Besorgung der weiteren Verschiffung der Waren, die der Klägerin noch nicht endgültig übertragen worden war, zu erhalten. Auch der Umstand, daß der Beklagte die ihm von der Firma R. erteilte Anweisung auf Auslieferung der Waren an die Klägerin nicht ausführte, sondern sich unmittelbar an die englischen Firmen wandte, vermag eine abweichende Auffassung nicht zu rechtfertigen. (4. Mai 1926. A. Z. II 369/25).

* * *

Sendung versichern und franko.

rd. Eine Berliner Firma kaufte im Jahre 1922 von einem in Lyon ansässigen Italiener Ware zum Preise von etwa 45 000 Franken und ersuchte den Verkäufer, die Ware als Eilgut an einen bestimmten Spediteur nach der Grenzstation Herbestal zu senden. Der Verkäufer fragte darauf ausdrücklich an, wie er es mit der Frankierung und Versicherung zu halten habe, worauf von der Berliner Firma die telegraphische Weisung einging: „Sendung versichern und franko". Der Verkäufer versicherte darauf die Ware bis Herbestal. Von dem Herbestaler Spediteur wurde das Gut nach Berlin gesandt, ohne daß es für die Strecke Herbestal-Berlin versichert wurde. Unterwegs kamen die Kisten abhanden. Der Verkäufer klagte gegen die Berliner Firma auf Zahlung von 45 000 Franken, doch nachdem er diesen Betrag von der französisch-belgischen Entschädigungsstelle im Februar 1925 ausbezahlt erhalten hatte, forderte er von der Beklagten nur noch 2500 M hauptsächlich deswegen, weil ihm die Nutzung des Kaufpreises zwei Jahre lang entgangen sei und ferner weil in diesem Zeitraum die Kaufkraft des Franken sich erheblich vermindert habe. Sein Verlangen stützte er ferner auf die Behauptung, daß der Verlust der Ware sich als eine Folge der von der beklagten Firma zu tragenden Transportgefahr darstelle und die Beklagte deshalb zur rechtzeitigen Zahlung des Kaufpreises verpflichtet gewesen sei. In Uebereinstimmung mit dem Kammergericht gab das Reichsgericht dem klagenden Verkäufer recht. Der Verlust, so heißt es in den Gründen, ist dadurch eingetreten, daß die Ware kurz nach dem Ruhreinbruch von der Grenzstation Herbestal aus nach Berlin auf den Weg gebracht wurde. Das ist ein Schaden, für den eben die Tatsache der Versendung ursächlich war und zwar auch dann, wenn die Ware von der Besatzungsbehörde „beschlagnahmt" wurde. Denn ohne die Versendung in das gefährdete Gebiet wäre die Ware dem Zugriff der Besatzungsbehörde nicht ausgesetzt gewesen. Der Beklagte hat eingewandt, der Kläger habe auftragswidrig unterlassen, die Versicherung bis Berlin zu nehmen. Demgegenüber hat der Vorderrichter mit Recht angenommen, die Beklagte hätte sich bei ihrer Weisung an den Kläger deutlicher ausdrücken müssen. Aus der telegraphisch übermittelten Order: „Sendung versichern" durfte er annehmen, er solle die Ware nur so weit versichern, als sie von ihm zu versenden sei, nämlich bis Herbestal. (Reichsgericht, II. 332, 25). (flpstr)

★ Steuerrecht und Steuerrechtspraxis ★

Die Stempelsteuerpflicht der Prokuraerteilung und Bestellung zum Geschäftsführer.

Dr. By. In einer kürzlich ergangenen Verlautbarung des Preußischen Finanzministers wird darauf hingewiesen, daß in der Bestellung zum Geschäftsführer einer G. m. b. H. oder zum Vorstand einer Aktiengesellschaft eine steuerpflichtige Vollmachtserteilung nicht liegt. Ebenso ist die bloße Anmeldung der Prokura zum Handelsregister, da sie lediglich die Erfüllung einer gesetzlichen Formvorschrift darstellt, nicht steuerpflichtig. Die Steuerpflicht erstreckt sich vielmehr lediglich auf die urkundliche Erteilung einer Prokura, wobei es ohne Bedeutung ist, ob es heißt, „ich erteile Prokura" oder „ich bestelle zum Prokuristen". In diesem Falle ist nach Ansicht des preußischen Finanzministers der Stempel nach der Höhe des gesamten im Handelsgewerbe angelegten Aktivvermögens unter Ausschluß der Grundstücke zu berechnen und zwar beträgt der Stempel $^1/_{10}$ Prozent des Wertes des gesamten Vermögens, mindestens soll der Stempel jedoch 1,50 RM. betragen, während er nur bis zum Höchstbetrag von 1000 Goldmark für die einzelne Vollmacht erhoben werden darf (vergl. Gesetz vom 26. Juli 1926, Preuß. Ges.-Samml. S. 233). Im übrigen hat auch die Inflation nach Ansicht des Ministers eine Unterbrechung der Steuerpflicht der Vollmachten nicht gebracht. Eine Aufwertung der Abgabe oder vielmehr eine Erhebung derselben nach dem Goldwert ist jedoch laut Verordnung vom 18. Januar 1924 erst für die seit dem 1. Dezember 1923 stempelpflichtigen Urkunden vorgeschrieben. Die Ansicht, daß nur ein entsprechender Bruchteil der Vermögenswerte für die Stempelberechnung in Frage kommt, bzw. die Stempelsteuer lediglich 1,50 RM. beträgt, da der Wert des Gegenstandes der Vollmacht nicht schätzbar ist, erkennt der Minister ausdrücklich nicht an. Er verweist vielmehr die Firmen zur Klärung dieser Frage auf den Rechtsmittelweg. (flp)

* * *

Die vorzeitige Rückzahlung von Aufwertungsschulden.

Dr. Br. Schuldner von aufgewerteten Hypotheken und Industrieobligationen haben, sofern sie den Aufwertungsbetrag vor Eintritt der Fälligkeit (regelmäßig: 1. Januar 1932) zurückzahlen, gemäß §§ 21, 37 des Aufwertungsgesetzes infolge Berücksichtigung des Zwischenzinses eine geringere Summe als den Aufwertungsbetrag zu zahlen. Der früher der Berechnung des Zwischenzinses zugrundegelegte Zinsfuß von 9 Prozent ist vor einiger Zeit für alle Rückzahlungen, die nach dem 31. März 1926 erfolgen, auf 8 Prozent jährlich herabgesetzt. Ihres besonderen Interesses wegen werden die Barwerte von am 1. Januar 1932 fälligen Hypothekenforderungen im folgenden vollständig aufgeführt:

I. Hypothekenforderungen.

Zeit der Rückzahlung	1926 %	1927 %	1928 %	1929 %	1930 %	1931 %
Januar	—	86,88	90,71	92,77	95,00	97,40
Februar	—	87,19	90,88	92,95	95,19	97,61
März	—	87,55	91,05	93,14	95,39	97,83
April	84,20	87,82	91,23	93,33	95,60	98,05
Mai	84,50	88,14	91,40	93,52	95,80	98,27
Juni	84,80	88,46	91,59	93,71	96,01	98,49
Juli	85,10	88,79	91,77	93,91	96,23	98,73
August	85,39	89,10	91,93	94,08	96,41	98,93
September	85,68	89,42	92,09	94,26	96,60	99,13
Oktober	85,97	89,73	92,26	94,44	96,80	99,34
November	86,27	90,06	92,43	94,62	97,00	99,56
Dezember	86,57	90,38	92,60	94,81	97,20	99,78

II. Industrieobligationen.

In ähnlicher Weise sind die Barwerte von am 1. Januar 1932 fälligen Industrieobligationen festgesetzt:

Zeit der Rückzahlung	1926 %	1927 %	1928 %	1929 %	1930 %	1931 %
Januar	—	86,88	90,71	92,77	95,00	97,40
Februar	—	87,44	91,30	93,37	95,61	98,03
März	—	88,00	91,88	93,97	96,23	98,66
April	84,95	88,57	92,48	94,58	96,84	99,30
Mai	85,50	89,14	93,07	95,19	97,47	99,94
Juni	86,05	89,71	93,67	95,80	98,10	100,58
Juli	83,60	87,29	89,27	91,41	93,73	96,23
August	84,14	87,85	89,85	92,00	94,33	96,84
September	84,68	88,42	90,42	92,59	94,94	97,47
Oktober	85,22	88,98	91,01	93,19	95,55	98,09
November	85,77	89,56	91,59	93,79	96,16	98,73
Dezember	86,32	90,13	92,18	94,39	96,78	99,36

Das Reichsjustizministerium hat für die Berechnung des Barwertes bei aufgewerteten Industrieobligationen noch eine Verordnung vom 18. Juni 1926 erlassen, aus der sich ergibt, daß infolge der Herabsetzung des maßgebenden Zinsfußes von 9 Prozent auf 8 Prozent mit Wirkung vom 1. April 1926 an die zuständige Spruchstelle ihre etwa vorher getroffene Entscheidung über die Höhe des Barwertes von Industrieobligationen ändern kann; die Aenderung des Zinsfußes bleibt lediglich dann unberücksichtigt, wenn sie innerhalb der letzten zwei Wochen

vor dem Tage der Fälligkeit der gekündigten Obligationen erfolgt ist. Die Aenderung durch die Spruchstelle soll nicht vor dem 1. September 1926 erfolgen, falls nicht der Obligationenschuldner gegenüber der Spruchstelle schon vorher erklärt, von dem Recht zum Widerruf der Kündigung keinen Gebrauch zu machen. Hat nämlich der Schuldner die Anleihe in der Zeit nach dem 9. Dezember 1925 und vor dem 31. März 1926 gekündigt, so kann er, sofern der Berechnung des Barwerts ein Zinsfuß von weniger als 9 Prozent zugrundezulegen ist, die Kündigung bis zum 31. August 1926 widerrufen. Der Widerruf erfolgt durch Anrufung der Spruchstelle. Hat der Schuldner den Gläubiger von Industrieobligationen nach Maßgabe der Entscheidung der Spruchstelle bereits befriedigt, so bleibt es jedoch dabei. (flp)

* * *

Abschreibungen auf Außenstände.

Dr. Br. Recht schwierig gestalten sich häufig die Verhandlungen der Steuerpflichtigen mit den Finanzämtern über die Höhe von Abschreibungen auf Außenstände. Die augenblicklichen Wirtschaftsverhältnisse können noch immer nicht mit denen der Friedenszeit verglichen werden. Abschreibungen, die früher als verhältnismäßig hoch bezeichnet werden mußten, können heutzutage eher zu niedrig sein. Zunächst ist darauf hinzuweisen, daß zweifelhafte Forderungen in den Bilanzen nach sehr verschiedenen Gesichtspunkten behandelt zu werden pflegen. Auch nach dem neuen Einkommensteuergesetz besteht die Möglichkeit, die einzelnen Debitoren auf ihre Zahlungsfähigkeit zu prüfen, und dabei die als zweifelhaft anzusehenden Forderungen unmittelbar über Gewinn- und Verlustkonto abzubuchen. Gehen die Beträge später doch noch ein, so haben sie als Gewinn zu gelten. Maßgebend für die Einbringlichkeit von Forderungen ist lediglich die Vermögenslage des Schuldners am Bilanzstichtage. Das Finanzamt ist, wie der Reichsfinanzhof (Entscheidung vom 11. Februar 1925; VI A Bd. 15, S. 268) ausgesprochen hat, nicht etwa berechtigt, eine Forderung nachträglich zur Besteuerung als Teil des Einkommens heranzuziehen, weil sich die wirtschaftlichen Verhältnisse des Schuldners nach dem Stichtage gebessert haben und er deshalb zahlungsfähig geworden ist, so daß der Betrag noch einging. Sind die zweifelhaften Forderungen bereits abgeschrieben, so können die Abschreibungen auf die Außenstände oder ein statt dessen auf der Passivseite eingestelltes Delkrederekonto naturgemäß nur noch die restlichen Außenstände berücksichtigen. Bezüglich der Höhe der Abschreibungen im allgemeinen ist ein älteres Urteil des Reichsfinanzhofs vom 4. Oktober 1921 (I A 88/21; Bd. 7, S. 130) bemerkenswert, in dem folgendes ausgeführt ist: „Wenn ein Unternehmen — infolge ausgiebiger Kreditgewährung eine große Anzahl ausstehender Forderungen auch ungedeckte — besitzt, so kann es bei der seit den letzten Jahren herrschenden Unsicherheit aller wirtschaftlichen Verhältnisse und zwar auch ohne daß ihm bis zum Bilanzstichtage bestimmte Einzelheiten über Gefährdung oder Ausfälle bekannt geworden sein müßten, durchweg damit rechnen, daß nach dem vermutlichen Laufe der Dinge sich unter den Forderungen auch solche befinden, die schon am Bilanzstichtage mit dem, wenn auch für das Unternehmen noch nicht zutage getretenen Mangel an Gewißheit ihres Eingangs behaftet sind, also als zweifelhafte oder einem gewissen Verlust unterworfene zu gelten haben. In einem Falle dieser Art entspricht es regelmäßig dem gesetzlich zu beachtenden, ordnungsmäßigen kaufmännischen Gebrauche, schon zur Zeit des Bilanzstichtages den wirklichen Gesamtwert der Forderungen niedriger als zum Nennbetrage einzuschätzen und daher bei Einstellung des vollen Nennbetrages der Forderungen auf der Aktivseite der Bilanz ihm zum Ausgleich des mutmaßlichen Minderwerts ein Bewertungskonto, Delkrederekonto, gegenüberzustellen, das alsdann nicht als steuerpflichtige Rückstellung anzusprechen ist. Ob die Forderungen am Bilanzstichtage als minderwertig im Vergleich zum Nennbetrage zu betrachten sind, ist vom subjektiven Standpunkt des ordentlichen, die Gesamtverhältnisse verständig erwägenden vorsichtigen Kaufmannes aus zu beurteilen, so daß nicht von ausschlaggebender Bedeutung sein kann, die hier vom Landesfinanzamt hervorgehobene objektive Tatsache, daß noch bis ziemlich lange Zeit nach dem Bilanzstichtage Verluste nicht in die Erscheinung getreten sind." Die dem Urteil zugrundeliegenden ungünstigen Wirtschaftsverhältnisse werden von der heutigen Kapitalnot weit übertroffen, so daß, wie bereits anfangs angedeutet, vielfach erhebliche Prozentsätze der Außenstände als Delkrederekonto werden eingesetzt werden müssen. In den einzelnen Branchen liegen die Verhältnisse verschieden. Maßgebend ist grundsätzlich die durchschnittliche Qualität der Schuldner. Die Stellungnahme der Finanzämter ist keine einheitliche. Einzelne Finanzämter beanstanden bereits Sätze von 5 Prozent, da dieser Satz früher regelmäßig als Höchstsatz galt. Andererseits ist bekannt, daß die Finanzämter Sätze von 10 und 15 Prozent unbeanstandet gelassen haben.

* * *

Beginn der Zinspflicht für aufgewertete Hypotheken.

Dr. By. Während die Frage des Beginns der Zinspflicht für kraft Rückwirkung aufzuwertende Hypotheken bisher strittig war, ist nach neueren reichsgerichtlichen Entscheidungen anzunehmen, daß die Zinspflicht für kraft Rückwirkung aufgewertete Hypotheken erst mit dem auf die Wiedereintragung der Hypothek folgenden Vierteljahrsersten beginnt. Das Reichsgericht hat nämlich am 3. Mai d. J. sich auf den Standpunkt gestellt, daß die Bestimmung des § 28 H. Aw. G., wonach der Aufwertungsbetrag bis zum 1. Januar 1925 unverzinslich ist und alle rückständigen Zinsen als erlassen gelten, nicht nur für die Hypothek, sondern auch für die persönliche Forderung gilt. Darüber hinaus führt das Reichsgericht in einer Entscheidung vom 16. Juli 1926 aus, daß für die Verzinsung des Aufwertungsbetrages die Bestimmungen des § 25—28 Aw. G. Anwendung finden. Hieraus ist zu folgern, daß das Reichsgericht den Standpunkt der in letzter Zeit ergangenen oberlandesgerichtlichen Entscheidungen, die eine Anwendung des § 28 Abs. 2 Aw. G. auch für die der Hypothek zugrunde liegende persönliche Forderung ablehnen, nicht teilt. — Für die nach dem 15. Juni 1922 zurückgezahlten, gelöschten und jetzt nachträglich (kraft Rückwirkung) aufgewerteten Hypotheken beginnt die Zinspflicht demnach erst mit dem Beginn des auf die Eintragung der Aufwertung folgenden Kalendervierteljahres, dagegen kann bei denjenigen Hypotheken, die zwar nach dem 15. Juni 1922 zurückgezahlt wurden und die jetzt aufgewertet werden, die aber im Grundbuch nicht gelöscht waren, nach der herrschenden Rechtsauffassung eine Verzinsung schon vom 1. Januar 1925 ab verlangt werden. (flp)



Zoll- und Verkehrswesen



Belgische Zolltarifentscheidung. Kästen aus Hartgummi oder ähnlichen plastischen Stoffen (Gummit, Zellhorn, Galalith usw.) für elektrische Akkumulatoren, die zur Isolierung dienen, sind nach Nr. 1084 mit 200 Fr. für 100 kg zu verzollen, auch wenn sich einige kleine Metallteile in der geformten Masse befinden.

Verzollung von Gummireifen in Ceylon. Mit Wirkung vom 22. Juli dieses Jahres sind in Ceylon eine Reihe von Zolländerungen getroffen worden. U. a. wurde für Gummireifen ein Zollsatz von 10 Prozent vom Werte festgesetzt.

Zollerhöhung für Kautschukreifen in Neuseeland. Mit Wirkung vom 1. September 1926 ist in Neuseeland der Zollsatz (Generaltarif) der T.-Nr. 275: Kautschukreifen, Kautschukreifenwerk und innere Schläuche aus Kautschuk für Luftreifen, anderswo nicht inbegriffen, von 25 Prozent vom Werte auf 35 Prozent vom Werte erhöht worden.

Zahlungs- und Lieferungsbedingungen in der Schweiz. Es mehren sich die Fälle, in denen deutschen Fabrikanten keine weiteren Aufträge von ihren Abnehmern in der Schweiz erteilt werden mit dem Bemerken, daß die Zahlungsbedingungen nicht den in der Schweiz üblichen Konditionen entsprächen. Es ist daher zweckmäßig, auf die zurzeit in der Schweiz geltenden allgemeinen Zahlungsbedingungen hinzuweisen: 1. Zahlung am Ende des auf das Fakturendatum folgenden Monats, nur bei größeren Lieferungen wird Zahlung in drei Monatsakzepten gefordert. 2. Jede Vorauszahlung wird in der Regel abgelehnt. Eine solche wird auch vom übrigen Ausland niemals gefordert. 3. Bei der Preisofferte ist die Klausel „freibleibend" nach Möglichkeit zu vermeiden, da sie im Schweizer Warenverkehr nicht gebräuchlich ist. 4. Nebenspesen für Verpackung, Fracht usw. können, soweit sie sich in normalen Grenzen halten, unbedenklich in Anrechnung gebracht werden. 5. Die Einklagung von Wechselforderungen geschieht durch die Wechselklage, deren Bestimmungen an die deutschen eng angelehnt sind. (flp) — Z —

Die Möglichkeiten der Stundung von Zöllen. Unter bestimmten Voraussetzungen ist es möglich, einen Zahlungsaufschub für die Entrichtung der Zollbeträge zu erhalten. Der Weg, der hier zu gehen ist, ist kurz der folgende: Mit dem Gesuch um Zollstundung muß sich der Zollpflichtige an das zuständige Hauptzollamt wenden und in dem Gesuch angeben: a) Den Betrag, für den er Stundung erbittet. b) Genaue Bezeichnung des Steuerzweiges, für den die Stundung nachgesucht wird. c) Hauptsitz des Geschäftes sowie Aufzählung etwaiger Zweigstellen. d) Versicherung, daß der Gesuchsteller die gestundeten Beträge zuzüglich der Stundungszinsen auch pünktlich abführen wird. e) Höhe des Betrages der bereits laufenden Zollstundungen. f) Art der zu stellenden Sicherheiten. g) Verzeichnis und Namenszüge der Personen, die berechtigt sind, Stundungsanerkenntnisse zu vollziehen. — Erteilt das Hauptzollamt die Genehmigung zur Stundung der Zollbeträge, so geschieht dies mit der Einschränkung, daß das Hauptzollamt die Stundung jederzeit widerrufen kann. Die für den Stundungsbetrag zu zahlenden Zinsen betragen zurzeit im Jahre 6 Prozent, sie richten sich nach dem jeweiligen Diskontsatz. Die Stundungsfrist rechnet von dem Ablauf des Tages an, an dem der Betrag hätte bezahlt werden müssen, wenn keine Stundung eingetreten wäre. Auskünfte über die Möglichkeiten einer Stundung erteilt jedes Zollamt. Die rechtliche Grundlage bilden die Paragraphen 105 ff. der Reichsabgabenordnung. (flp) - Z -

Neue Verzollungsbestimmungen in Ecuador. Nach dem am 1. Juli d. J. in Kraft getretenen Zollgesetz ist in den Konsulatsfakturen der Wert der Ware in der Währung des Versandlandes oder in Dollar anzugeben. Für die Richtigkeit der Angaben in den Konsulatsfakturen ist eine eidesstattliche Erklärung zu unterschreiben. Falsche Angaben über Wert, Gewicht oder Inhalt der Kolli werden mit Konfiskation der Ware und einer Buße von 1000 bis 10 000 Sucres (2000 bis 20 000 M) bestraft, die zur Hälfte vom Empfänger und zur Hälfte vom Absender der Ware zu bezahlen ist. Irrtümer, die nach Ausfertigung der Konsulatsfaktur bemerkt werden, können innerhalb vierzehn Tagen nach Abgang des betreffenden Dampfers richtiggestellt werden. Zu diesem Zwecke ist beim Konsulat von Ecuador innerhalb der angegebenen Frist eine Deklaration in fünffacher Ausführung über die vorgekommenen Fehler einzureichen. Postpakete brauchen keine Konsulatsfaktur. — Waren, die innerhalb Monatsfrist nach ihrer Ankunft vom Empfänger nicht reklamiert und im Zollhaus verblieben sind, werden von den Zollbehörden öffentlich versteigert. (flpstr)

Postanweisungsverkehr nach Kanada. Postanweisungen nach Kanada sind jetzt nicht mehr in englischer Währung, sondern in kanadischen Dollars auszustellen. Meistbetrag 100 kanadische Dollars; Bruchteile eines Cent sind nicht zugelassen. (flpstr)

Telegraphische Postanweisungen im Verkehr mit der Südafrikanischen Union. Seit 1. September 1926 sind auch telegraphische Postanweisungen im Verkehr mit der Südafrikanischen Union zulässig. Der Absender kann dem Ueberweisungstelegramm eine kurze Mitteilung für den Empfänger in deutscher, englischer oder französischer Sprache hinzufügen lassen.

Nr. 26 Berlin, den 17. September 1926 XXVI. (XXXX.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Synthetischer und natürlicher Kampfer.

In Japan, dem Haupterzeuger von natürlichem Kampfer, hegt man zurzeit ernste Bedenken, hervorgerufen durch die immer mehr in Aufnahme kommende Produktion an synthetischem, in Deutschland monopolartig (Schering, Berlin, Rheinische Kampferfabrik Düsseldorf-Oberkassel) erzeugtem Kampfer. Daß diese Befürchtungen nicht ganz unberechtigt sind, zeigt die Entwicklung der Produktion an synthetischem Kampfer und die Preisentwicklung des synthetischen und natürlichen Produktes. Das deutsche künstliche Produkt wird in Amerika etwa 10 Prozent billiger verkauft, während sich die Qualität ganz erheblich verbessert hat. Das japanische Monopolamt erwägt daher die Maßnahme, kostenlos junge Kampferbäumchen an jeden, der die Kampferproduktion aufnehmen will, abzugeben. Eins ist jedoch hierbei nicht berücksichtigt: die Kampferbäume benötigen 20 Jahre bis zur Reife. In dieser Zeit kann die Konkurrenz des synthetischen Produktes derart werden, daß die Maßnahme des japanischen Monopolamtes überholt ist.

Hierzu kommt als wichtiges Moment, daß das industriell sich mächtig entwickelnde Italien ebenfalls beabsichtigt, die Anpflanzung von Kampferbäumen vorzunehmen, eine Maßnahme, die in späteren Jahren den Japanern recht gefährlich werden könnte. Allerdings wird es dem Italiener schwer fallen, geeignete Kampferpflanzen zu beschaffen, da in Japan die Ausfuhr von Kampferbäumen und -Samen streng verboten ist. Daß derartige Verbote nicht immer ihren Zweck erfüllen, ist ja zur Genüge bekannt, so daß die italienische Kampferindustrie hieran nicht zu scheitern braucht, wenn sich alle anderen Bedingungen als günstig erweisen.

Der Kampferverbrauch der Welt ist ja in dauernder Zunahme begriffen. Während die Produktion in Japan, China und Formosa, den bisher einzigen Erzeugern von natürlichem Kampfer, im Jahre 1905 fast 3,5 Millionen kg betrug, ist diese heute auf 7 Millionen kg gestiegen, wobei der vielverwendete deutsche synthetische Kampfer noch nicht eingerechnet ist. Der immer steigende Verbrauch an Kampfer der Celluloid- und in jüngster Zeit vor allem der Lackindustrie läßt eine weitere Zunahme der Weltproduktion sowohl an natürlichem, wie synthetischem Kampfer erwarten. Wie der Wettlauf ausgehen wird, läßt sich heute noch nicht übersehen. Man hat ja genügend Beispiele dafür, daß ein synthetisch hergestelltes Produkt das natürliche vollständig verdrängt hat. Erinnert sei nur an den natürlichen Indigo, ebenfalls früher ein Monopolerzeugnis des fernen Ostens, der dem künstlich hergestellten Indigo weichen mußte und heute vollkommen verschwunden ist. (f) Dr. Fr.

Bedarf Griechenlands an Celluloidkämmen.

Die Nachfrage nach Kämmen wird fast gänzlich durch Einfuhr gedeckt; ihr Wert betrug in den letzten Jahren durchschnittlich 8 bis 10 Millionen Drachmen. Die neue Damenmode mit den kurzen Haaren, sowie gewisse ungeklärte Verhältnisse auf dem griechischen Markte haben eine Abnahme der Kammeinfuhr um drei Viertel ihrer bisherigen Menge verursacht; dieser Rückgang trifft besonders die von den Damen benutzten Celluloid-Luxuskämme, mit und ohne Steinbesatz; die Nachfrage nach den einfacheren Gebrauchskämmen für Männer, Frauen und für Friseurgeschäfte hält an, zeigt für den Provinzbedarf sogar eine Zunahme. Diese zweite Sorte von Kämmen wird in verschiedenem Material (Celluloid, Galalith, Horn usw.) gekauft. Unter den Lieferanten für Luxuskämme steht Frankreich an erster Stelle; dann folgt Belgien; die Einfuhr aus Italien ist gering. Die einfachen Gebrauchskämme kommen von Frankreich, Italien und England, dessen Einfuhr sich auf Ebonit und Hornkämme spezialisiert. Die französischen und italienischen Einfuhrhäuser erleichtern ihren Absatz durch günstige Kreditgewährung mit drei bis vier Monaten Ziel.

Die Lage der deutschen Maschinenindustrie im August 1926.

Vom Verein Deutscher Maschinenbau-Anstalten, dem Spitzenverband der deutschen Maschinenindustrie, wird uns geschrieben:

Während der Juli eine Abschwächung des Auftragseinganges gebracht hatte, zeigte das Geschäft im August wenigstens in einigen Zweigen eine Belebung. Diese hielt sich indessen immer noch im Rahmen der Schwankungen, die jetzt schon eine Reihe von Monaten die Lage kennzeichnen, ohne eine entschiedene Besserung zu bringen. Besonders bei den Auslandsaufträgen war die Zunahme verhältnismäßig gering und machte die während des Juli eingetretene Ver-

schlechterung nicht wett. Die Anfragetätigkeit des Auslandes wird sogar für den August geringer bewertet als für den Vormonat.

Stärker war die Steigerung des Auftragseinganges bei den Aufträgen aus dem Inland, machte im ganzen aber doch nur wenige Prozente aus, so daß immer noch 75 Prozent der Betriebe über durchaus ungenügenden Auftragseingang klagen. Auch die Anfragen des Inlandes zeigten eine Zunahme, die aber im Verhältnis geringer war als die des Auftragseinganges und nicht gerade auf eine weitere Besserung des letzteren im laufenden Monat schließen läßt.

Die Beschäftigung der Werkstätten hat sich im August noch nicht gehoben. Die Anzahl der geleisteten Arbeitsstunden ist sogar noch zurückgegangen, obgleich die durchschnittliche Wochenarbeitszeit ein wenig gestiegen ist; denn viele Werke sahen sich noch zu Verminderungen der Belegschaft gezwungen. Die tatsächlich im ganzen geleisteten Arbeitsstunden machen nur etwa 55 Prozent der bei voller Arbeiterzahl und normaler Arbeitszeit sich ergebenden Stundenzahl aus.

Im ganzen bleibt das Bild der Wirtschaftslage der Maschinenindustrie durchaus unerfreulich.

Ueber die Ausfuhr der deutschen Maschinenindustrie liegen die Nachweise bis Juli vor. Setzt man den Wert der monatlichen Ausfuhr von 1925 = 100, so ergibt sich folgende Reihe: 1926: Januar 120, Februar 112, März 135, April 125, Mai 101, Juni 100, Juli 103.

Danach ist der Versand nach dem Auslande, der sich im März und April auf einer bemerkenswerten Höhe befand, seitdem monatlich abgeflaut und folgt damit im üblichen zeitlichen Abstande der Entwicklung des Auftragseinganges.

Auf dem Inlandsmarkte hält der Tiefstand der Konjunktur jetzt schon rund zwei Drittel Jahr an und immer deutlicher zeichnen sich die Zusammenhänge ab. Soweit krisenhafte Erscheinungen des Wirtschaftslebens, wie wir sie gegenwärtig durchmachen, einen fördernden Sinn haben, kann er nur darin liegen, durch den Druck der Not Steigerungen des wirtschaftlichen Wirkungsgrades zu erzwingen, bzw. zu beschleunigen. Die hierfür in Frage kommenden Vorgänge zerfallen in zwei Gruppen; einerseits sind es negative Maßnahmen, Stillegungen, Betriebseinschränkungen, Verringerung des Personals, Abstoßung von Vorräten usw., Maßnahmen also, durch die unmittelbar Betriebskapital eingespart wird. Ihnen stehen als notwendige und wichtige Ergänzungen gegenüber die positiven Maßnahmen, wie Erneuerungen, Modernisierungen und Rationalisierungen der Anlagen, die aber im Gegensatz zu jener ersten Gruppe von Maßnahmen Kapital erfordern.

Innerhalb der deutschen Wirtschaft im allgemeinen und der Maschinenindustrie im besonderen sind unter dem Druck der gegenwärtigen Krise die negativen Maßnahmen, soweit sie der Verbesserung des Wirkungsgrades dienten — und leider ja vielfach auch noch weiter über diesen Punkt hinaus —, bereits durchgeführt. Von einer Verlängerung des Depressionsdruckes sind also in dieser Richtung begrüßenswerte Wirkungen nicht mehr zu erwarten. Die mindestens ebenso wichtigen ergänzenden positiven Maßnahmen der zweiten Gruppe dagegen mußten bisher in dem größten Teil der deutschen Wirtschaft fast vollständig zurückgestellt werden, da das hierfür nötige Kapital meistens gar nicht oder nicht zu erträglichen Bedingungen zur Verfügung stand. Es ist klar, daß der Maschinenbau als der Hauptlieferer bei solchen Betriebsverbesserungen für alle Industriezweige unter diesem Zustand in ganz besonderem Maße zu leiden hat.

Die wirtschaftlich günstigen Folgen einer Kapitalverknappung haben sich also bereits ausgewirkt und eine Fortdauer der Versteifung auf dem Kapitalmarkt kann also bei dem gegenwärtigen Zustand nur die Wirkung haben, die Durchführung positiver Rationalisierungsmaßnahmen zu verhindern. Daraus ergibt sich, daß eine beschleunigte Auflockerung des Kapitalmarktes gegenwärtig im dringenden Interesse der deutschen Wirtschaft liegt und als wesentlichstes Mittel betrachtet werden muß, um eine raschere Ueberwindung des sich immer mehr in die Länge ziehenden Depressionszustandes zu ermöglichen. Das gilt noch ganz besonders für die große Zahl der kleinen und mittleren Betriebe, die bei der Kapitalbeschaffung vielfach mit Schwierigkeiten zu kämpfen haben, die sich aus der Sachlage nicht rechtfertigen lassen.

Stärkeres Mitarbeiten der Banken in der Beschaffung von Rationalisierungskapital auch für mittlere und kleinere Betriebe wäre im Augenblick volkswirtschaftlich um so wichtiger, als der Winter mit seinem saisonbedingten Konjunkturrückgang vor der Tür steht, und eine verhängnisvolle Verschärfung der Arbeitslosigkeit sich nur dann verhüten lassen wird, wenn noch vorher alles zur Entspannung der Lage Notwendige geschehen ist. (f)

Einfuhrzölle in Paraguay.

Nach dem Zolltarifgesetz von Paraguay, das mit dem 1. September 1925 in Kraft trat, werden von den für die Celluloid-Industrie in Betracht kommenden Waren folgende Zollsätze erhoben:

T.-Nr.	Waren	Zollsatz Pesos Gold
312	Kampfer in Gummiform . . . . . . 1 kg g. G.	0,50
1149	Bernstein, Gagat, Korallen, Elfenbein, Meerschaum, Schildpatt, Perlmutter und andere Muscheln, zu Waren verarbeitet, die anderweit nicht genannt sind . . . . 1 kg g. G.	1,00
	außerdem v. W.	10 %
1150	Horn, Geweihe, Pflanzenelfenbein, Paste, Kompositionsstoffe, die den in T.-Nr. 1149 aufgeführten Stoffen nachgebildet sind, „Bakelit", „Pyrolin", Zellhorn, Klauen, Bein und Fischbein, zu Gegenständen verarbeitet, die unter anderen T.-Nrn. nicht vorgesehen sind . . . . . 1 kg g. G.	0,50
	außerdem v. W.	10 %
aus 1152	Zigarrenspitzen:	
	b) aus Bein, Horn, Masse und Nachahmungen von Bernstein, Meerschaum oder Schildpatt 1 kg g. G.	3,50
aus 1153	Knöpfe im allgemeinen:	
	b) aus Bein, Horn, Geweihen, Fischbein, Zellhorn, Masse und Ersatzstoffen für Schildpatt, Elfenbein und ähnliche feine Stoffe . . 1 kg g. G.	1,—
aus 1154	Filme:	
	b) Filme, photographische, in Rollen oder in einzelnen Blättern, einschl. solcher in Form von Bändern für Kinematographen, Biographen, nicht entwickelt oder belichtet . 1 kg g. G.	0,75
aus 1190	Spielzeug, Spiele und Geräte für sie, a. n. g.:	
	d) aus Bein, Horn, Klauen, Pflanzenelfenbein, Masse, Zellhorn und Nachahmungen von Schildpatt, Perlmutter, Elfenbein und dergleichen, einschl. der Billard- und Piñakugeln . . . 1 kg g. G.	1,50
aus 1201	Kämme, Aufsteckkämme, Haarnadeln und Kopfschmuckgegenstände:	
	a) aus Horn, Geweihen, Pflanzenelfenbein, Bein, Zellhorn, Pyrolin, Masse und Ersatzstoffen von Schildpatt, Elfenbein, Perlmutter und dergl., glatt . . . . 1 kg g. G.	1,—
	b) aus Horn, Geweihen, Pflanzenelfenbein, Bein, Zellhorn usw. wie unter a), mit Metallen, Inkrustierungen oder Ueberzügen aus anderen Stoffen, wenn auch nur teilweise, oder mit unechten Steinen verziert . . . . 1 kg g. G.	1,50
	c) aus Schildpatt, Elfenbein, Perlmutter, und dergleichen feinen natürl. Stoffen 1 kg g. G.	5,—
	Anmerkung XV: Für keinen unter c) fallenden Gegenstand ist ein geringerer Zoll als 30 Prozent vom Wert zu zahlen.	
1217	Alle nicht besonders genannten Gegenstände v. W.	25 %

Einfuhrzölle in Neufundland.

Im Anschluß an die auf S. 2718 der „Gummi-Zeitung" veröffentlichten Zollsätze für Gummiwaren in Neufundland bringen wir nachstehend die für die Celluloid-Industrie in Frage kommenden zum Abdruck:

T.-Nr.	Waren	Zollsätze
107	Knochen für Fabrikationszwecke	frei
119	Hörner, Hornspitzen usw.	frei
		% v. W.
aus 282	Galanteriewaren, wie: Fächer, Kämme aller Art . .	55
aus 296	Zigarren- und Zigarettenetuis, Zigarren- und Zigarettenspitzen	55
aus 302	Billardbälle, Queues	55
307	Spielzeug, Puppen und Spiele aller Art	50
343	Alle nicht besonders aufgeführten Waren	55

Zoll- und Verkehrswesen.

Belgische Zolltarifentscheidung. Zellhornblätter, poliert und perforiert, sind mit 5 Prozent vom Wert zu verzollen, nach Tar.-Nr. 1173 b.

Schweizerische Zolltarifentscheidung. Bürstengriffe, Messerhefte und dergleichen aus Horn und Celluloid imitierenden Kunstharzen, vorgearbeitet oder fertig, sind nach T.-Nr. 529 mit 60 Fr. für 100 kg zu verzollen.

Bezugsquellen-Anfragen.

Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" Berlin SW 19, erbeten.
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

Nr. 3458. Wer ist Hersteller von **Wasserstrahlreglern aus Celluloid** in Verbindung mit Gummiringen?

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Crefeld. Vereinigte Celluloidwarenfabriken, G. m. b. H. Die Gesamtprokura des Kaufmanns Herrn Franz Schülmers in Crefeld ist erloschen.

Reichs-Patente.

Klasse Anmeldungen.

39a. 6. L. 60 076. Kurt Leupold, Schmölln, Thür. Selbsttätige Schleif- und Poliermaschine für Knöpfe. 25. April 1924.

39a. 14. S. 69 754. Firma G. Siempelkamp & Co., Krefeld. Hydraulische Presse zur gleichzeitigen Herstellung mehrerer Blöcke aus Celluloid oder ähnlicher Masse. 25. April 1925.

39a. 19. H. 102 444. Hermann Berstorff Maschinenbauanstalt G. m. b. H., Hannover. Strangpresse für Kasein und ähnliche plastische Massen. 25. Juni 1925.

39a. 19. K. 95 067. Willy Köppen, Rathenow. Verfahren zur Herstellung von Brillengestellen aus plastischer Masse. 20. Juli 1925.
39a. 19. S. 70 233. Firma G. Siempelkamp & Co., Krefeld. Hydraulische Presse zur Herstellung von Preßformstücken aus plastischen Massen. 14. Mai 1925.
39b. 15. K. 89 035. Firma Fr. Küttner und Albert Wagner, Pirna a. d. E. Verfahren zur Herstellung von Filmen aus Cellulose in Kupferoxydammoniaklösung. 28. März 1924.

Klasse Erteilungen.

39a. 20. 434 317. Alfred Hufnagel, Groß-Besten b. Berlin. Verfahren zur Herstellung von Kammplatten. 1. März 1924. H. 96 287.
39b. 22. 434 318. Consortium für elektrochemische Industrie G. m. b. H.. München. Verfahren zur Herstellung linoxynähnlicher Massen, 19. Juni 1924. C. 35 010.
39b. 23. 434 143. Dr. Meilach Melamid, Freiburg i. B., Urachstraße 9. Verfahren zur Herstellung von plastischen Massen. 7. Februar 1923. M. 80 443.
77f. 21. 434 347. Firma Bayerische Celluloidwarenfabrik, vorm. Albert Wacker A.-G., Nürnberg. Kartesianischer Taucher. 29. September 1925. B. 122 043.

Zurücknahme von Anmeldungen.

39a. 5. Sch. 74 700. Vorrichtung zum Erwärmen von Knopfwerkstücken aus Kunsthorn. 15. April 1926.

Klasse Gebrauchsmuster-Eintragungen.

71a. 960 173. Adolf Levy, Wald, Rhld., Post Gräfrath. Senkfußeinlage aus Leder mit verstärkender Celluloideinlage. 24. Juli 1926. L. 60 176.
77f. 958 961. Nürnberger Celluloidwarenfabrik Gebrüder Wolff G. m. b. H., Nürnberg. Kinderschlotter. 3. Juli 1926. N. 24 722.
77f. 958 962. Nürnberger Celluloidwarenfabrik Gebrüder Wolff G. m. b. H., Nürnberg. Schlotter. 3. Juli 1926. N. 24 723.

Ausländische Patente.

Verfahren zum Färben von Celluloid. Franz. Pat. Nr. 588 903 vom Jahre 1926 für Badische Anilin- und Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. In die Celluloidmassen werden Mineral- oder organische Farbstoffe, die in Celluloidlösemitteln sich nicht lösen, eingearbeitet und das Gemisch auf Walzen solange behandelt, bis eine Probe mit einem Celluloidlösemittel, das den angewendeten Farbstoff nicht löst, eine Lösung liefert, die beim Stehen keinen Farbstoff absetzt.

Verfahren zum Polieren von Celluloidartikeln. Franz. Pat. Nr. 600 373 vom Jahre 1926 für B. Moore, England. Man behandelt die Oberfläche mit einer Paste aus feingepulvertem Schleifmittel, Alkohol oder Terpentinöl und Lein- oder Paraffinöl.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Betriebsrätegesetz nebst Wahlordnung, Ausführungsbestimmungen, des Reiches und Nebengesetzen. Erläuterte Ausgabe von Paul Wölbling, Obermagistratsrat; Ludwig Schulz, Magistratsrat; Dr. Karl Sell, Magistratsrat. Band VII der Sammlung: „Das Arbeitsrecht Deutschlands". 276 Seiten. 1926. Preis geheftet 4,— M, in Halbleinen gebunden 5,— M. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin.

Der Kommentar berücksichtigt die wichtigsten Ergebnisse der neuen Rechtsprechung und Verwaltungspraxis, deren Kenntnis für die Gerichte, Arbeitgeber und Arbeitnehmer unentbehrlich ist. Die Verfasser stützen sich auf ihre reichen praktischen Erfahrungen beim Gewerbe- und Kaufmannsgericht und im Schlichtungswesen. Der Kommentar bringt das Wichtige in knappester Form und erleichtert dadurch der Praxis die Beschaffung und Benutzung. Seine Anschaffung kann daher bestens empfohlen werden. (f)

Praxis der Bilanzkritik. Von Dr. Walter le Coutre, o. Professor der Betriebswirtschaftslehre an der Handelshochschule Mannheim. 2. Band: Kritik der Vermögenslage. Bücherei für Bilanz und Steuern, Band 15. Preis geheftet 10,— M, in Halbleinen gebunden 11,60 M. 540 Seiten. 1926. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin.

Brachte der I. Band des vorliegenden Werkes das Allgemeine und Grundsätzliche über die Bilanzkritik, so geht der II. Band nun an das unmittelbar Verwendbare, die Kritik der Vermögensausstattung und der Finanzierung des Betriebes, wie sie die Bilanz zeigt. Damit erschließt le Coutre für Praxis wie Wirtschaft ein ungewöhnlich interessantes Gebiet, das ebenso wichtig als aktuell ist. Der Verfasser gibt in seinem Buche keine Rezepte, die sich im Einzelfalle bewährt haben und nur für den Einzelfall passen können, sondern er entwickelt aus den Angaben des Vermögens und der Natur der Bilanz allgemeine Grundsätze, die alles Wesentliche restlos erfassen und in jedem Falle anwendbar sind. Wir können das Werk allen Interessenten bestens empfehlen. (f)

Das Konkursverfahren. Eine Anleitung für den Verkehr mit dem Konkursgericht zum praktischen Gebrauch für jedermann. Verfaßt und mit 40 Musterformularen versehen von W. Kurt Schaldach. Preis geh. 3,— M, in Halbleinen gebunden 4,— M. 119 Seiten. 1926. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin.

So mancher Kaufmann sieht sich der Gefahr eines Konkurses ausgesetzt, ohne dessen Auswirkungen zu kennen. Hier will das vorliegende Büchlein dem Bedrängten zur Seite stehen. Es wird ihm durch seine kurz und gemeinverständlich gehaltene Darstellungsweise, insbesondere aber durch die beigegebenen Muster zu Anmeldungen, Eingaben usw. ein willkommener und unentbehrlicher Führer durch die gesamte Konkursmaterie sein und ihm das mühevolle Studium dickleibiger Kommentare entbehrlich machen. Die Muster entstammen der jüngsten Gerichtspraxis. (f)

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

Offene Stellen

Reisender

6183

branchekundig und **eingeführt** für Brandenburg, Pommern etc. für sämtl. Bereifungsarten. evtl. auch techn. u. chirurg. Gummiwaren, per sofort od. später **gesucht.** Angeb. mit Lichtbild, Zeugnisabschr. u. Gehaltsanspr. an

Akt.-Ges. Metzeler & Co.,
Filiale Berlin SW 68, Zimmerstraße 14-15.

Gummi-Fabrik sucht

zur Beratung bei der Einrichtung
a) **einer nahtlosen Abteilung**
b) **einer Patent-Platten-Schneideanlage**

erstklassigen Fachmann

gegen entsprechende Entschädigung. Ev. kommt auch Dauerbeschäftigung in Frage. Erwünscht wäre auch Erfahrung in der Herstellung nahtloser sowie Ballons mit Naht. Offerten unter **D C 6174** a. d. »Gummi-Ztg.«

Gesucht erfahrener Werkmeister

der die Fabrikaton von Gummipflaster v. Grund auf beherrscht.
Ausführl. Angeb. unter Beifügung von Zeugnisabschr. sind unter **C S 6160** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.« zu richten.

Thüringer Glasinstrumenten-Firma sucht
pr. bald einen erfahr. u. wirklich m. d. Br. vertr. Herrn als

Reisenden.

In Frage kommen nur solche Bewerb., die bei Krankenanst., Sanatorien etc. **nachweislich** bestens bek. u. eingef. sind. Herren, die glauben, hoh. Anford. gerecht werden z. können, wollen ausführliche Bewerbung mit Lichtbild u. **B U 6137** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« einreichen.

Gesuchte Stellen

Chirurgische, techn., konfektionierte und nahtlose Artikel.
Erstkl. Kaufmann m. besten Fachkenntn. u. langjähr. Erfahrg. sucht verantwort. Wirkungskreis. (Ia Referenz.). Off. unt. **Z R 6075** a. d. Gesch. der »Gummi-Zeitg.«

Ingenieur u. Gummifachmann
mit langjährigen Erfahrungen und Ia Zeugnissen und Referenzen **sucht Stellung.** Offerten unter **C A 6142** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Inserate i. d. „Gummi-Ztg." **haben Erfolg.**

Fräulein, 15 Jahre in einem großen Haus der techn. Gummi- u Asbestbranche tät. (Exped., Lager u Verka an selbständiges Arbeiten gewöhnt, **suc** pass. Stellung, am liebst. als **Expedient** oder **Filialleiterin.** Angebote unt. A U 4 an Ala Haasenstein & Vogler, Augsburg D 2

Erfahr. Verkäuferin

der technischen und chirurgischen Gummiwarenbranche **sucht sich zu verändern,** ev. Kontor und Lager. Gef. Off. unter **M G 6184** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Volontärstelle gesucht

in der techn. oder konfekt. Gi.-Branche v Kaufmann, 21 J., 4 J. i. d. chirug. Gi.- u. V bandstoffbranche tät., Ia Zeugn., best. ve m. Buchh. u. Korresp., an selbständ. inte Arb. gew. Gef. Angeb. u. **D H 6182** a. d. »Gi.-Z

BETRIEBSLEITER

einer Gummiwarenfabrik (Spez. Absätze) mit langjähriger Praxis, insbesondere im modernen Mischungswesen, **sucht** anderweitig **leitenden Posten.** Suchender, welcher zurzeit im Auslande tätig, ist guter Organisator und befähigt, große Betriebe einzurichten und zu leiten. Auch beste Kenntnisse in der gesamten Fabrikation techn. Schläuche, Preß- und Formartikel vorhanden. Näheres durch Anfrage unter **C W 6169** an die Geschäftsst. der »Gi.-Ztg.«

Erste Verkäuferin

der Chirurgie-, Gummi- und Verbandsto Branche, Maßnehmen und Anlegen v Bandagen, gute Umgangsformen, Ia Zeu nisse, **sucht** baldigst in gleicher oder äh Branche **Stellung.** Angeb. unter **C O 61** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeit

---

Kaufmann

der techn. Branche (spez. Oele, Riemen, Bänder, Dichtungen, Gummi), 34 J. alt

sucht leitende Stellung

im Außen- oder Innendienst. Seit 15 Jahren in der Branche und seit 8 Jahren mit größtem Erfolge auf der Reise tätig. Beste Referenzen stehen zur Verfügung. Offerten erbeten unter **B B 6108** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gi.-Fachmann—Werkmeister
m. reich. Erfahrung. im gesamt. Mischungswesen sowie die Plattenfabrik., in technisch, chirurg., Bereifung und Kabelbr., hat auch lang. Jahr. m. guten Erfolg Absatz- u. Sohlenabteil. geleit. u. hochwert. Qualitätsware hergestellt, **sucht** gest. auf Ia Zeugniss. u. Refer. geeign. **Wirkungsfeld** als **Werkmeister o. Obermeister.** Off. u. **B N 6123** a. d. »Gi.-Ztg.«

Fachkaufmann

34 Jahre alt, repräsent. Erscheinung, seit 1910 in der Branche tätig, mit reichsten im In- und Auslande erworbenen Erfahrungen, leit. Stellung. innehab., Engl., Franz. u. Ital. sprech. u. üb. ausgedehnt. Exportbezieh. verfüg., **sucht** bei nur erster Fabrik geeigneten Wirkungskreis. In- od. Ausland gleich. Gef. Off. unt. **C R 6159** a. d. »Gi.-Ztg.«

Kauf und Verkauf



Einheits-Gummi-Absatz
enthält sämtliche Vorteile aller bisheriger bewährter Sorten.

2051 **Vertreter überall gesucht.**

Herba-Ges. m. b. H.
Gummiwarenfabrik, Wunstorf-Hannover

Dampferzeuger,

2,09 qm Hfl. m. **Dampffaß,** für Autoreif Vulkanisierzwecke b. geeignet,
Handschlagspindelpress 600×600, 2 Etg., b. wenig gebraucht, **verkaufen.** Angebote unter **C V 61** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeit

---

Gestanzte

Flaschenscheiben

beiderseitig geschliffen u. poliert
liefert laufend zu konkurrenzlosen Preisen in bester Qualität und Ausführung

Hermann Wrück
Leipzig C. 1.

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung«, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Hugo Herzenskron, Hannover-Döhren
Asbest- und Packungswerke
liefert
selbstschmierende Stopfbüchsen-Packungen
in bewährten Qualitäten für:
Heißdampf, Sattdampf
Heißwasser-Pumpen
Kaltwasser-Pumpen
Nur an Wiederverkäufer

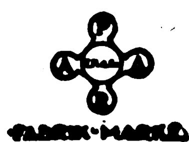
Thüringer Schlauchweberei u. Gummiwerk Waltershausen i./Thür.

Feuerwehrschläuche roh und gummiert
Spiral-, Preßluft-, Hochdruck-, Wein-, Bier-, Wasser-, Säure- und Gasschläuche
Dichtungsmaterial
Alle techn. Weichgummiwaren
Lieferung nur an Händler! 1439

E. KÜBLER & Co m.b.H.
Norddeutsche Gummifabrik **Berlin-Reinickendorf-West** Auguste-Viktoria-Allee 18-19
Vertreter für Westdeutschland: Max Katzenstein, Frankfurt a. Main, Taunusstraße 7

Chirurgische u. techn. Gummiwaren

Spielbälle aus rotem Paragummi
Badehauben, mineralisiert
Fußballblasen



Gasschläuche, Wasserschläuche
Irrigatorschläuche
Flaschenscheiben

Konservenringe

730

Der neue

Schnell-Verschluß

„Limmer“

D. R. P. a.

Leichte Handhabung.
Oeffnen u. Schließen in wenigen Sekunden.
Dauerhaft, zuverlässig.
Geg. Schraubenverschluß ohne Betriebs-Störung auswechselbar. 1395

Conrad Engelke

Vulkanisierkesselfabrik

Hannover - Limmer 5.





LOOFAH

-Frottierhandschuhe
-Frottierkardätschen
-Rückenreiber
-Gurken u. Schwämme
-Badeschuhe u. Pantoffel

Einlegesohlen

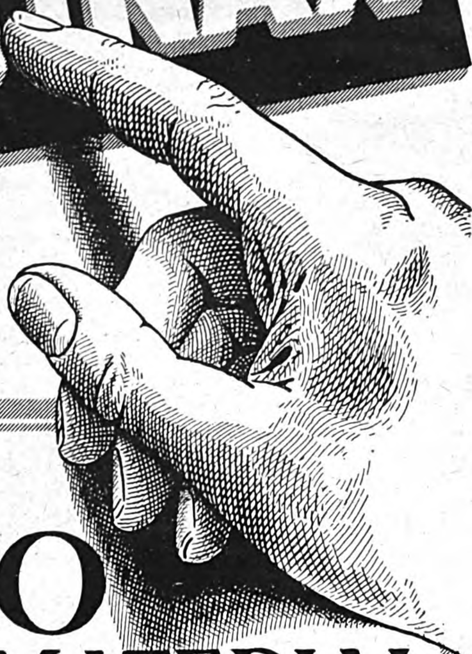
in allen Ausführungen und alle anderen

Frottierwaren

1761 fabrizieren

Schreiber & Wolf, Dresden-A. 21. G.

PERTINAX



Das

RADIO ISOLIERMATERIAL

zur Herstellung von Radio-Kästen u. Schalttafeln.

Vorzüge:
Hohe Isolierfähigkeit
Bruchfestigkeit
Bearbeitungsfähig
Hochglänzend
In schwarz, braun und rot und in allen Holzmaserungen lieferbar.

Meirowsky & Co. A.G.
KÖLN-PORZ

6

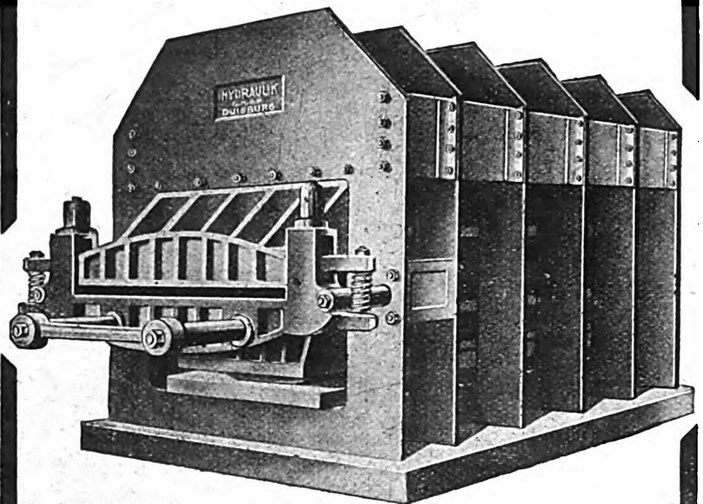
DÜSSELLER REKLAME KÖLN

Heizplatten-Pressen

in Stahlplatten-Rahmenkonstruktion

für die

Gummi-, Celluloid- u. Kunsthornindustrie



Zur Aufnahme des Preßdruckes finden nicht mehr Säulen, sondern in sich geschlossene Rahmen aus hochwertigem Panzerplattenmaterial Verwendung. Die einzelnen Rahmen sind durch Verbindungsbleche, Zylinder und Obertisch starr miteinander verbunden und bilden somit eine **bruchsichere und statisch bestimmte** Konstruktion.

Die Pressen werden mit sauber geschliffenen Heizplatten von hohem thermischem Wirkungsgrad und genauen und zuverlässigen Temperatur-Meßinstrumenten ausgerüstet.

Die Herstellung unserer Pressen in den Betrieben unserer beiden Gesellschafter, der Firmen: A. Borsig G. m. b. H., Berlin-Tegel und Demag, Duisburg, gewährleistet eine erstklassige Werkstattausführung.

Wir stehen mit fachmännischer Beratung kostenlos zur Verfügung und sind gerne bereit, Ihnen für Sie unverbindliches Angebot auszuarbeiten.

HYDRAULIK

G. m. b. H.

DUISBURG.

Haben Sie schon bei Herold angefragt?

Beste Qualitätsware und doch preiswert.

Alleinige Hersteller der gesetzlich geschützten **„Ferrid-Riemen- und Transportbänder“.**
Sonderheit: Mechanisch endlos gewebte Riemen für Spannrollen, Dynamos und Motoren. 175e

F. A. HEROLD G. m. b. H. • **Westerhausen,** Kreis Melle (Hannover)

Spezialfabrik für Treibriemen und Förderbänder aus Kamelhaar, Baumwolle u. Hanf mit eigener Kammgarnspinnerei

Gegründet 1861 — **Lieferung nur an Wiederverkäufer!** — Telephon Nr. 1, Amt Melle

---

Gummiwaren- und Gummistrumpf-Fabrik

A. Benndorf & Co.

G. m. b. H.

Leipzig-Plagwitz

Fernruf 40546 — Drahtanschrift: Para Leipzigplagwitz

Benndorf's Spezialitäten und Neuheiten!

D. R. G. M. und Auslands-Patente

Nahtlose Gummistrümpfe

aus reinem prima Gummi mit und ohne Ventilation!

Zwirn- u. Seidengummistrümpfe gewirkt oder gestrickt

Büstenhalter, Hüftformer für Herren und Damen
Nahtlose Gummi-Entfettungsgürtel und Korsett-Leibbinden für starke Damen
Gummi-Verjüngungs-Gesichts-Binden nach Pariser Art. Antischnarcher-Binden.

Seidengummi-Wickelbinden und **-Knöchel-** und **-Wadenformer „CLEO“**

Alle Artikel und Marken sind gesetzlich geschützt!

Für Sport!

Nahtlose Gummi-Knie- und Fuß-Schützer mit Ventilation

Für Rad- und Kraftfahrer! 1906

Gummi-Luftpolstersitze! Vielfach bewährt!

Gummi-Luftpolster-Sitzkissen

für Reise, Bureau, Friseurgeschäfte und Krankenzwecke.

Sonstige Gummiwaren verschiedenster Art!

Vertretungen im In- und Ausland sind zu vergeben.

Neue, aufgenommene Fabrikationsartikel.

Messingartikel
Membranstethoskope
nackt und komplett, in Lederbeutel
Katheter verschiedener Ausführung
Kehlkopfspiegel u. a.

Billigste Preise. Lagerliste auf Wunsch. Größte Lagervorräte.

Waldemar Strauß

Chirurgische Instrumente u. Rekordspritzen

Berlin SW 68, Charlottenstr. 6

Telegramm-Adresse: Scalpell-Berlin

MANGANESIT

SICHERSTE, BEQUEMSTE, BILLIGSTE, WIDERSTANDSFÄHIGSTE DICHTUNG FÜR DAMPF, WASSER, GAS ETC.



1956

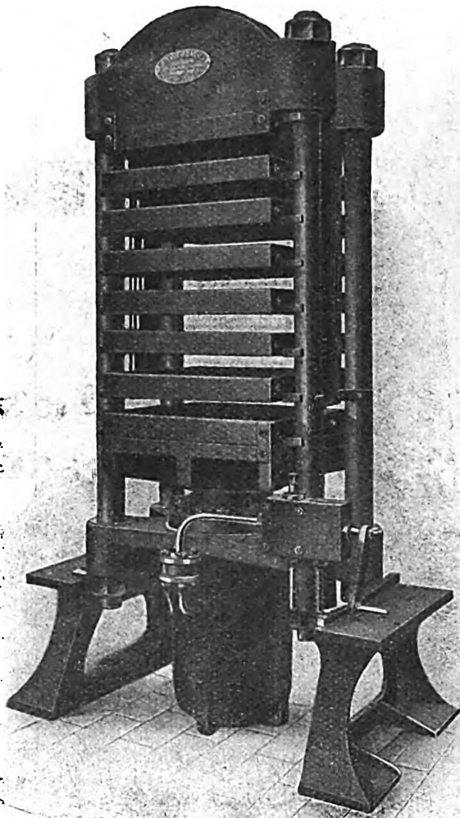
Feinst gestäubte Champagner-Kreide

„OMYA“ (rote Etiketten) — **„OMYA SUPERFIN“** (violette Etiketten)

— Spezialität für Gummi-Industrie —

Lieferungen ab Straßburg/Kehl und Duisburg

Plüss-Staufer Aktiengesellschaft, Oftringen (Schweiz) 1962



Walzwerke
Kalander
Pressen
Schlauch-
maschinen
Streich-
maschinen
Vulkanisier-
kessel
Rührwerke
und Formen

✱

A. Knoevenagel
Maschinenfabrik,
Eisengießerei, Kesselschmiede
Hannover-Hainholz

Russ.

Gottfried Wegelin
Russfabrik
Zons a. Rh.

30 jährige Erfahrung

987

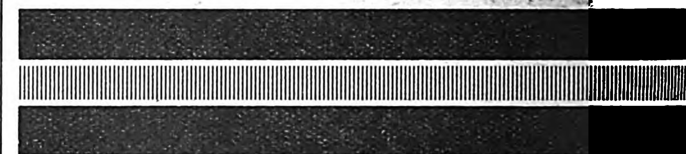


Bürstenwalzen u. Maschinenbürsten
sowie alle anderen technischen Bürsten für die Gummi-Industrie und verwandte Industrien fertigen seit über 50 Jahren als Spezialitäten

Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover

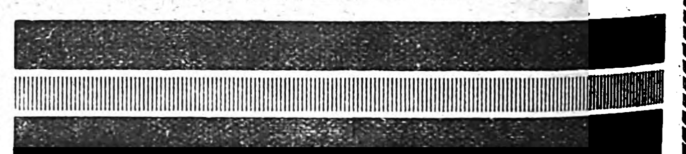
Alle chirg.
Hartgummiwaren
Gebläse
Damenbinden
Satinschürzen
gummiert
Windelhosen
Aluminiumspritzen, Metallzerstäuber
Unterlagen mineralisiert

August Kibele & Co., Weißenfels a. S.
Gummiwaren- u. Metallwarenfabrik





GUSTAV WELLMANN
G. M. B. H.
HANNOVER-HAINHOLZ





1704

„USCO"
Injektionsspritzen — Irrigator-Garnituren
Douchenrohre etc.
sind bekannt wegen ihrer erstklassigen Qualität.
ULLRICH, SAUER & Co. A.-G., Gräfenroda (Thür.)
Spezialfabrik für chirurg. Glas- & Hartgummiwaren

Fieber-thermometer
Spritzen, Glasinstrumente.
Spezialfabrik
Dittmar & Krämer,
Roda-Ilmenau. 1917
Vertreter gesucht.

Prima
Treibriemenwachs
Vogt & Co
Görlitz
Spezialfabrik für technische Fettpräparate

VC
C

Asbest-Isolier-Komposition

für Kessel- und Rohrisolation

Frankfurter Asbestwerke Akt.-Ges.
vorm. Louis Wertheim, Frankfurt a. Main-Niederrad.

905

Stanzmesser



Ausschlagmesser / Schnitte
in prima Qualität und Ausführung

August Gueffroy
Werkzeugfabrik
— Gegründet 1880 —

Berlin N 20
Prinzen-Allee 34
Fernspr.: Humboldt 3660

Wir liefern als Spezialität an die bedeutendsten Schuhfabriken des In- und Auslandes in erstklassiger Ausführung:

Sportschuhsohlen

mit Nährille, in grau und rot

Schlüpfer-Gummiplatte

für Bade- und Geräteturnschuhe

Gummi-Absätze u. -Sohlen.

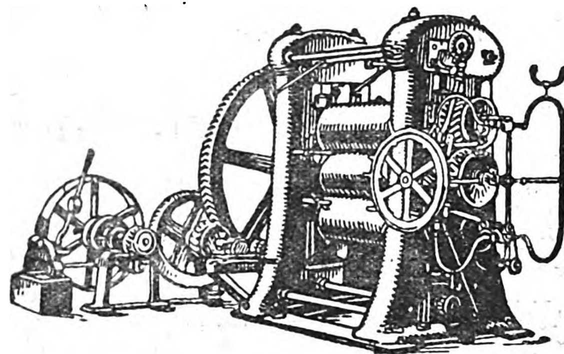
Verlangen Sie Muster und Preise.

Liga Gummiwerke Akt.-Ges.
Frankfurt a. Main — Hausen

519

Sämtliche
Maschinen und Apparate
für die

Gummiwarenfabrikation



Kalander mit 2—4 Walzen ∗ Wasch-, Misch- und Mahlwalzwerke in jeder Größe ∗ Streichmaschinen Pressen aller Art ∗ Vulkanisierkessel ∗ Rührwerke für Gummilösung etc.

TAUCHAPPARATE
zur Herstellung nahtloser Gummiwaren
Rückgewinnung von Lösungsmitteln

HEINRICH SCHIRM

MASCHINENFABRIK

LEIPZIG W 33, Spinnereistraße 14/16
GRÜNDUNGSJAHR 1884

Gangbare Maschinen laufend im Bau, daher meist kurzfristig lieferbar!
Der neue Katalog ist erschienen und steht Interessenten gern zur Verfügung.

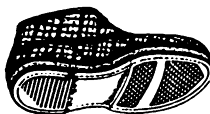
Dabringhausen

Hanfschläuche roh u. gummiert • in langjährig bewährten Qualitäten •

Mechanische Hanfschlauch-Weberei Dabringhausen • ESSEN •

KAMELHAARSCHUHE

mit Filzzwischensohle und aufgeklebter oder durchgenähter **Gummisohle** ges. gesch. **od. Vacheledersohle** .290


Sämtliche Preise gelten für die Größen 36/42

Niederireter	von RM. 2.05 an	in 6 Qualitäten auch rein Wolle u. Kamelhaar.
Kragenschuh	„ „ 2.40 „	
Schnallenstiefel	„ „ 2.60 „	
Niedertreter mit Spaltsohle	„ „ 1.80 „	

Everest-Turnschuh mit Vollgummisohle

22/30	31/35	36/42	43/46
1.70	2.10	2.50	2.90

Hallenschuhe mit Vollgummisohle Mk. **1.15.**
Reiseschuhe sowie alle Arten **Hausschuhe.**
Versand nicht unter 6 Pr. per Nachn. oder Referenzen.

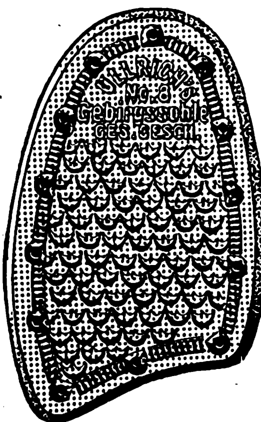
Schuhfabrik Herbst A.-G., Mannheim

Filz

für alle Zwecke, Filz-Trichter, Filtrierfilze, Lichtpausfilze, Tafelfilze, Schleif- u. Polierfilze, Filzunterlagen zum Schalldämpfen für Maschinen, Fallhammer etc., Ziegel-Filzröhr., Walzenfilze, rein woll. Filze, Filz-Dichtungsringe, Filzstreifen, Filzscheiben, jeder Art u. Stärke, Filzsitzauflag., Filzmassenartikel, gestanzt, gedreht u. geschnitten. Filze für alle technischen u. gewerblichen Zwecke.

Gustav Neumann
Filzfabrik 142
Braunschweig 20.

Gummi-Absätze u. -Sohlen



Gummi-Leder-Zement
Sohlen-Platten
Gummi-Sohlen
mit Nährillen, für Sportschuhe, anerkannt erstklassig und preiswert.

Vertreter für freie Plätze gesucht!

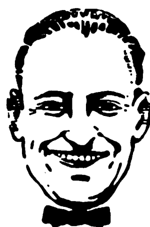
Gummiwerke Ullrich G. m. b. H. + Gelnhausen

Windelhöschen

Größte Leistungsfähigkeit

Verkauf nur an Grossisten

Sylvain Witsenhausen & Co.,
Frankfurt a. M. VI.



Jedes Jahr freu ich mich wenn Steinkopfs Kalender kommen!

Das unentbehrl. Werbemittel! Verlangen Sie Muster u. Preise umsonst u. postfr. ohne Verbindl. von
J. F. Steinkopf
Stuttgart, Marienstr. 11-13

Kuverts und Faltschachteln

für nahtlose Gummiwaren

Flachbeutel und Etiketten

für alle Zwecke 1428

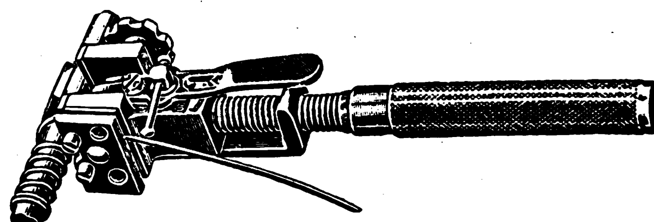
Gebrüder Güttler, Zittau Sa.

Wringmaschinen

in allen gangbaren Systemen liefert preiswert an Händler und Grossisten die Spezial-Fabrik 1324a

Paul Kölbel & Co., Hannover 2a.





Federwickel-Apparat „H"

für Zug- u. Druckfedern jeder Form bis 12 mm Stahldrahtdurchmesser



Modell I	Mk. 18,—	für 0,2— 1 mm	Stahldraht ∅
„ II	„ 28,—	„ 0,5— 5 mm	„ ∅
„ III	„ 60,—	„ 2 —12 mm	„ ∅

Erstklassige Referenzen

WALDEMAR M. MEWES
Telegr.: Merex **BRESLAU 2** Neue Taschenstr. 21
284

Autoreifen-Reparatur

Einrichtung und Modernisierung von bestehenden Vulkanisieranstalten. Zeitgemäße, rationell arbeitende Anlagen und Einzelapparate nach amerik. Prinzip.

Christiansen & Meyer
Maschinen- und Dampfkessel-Fabrik
Harburg / E.

6185

Jul. Schoitz, Siegen i. W.

Treibriemenfabrik

Kernleder-Treibriemen

in jeder Ausführung

Größte Leistungsfähigkeit

Beste Bezugsquelle für Händler 1052

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-Industrie"

Bezugspreis viertelj. 5,—. — Ausland 7,—RM. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gesp. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 RM. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags

Neue Konditionen in der Sportartikelbranche.

Auf der Mitgliederversammlung des Reichsverbandes Deutscher Sportgeschäfte e. V. am 29. August in Leipzig wurde u. a. auch die Frage der Konditionen in der Sportartikelbranche erörtert. Dabei wurde bekannt, daß Verhandlungen mit dem Reichsbund Deutscher Sportartikelfabrikanten geführt worden sind, wobei versucht worden ist, die Zahlungsbedingungen dahingehend abzuändern, daß ein Dreimonatsziel allgemein anerkannt werden soll. Dazu konnten sich jedoch die Sportartikelfabrikanten nicht entschließen, so daß schließlich Vereinbarungen auf mittlerer Linie zustandekamen und die Zahlungs- und Lieferungsbedingungen wie folgt vereinbart wurden. Zahlungsbedingungen: Ziel 60 Tage ab Rechnungsdatum. Bei Regulierung innerhalb 30 Tagen ab Rechnungsdatum 2 Prozent Skonto. Von 75 Tagen an tritt unverzüglich Zinspflicht ein; es werden 2 Proz. über Reichsbankdiskont Verzugszinsen berechnet. Lieferungsbedingungen: Lieferung ab Fabrik. Erfüllungsort für beide Teile ist der Sitz des Lieferanten. Verpackung wird billigst zum Selbstkostenpreis berechnet und nicht zurückgenommen. Etwaige Kistenverpackung wird berechnet und bei franko Rücksendung mit $^2/_3$ gutgeschrieben. Ereignisse höherer Gewalt, wie Streik, Betriebsstörung beim Fabrikanten oder seinen Lieferanten, Mangel an Rohstoffen und ähnliche Fälle bedingen eine entsprechende Verlängerung der Lieferungsfrist.

Arbeitsteilung im Messewesen.

Von der Leitung des Ausstellungs- und Messe-Amtes der Deutschen Industrie wird uns mitgeteilt: Der Ausschuß des Ausstellungs- und Messe-Amtes ist sich in seiner letzten Sitzung (Ende August) dahin schlüssig geworden, daß bei der künftigen Entwicklung des Ausstellungs- und Messewesens in Deutschland eine klare Arbeitsteilung zwischen den Städten bezüglich der Ausstellungen bestimmter Industriezweige anzustreben sei. Wie aus der Presse bekannt geworden ist, hat hierauf der Vorsitzende des Reichsverbandes der Deutschen Industrie, Herr Geheimrat Dr. Duisberg, zuletzt gelegentlich der Eröffnung der Kölner Messe hingewiesen. Eine Veröffentlichung des Literarischen Bureaus des Leipziger Meßamts konnte allerdings die Meinung aufkommen lassen, als ob derartige Bemühungen bei den Messeleitungen selbst auf unüberwindlichen Widerstand stoßen würden. Es darf aber angenommen werden, daß die Veröffentlichung des Leipziger Meßamts lediglich dem Gedanken Ausdruck geben sollte, daß es den Messeleitungen unmöglich sei, sich selbst zu Verhandlungen zusammen zu finden. Das Ausstellungs- und Messe-Amt der Deutschen Industrie, das es seit vielen Jahren als seine vornehmste Aufgabe betrachtet, gesunde Ausstellungs- und Messeverhältnisse in Deutschland herbeizuführen, hält sich deshalb für verpflichtet, diese Verhandlungen anzubahnen. Die Vorarbeiten dazu sind eingeleitet, und die ersten Besprechungen werden bereits im kommenden Monat stattfinden. Es bedarf keiner besonderen Erwähnung, daß bei allen Verhandlungen die organisatorische Eigenart jeder einzelnen Messe sowie alle Momente berücksichtigt werden müssen, die bei der Entstehung und Entwicklung der einzelnen Meßplätze innerhalb gewisser Wirtschaftsgebiete maßgebend gewesen sind. (Hoffentlich gelingt es diesen Bemühungen, in das Messewesen — das geradezu zum Messeunwesen auszuwachsen drohte — die so dringend notwendige Ordnung und Vereinfachung zu bringen. D. Red.)

Forderungen des Großhandels.

Auf seiner Düsseldorfer Tagung faßte der Zentralverband des deutschen Großhandels eine längere Entschließung, in der es u. a. heißt: Trotz der dankenswerten Versuche des Reichsfinanzministers ist eine wesentliche Minderung der gesamten steuerlichen Belastung noch immer nicht erreicht. Die von der Reichsregierung angekündigte Herabsetzung der Ausgaben muß unverzüglich und zwar in weitestem Umfang erfolgen. In der Zoll- und Handelspolitik müssen alle Handelshemmnisse soweit wie möglich beseitigt werden. Im deutschen wie auch Weltwirtschaftsinteresse muß sobald wie möglich der Kreis der Handelsverträge auf der Grundlage sowohl der Meistbegünstigung, wie umfangreicher Zollbedingungen und -Ermäßigungen geschlossen werden. In der sozialen Fürsorge, in der auch der Großhandel ein Ruhmesblatt des Deutschen Reiches sieht, darf nicht durch übermäßige Belastung der Bestand der Wirtschaft selbst in Frage gestellt werden. Die Absicht der Reichsregierung, in die Bestimmungen über die Regelung der Arbeitszeit auch den Großhandel einzubeziehen, ist unannehmbar. Der Zentralverband des Deutschen Großhandels betont mit allem Nachdruck die volkswirtschaftliche Unentbehrlichkeit des Handels. Als eine der vornehmsten Aufgaben des Zentralverbandes wird es gelten müssen, auch die öffentliche Meinung über die volkswirtschaftliche Bedeutung und über die Unersetzbarkeit des freien Handels aufzuklären. Die allgemeine Ungunst der Wirtschaftslage wirkt sich für den Handel um so schlimmer aus, weil es zurzeit an dieser Erkenntnis noch fehlt.

Wirtschaftsfragen des Großhandels.

Die Düsseldorfer Tagung des Großhandelsverbandes.

Mit der Kundgebung des Zentralverbandes des Deutschen Großhandels am 15. September in Düsseldorf haben die diesjährigen Tagungen der Spitzenverbände unserer Wirtschaft ihr Ende erreicht. Auf die gewaltige Versammlung der Einzelhändler in der Düsseldorfer Rheinlandhalle folgte die von großen wirtschaftspolitischen Gesichtspunkten geleitete und getragene Jahreshauptversammlung des Reichsverbandes der Deutschen Industrie in Dresden, die ein so nachhaltiges und vielseitiges Echo im deutschen Blätterwald gefunden hat. Zuletzt — und doch das Bindeglied zwischen Industrie und Einzelhandel darstellend — versammelte der Zentralverband des Deutschen Großhandels seine Mitglieder ebenfalls in Düsseldorf, um diesen und den angeschlossenen Fachverbänden über die Arbeiten des letzten Geschäftsjahres Bericht zu erstatten und vor der Oeffentlichkeit die Forderungen des Großhandels an die Wirtschaftspolitik der Gegenwart aufzustellen. Damit reihte sich der Großhandel in die Zahl derjenigen Wirtschaftsgruppen ein, die unter den jetzigen Verhältnissen eine klare und zielsichere Politik sowohl im Interesse ihres eigenen Berufsstandes als auch im Interesse der wirtschaftlichen Entwicklung Deutschlands für notwendig erachten.

Unter diesem Gesichtspunkt hat die Düsseldorfer Tagung des Zentralverbandes des Deutschen Großhandels zweifellos viel dazu beigetragen, die

gegenwärtige Lage des Großhandels

nach allen Richtungen hin zu beleuchten und vor allen Dingen auch die dringendsten Fragen des Großhandels vor einem breiten Forum von Fachgenossen zu erörtern. Dazu bot sich nach der Eröffnungsrede des Geheimen Kommerzienrats Dr. Ravené durch das Referat des Reichstagsabgeordneten Otto Keinath über die neuen Aufgaben des Großhandels reichlich Gelegenheit. Der Referent kennzeichnete die Wandlungen, die sich im Laufe der Zeit in der Beurteilung der volkswirtschaftlichen Funktionen des Großhandels geltend gemacht haben. Die tiefgreifenden Aenderungen der politischen, wirtschaftlichen und sozialen Strukturen und die staatlichen Eingriffe in die Wirtschaft änderten nach seiner Ansicht vielfach das Tätigkeitsfeld des Großhandels, der früher in ausgesprochenem Maße Vertrauensmann und Sachwalter seiner Lieferanten und Kunden war und insoweit eine individualistisch-persönliche, nicht übertragbare Tätigkeit ausübte. Bald aber änderte sich das Bild: genossenschaftliche Bildungen der Verbraucher, des Einzelhandels und des Handwerks, traten auf den Kampfplatz, oftmals weniger aus wirtschaftlichen als aus verbandspolitischen Gesichtspunkten und Erwägungen heraus. Auch die Industrie suchte vielfach aus monopolistischen Tendenzen heraus, den Großhandel auszuschalten. Dazu kam seit 12 Jahren eine umwälzende wirtschaftliche Gesetzgebung voller Unbeständigkeit und Einseitigkeit, große öffentliche Lasten und endlich ein unübersichtlicher, schwieriger Auslandsmarkt durch protektionistische Uebertreibungen aller Art eingeengt.

Dadurch erwachsen aber dem Großhandel unter den gegenwärtigen Verhältnissen neue Aufgaben, und mit Recht bezeichnete Keinath die organische

Eingliederung des Großhandels in den Umstellungsprozeß der Wirtschaft

als das gegenwärtig dringendste Problem des Großhandels. Dabei zwingt das amerikanische Vorbild und die schwere Depression alle Wirtschaftskreise zur Nachprüfung ihrer Methoden und zur Steigerung der Wettbewerbsfähigkeit. Der Großhandel darf sich der Normalisierung und Typisierung nicht hindernd in den Weg stellen. Dort, wo es sich um Zweckmäßigkeiten handelt (Halbfabrikate und Produktionsmittel) muß er vielmehr beratend und führend mitwirken. Bei den Verbrauchsgütern wird sich jedoch in den alten Kulturländern eine Uniformierung noch weniger durchsetzen lassen als in Amerika. Die Qualitätsarbeit und damit die Sortimentierung soll aber trotzdem nicht verschwinden. Bei allen diesen Maßnahmen muß vor allem der Grundsatz gelten: großer Umsatz und schneller Umsatz. Gerade der letztere schafft wirtschaftliche Betriebserfolge, Kapitalersparnisse und ermöglicht eine höhere Kapitalrente und eine größere Wettbewerbsfähigkeit. Insoweit gewährleisten die vorgeschlagenen Rationalisierungen, Fusionen, gemeinsamer Ein- und Verkauf usw. nur dann vollen Erfolg, wenn schnellerer Umsatz erzielt wird.

Diese sogenannte „Beschleunigungsidee", die damit der Großhandelstag in die allgemeine Debatte warf, d. h. das

Problem des schnelleren Umsatzes

ist für unser gesamtes Wirtschaftsleben von außerordentlicher Bedeutung. Die Beschleunigungsidee findet aber ihre ideale Lösung nicht durch vertikale Vertrustungen, sondern nur durch eine exakte Durchbildung der Arbeitsteilung zwischen horizontalen Gebilden, also zwischen Industrie, Großhandel, Einzelhandel und Handwerk, wobei gerade der Großhandel den schnellen Durchlauf der Waren sicher stellen muß. Das Mittel zur konsequenten Steigerung des Umschlags ist die Betriebsstatistik, die erst eine Beleuchtung des Betriebes und seiner einzelnen Arbeits- und Umschlagsvorgänge ermöglicht. Die Betriebsstatistik ist durch eine Berufs- oder Verbandsstatistik zu ergänzen, die auf den einzelnen Großhandelsbetrieb anfeuernd wirkt und den Fortschritt fördert. Die Ausnutzung all dieser Möglichkeiten muß aber für jede Branche und jeden Betrieb selbständig erfolgen, und vor allen Dingen von den anerkannten Triebkräften des Großhandels geleitet werden: Unternehmungsgeist, Weitblick, Zuverlässigkeit und der Glaube an das Kaufmannswort.

Mit diesem kurzen Umriß der gegenwärtigen Aufgaben des Großhandels hat Keinath zweifellos einen wertvollen Beitrag zur Aufklärung über die Stellungnahme des Großhandels zu den schwebenden Wirtschaftsproblemen gegeben. Er hat die Rationalisierungsbestrebungen auch im Großhandel grundsätzlich bejaht und mit Recht betont, daß auch die Kreise des Großhandels im Interesse einer praktischen Durchführung an der Normalisierung und Typisierung mitarbeiten müssen. Er hat sich ferner für die

Betriebs- und Verbandsstatistik

eingesetzt und diese mit Recht als eine Triebkraft zum Fortschritt bezeichnet. Wie notwendig es war, einmal ausführlich gerade dieses Thema zu berühren, zeigen speziell die späteren Ausführungen des Geschäftsführers Dr. Engel, der sich über den Mangel und das Fehlen derartigen Materials bitter beklagen mußte. Die einzelnen Betriebe rücken mit ihrer Erfolgsstatistik nicht gern heraus. Diese Scheu muß überwunden werden, denn letzten Endes kommt es ja für den einzelnen Großhandelsbetrieb nicht nur darauf an, daß er richtig kalkuliert, seine Erfolge auf statistischem Wege nachprüft, sondern vor allem auch darauf, seine Unkosten und Gewinne mit den durchschnittlichen des ganzen Geschäftszweiges laufend zu vergleichen und zu kontrollieren. Dies ist ein wesentliches Moment des Fortschrittes. Dazu ist es aber notwendig, daß die einzelnen Firmen ihre Statistiken den Fachverbänden zu treuen Händen übergeben, damit diese eine Erfolgsstatistik für das ganze Gewerbe aufstellen können. Auf diese Weise sind die Fachverbände auch in der Lage festzustellen, in welchem Maße die ihnen angeschlossenen Großhandelsgruppen erfolgreich arbeiten — nicht nur privatwirtschaftlich, sondern auch volkswirtschaftlich — und mit diesem Material einwandfrei die Existenznotwendigkeit und Berechtigung des Großhandels nachzuweisen. Die Erfolgs- und Betriebsstatistik wird somit das beste Mittel sein, den Ausschaltungsbestrebungen entgegenzutreten und zu zeigen, daß der Großhandel den Weg vom Produzenten zum Konsumenten auch tatsächlich erleichtert, verbessert und vor allem beschleunigt. Ist es der Düsseldorfer Tagung gelungen, diese Gedankengänge in die Großhandelskreise hineinzutragen, und werden diese befolgt, dann hat sie zweifellos vieles zur inneren Festigung des Großhandels erreicht. (fl) Dr. K. M.

Wie offerieren Sie?

Die Fabrik, die einem Händler eine Offerte macht, wird diese ganz anders abfassen als ein Händler, der sie einem Verbraucher, etwa einem großen Industrieunternehmen, vorlegt. Aber auch der Händler selbst wird, zumal in unserer Branche, in der Abfassung seiner Offerten sehr verschieden verfahren müssen, je nach der Eigenart des Empfängers. Eine streng individuelle Behandlung der Kundschaft ist heute mehr als jemals erforderlich. Die Konkurrenz ist zu groß geworden, so daß nur derjenige auf Erfolg rechnen kann, der den Kunden dort zu fassen versteht, wo er sterblich ist. Einer Papierfabrik kann man Wasserschläuche nicht anbieten wie einem Gärtner, und einer Reichsbehörde kann man kein Angebot unterbreiten, das man im gleichen Artikel einem Installateur macht. Es gibt, und heute am wenigsten, kein Schema, wie man im technischen Handel Offerten abfaßt. Je nach der Art der Kundschaft und der Ware wollen sie ganz verschieden angefaßt sein. Und da der technische Händler ja bekanntlich mit einer ganz außerordentlich differenzierten Kundschaft zu rechnen hat — es gibt kaum einen Berufsstand, kaum eine Industrie, kaum eine Verbrauchergruppe, die nicht von ihm kaufte —, ist auch sein Offertenwesen ein so wandelbares, vielfältiges, wie man es kaum anderswo wieder antreffen wird.

Es ist im technischen Handel nichts mit der Vereinfachung und Schematisierung der Korrespondenz, am wenigsten bei Offerten. Er kann sich nicht die bekannten Briefformulare drucken lassen:

„Auf Grund ...... bieten wir Ihnen an:“

worauf mit Maschine Ware und Preis eingesetzt wird und am Ende des Briefbogens wieder in Druck die beliebte Phrase steigt:

„Es würde uns freuen, Ihren Auftrag zu erhalten . . . .“

Auf der Rückseite dieser Formulare oder auch am Rande der Vorderseite sind, gedruckt, die Lieferungs- und Zahlungsbedingungen angekündigt. Man kann allerdings auf diese Art durch eine einzige Schreibkraft täglich vielleicht hundert und mehr Angebote hinausjagen, man spart viel Zeit, Material und Geld mit derartigen Offerten, aber es fragt sich doch, ob sie für den technischen Handel ratsam und überhaupt möglich sind. Wer seine Kundschaft genau kennt, weiß, daß er so keine Angebote absenden kann. In einzelnen, wenigen Fällen wäre es zwar angängig, aber im großen ganzen ist eben die Kundschaft des technischen Handels so vielgestaltig, daß ein Schema für sie ganz unmöglich ist. Jeder Kunde hat zur Ware ein anderes Verhältnis, für jeden ist das Geschäft von anderer Bedeutung. Jeder will, bevor er kauft, etwas ganz anderes hören. Und was er hören will, das zu wissen macht die große Erfahrung des technischen Händlers aus. Auf seiner genauen Kenntnis der Kundschaft und ihrer Eigenart baut er sein Geschäft auf. Er muß ihrem Herzschlag dauernd lauschen, und was er auch immer mit ihr zu tun hat, muß diesen Rhythmus auch in sein Handeln und Schreiben legen.

Rein äußerlich wird man Offerten kurz halten, unter Beschränkung auf die wichtigsten Tatsachen, etwa so wie das oben bezeichnete Schema, oder man wird ausführlicher sein, indem man nähere Ausführungen über die besonderen Eigenschaften der Ware und ihre Erfolge macht. Man kann ferner nur eine, die gängigste Qualität und Ausführung anbieten oder mehrere, eine ganze Reihe solcher, eventuell auch völlig andere Dinge vorschlagen, als angefragt sind, wenn sie sich nach den Angaben einer Anfrage empfehlen. Man kann auch über den Rahmen einer Anfrage hinaus weitere Waren anbieten, in denen man bei dem Kunden Bedarf vermutet, sei es, daß diese Waren in unmittelbarer Beziehung zur angefragten stehen oder auch nicht. Endlich ist bei jeder Offerte zu erwägen, in welchem Umfange ihr Muster und gedrucktes Propagandamaterial beizulegen sind.

Alle diese Erwägungen betreffen mehr Aeußerlichkeiten, sind aber für die Aufmachung einer Offerte von eminenter Wichtigkeit. Nur von ihnen soll heute die Rede sein, obwohl natürlich die individuelle Ausgestaltung eines Angebotes noch viel weitere Rücksichten erfordert, so bei Kalkulation der Preise und bei Einstellung der Konditionen, die ja nach Art der Kundschaft ganz besondere Ueberlegungen nötig machen. Auch die Haltung des ganzen Stiles muß natürlich dem Kunden und seinem Niveau angepaßt werden. Die Offerten müssen jedem so mundgerecht wie nur möglich gemacht werden, damit er sofort im Bilde ist, alles hört, was er hören will und sofort zu einem Entschluß kommt, zu kaufen. Wenn der Kunde irgend etwas in der Offerte nicht versteht, wenn ihm irgend etwas unklar bleibt, wenn noch irgend ein Wunsch offen ist, wird er zumeist mit dem Auftrag zurückhalten; er kann sich nicht entschließen. Und wenn dann ein geschickteres Angebot in seine Hände kommt, das ihn an der richtigen Stelle faßt, das ihn recht versteht, und das er ganz versteht, so wird er sicher seine Order dorthin geben, wo er glaubt, nunmehr das „Richtige“ zu bekommen.

Es ist natürlich im Prinzip am besten, so kurz wie möglich zu sein, denn man spart sich selbst Zeit und Arbeit. Man erhält dem Kunden aber diese auch, wenn man ihm nicht die Lektüre langer Briefe zumutet. Aber mit der Kürze allein ist es eben nicht getan. Die Zweckmäßigkeit der Offerte darf nicht unter der Kürze leiden. Es gibt tatsächlich Fälle genug, wo der Kunde auch die längste Offerte liest, weil sie eine Anschaffung betrifft, die für ihn von maßgebender Bedeutung ist, und für die er jede Zeit haben muß und sie sich auch nimmt. Man muß stets abwägen können, von welcher Bedeutung ein Angebot für einen bestimmten Kunden ist; seine eigene Einschätzung des Geschäftes darf man nicht mit hineinspielen lassen. Man muß ein Gefühl dafür besitzen, sich in die Lage des Kunden zu versetzen, welche Rolle für ihn die Beschaffung spielt, was er erwartet, und wie er zu der Ware steht.

Wir wollen uns einmal nur an die Angebote halten, die auf Grund von bestimmten Anfragen der Kundschaft gemacht werden. Dabei kann man wieder solche Fälle unterscheiden, in denen der Kunde die Ware bereits gekauft hat und solche, wo er die Ware zum erstenmal haben will. Jede Offerte muß von diesem Punkte ausgehen. Es wäre höchst töricht, frühere Lieferungen einfach zu ignorieren und vielleicht diesmal eine ganz andere Qualität und Ausführung anzubieten, als der Kunde gehabt hat. Vielfach hat er gerade ganz besondere Wünsche, die man dann bei erneuter Anfrage — auch wenn er sie darin nicht extra bezeichnet — aus den Notizen früherer Lieferungen feststellen kann. Niemand kann im Kopfe haben, was alles und in welcher Qualität und Ausführung Hunderte und Tausende von Kunden in den letzten zehn Jahren und noch früher schon gekauft haben. Dafür müssen natürlich leicht handliche, gut übersichtliche, schriftliche Unterlagen vorhanden sein. Sie ruhen in der Kundenkartothek, deren Wesen und Aufbau in der „Gummi-Zeitung“ schon wiederholt besprochen wurde. Einen ganz schwerfälligen Ersatz, der auch oft gar nicht alle nötigen Unterlagen geben kann, bieten etwa Rechnungskopierbücher, Fakturenbücher. Jede eingehende Anfrage muß, bevor sie in der Offertenabteilung bearbeitet wird, die Kundenkartei passiert haben. Ihr werden die entsprechenden Kundenkarten angesteckt, aus denen die Offertabteilung sofort alle Unterlagen für ein richtiges Angebot erhält. Auf den Kundenkarten findet sie, ob der anfragende Kunde die Ware schon erhalten hat und genau so bekommt er sie wieder angeboten. Dann aber geben die Karten auch an, welche Konditionen der Kunde genießt, welche Preise ihm zu stellen sind und welche Erfahrungen bisher mit ihm gemacht wurden. All das zu wissen, ist für die Abfassung einer individuellen wirkungsvollen Offerte nötig. Die Kundenkarte stapelt alle Erfahrungen, die die weitere Arbeit sehr erleichtern.

Gibt die Kundenkartei die Anfragen mit dem Vermerk „Neuer Kunde“ weiter, oder weisen die Karten aus, daß der Kunde zwar andere, aber noch nicht die angefragte Ware gehabt hat, so wird die Offerte natürlich andere Bahnen zu gehen haben. Es wird in der Regel so sein, daß man einem Kunden, der dieselbe Ware regelmäßig kauft, zuvor aber stets nach dem neuesten Preise fragt, diesen kurz mit dem Bemerken aufgibt, daß die stets gehabte Qualität und Ausführung zugrunde liegt. Zuweilen kann es empfehlenswert sein, noch darauf hinzuweisen, daß man außer dieser Qualität auch noch andere liefert, wenn dafür Interesse vorhanden sein sollte, einige billigere aus einfacheren Rohstoffen, aber auch noch einige Spezialqualitäten für besonders hohe Ansprüche. Mit bemustertem Angebot hält man sich auf Wunsch gern zur Verfügung. Wo die letzte Lieferung an einen Kunden jedoch schon weiter zurückliegt, wird man sein Angebot ohne Schaden wieder ausführlicher halten können, denn man müßte ja schon vermuten, daß der Kunde vielleicht in der Zwischenzeit einmal anderswo gekauft hat, so daß eine kräftige Rückwerbung am Platze ist. Auch hier ist aber natürlich von der schon gelieferten Qualität auszugehen. Man wird im Eingang der Offerte sofort auf sie hinweisen, ihre besonderen Eigenschaften aufzählen und ihre Leistungen und Erfolge benennen, die faktisch gemacht wurden. Dann aber wird man noch andere Qualitäten empfehlen, ihre Eigenschaften und Leistungen aufführen und zum Schluß alle zusammen dahingehend vergleichen, mit welcher der Kunde am besten fahren dürfte. Man wägt Preise und Qualitäten, Leistungen und Haltbarkeit und gelangt zu dem Schluß, daß die besseren Qualitäten die brauchbarsten sind, auch schon deshalb, weil sie das mehrfache der billigen halten und selten nur doppelt so teuer sind. Das Geheimnis der guten Offerten liegt eben darin,

nicht nur unter allen Umständen einen Auftrag zu erreichen — da wäre das einfachste, dem Kunden kurz nur einen Preis zu nennen, der 50 Prozent unter dem Einkaufspreis liegt —, sondern es kommt ganz besonders viel darauf an, so gut wie möglich abzuschließen, gute, einträgliche Qualitäten zu verkaufen und gute Preise zu erzielen. Wer es gewohnt ist, seine Offerten kunstlos, schematisch herunterzuschreiben, darf sich über Mißerfolge nicht beklagen. Er wird bald auf dem Punkte sein, wo er sich gesteht, er könne nur noch das Billigste, das Schlechteste anbieten, weil er sonst immer zu teuer ist. Natürlich, wenn ein Verbraucher drei bis fünf Offerten bekommt, und jede nennt nur ein bis zwei Preise, ohne weiteren Kommentar, so wird er, besonders wenn er von der Ware nicht viel versteht, rasch der Ansicht huldigen, Leder ist Leder, Gummi ist Gummi, und wird dort kaufen, wo man ihm den niedrigsten Preis nannte. Das ist der Weg, wie Qualität und Preise heruntergewirtschaftet werden. Der entgegengesetzte Weg vermag sich auf die gute, wohl durchdachte, individuelle Offerte zu stützen. Sie setzt sich als höchstes Ziel die Propaganda der guten Qualität. Sie treibt schlicht und fesselnd eine Aufklärung der Kundschaft, was für sie am vorteilhaftesten ist. Sie unternimmt einen Feldzug gegen das Prinzip „Billig und schlecht". Das ist aber nur möglich auf der Basis dieser Grundsätze:

1. Offeriere das dem Kunden Dienlichste, das für ihn Vorteilhafteste.
2. Offeriere ihm zum Vergleich noch billigere und teurere Ware, aber mache ihn mit den Unterschieden genau bekannt, erkläre ihm deutlich seinen Vorteil.
3. Sieh Dir jeden Kunden genau an; jedem mußt Du es anders sagen. Ein Gärtner, ein Landwirt will anders genommen sein, als ein Ingenieur, ein Kaufmann anders als ein Beamter.
4. Ueberlege genau, was der Kunde von Deiner Offerte erwartet. Du mußt Dich an seine Stelle versetzen. Mache es jedem so mundgerecht, wie er es braucht.
5. Denke daran, daß manchem Deine Offerte von größter Wichtigkeit ist. Ein anderer wirft nur einen Blick darauf. Du mußt abschätzen, bei jeder Offerte, ob der Kauf für einen Kunden von Bedeutung oder belanglos ist. Der Aufbau Deiner Offerte hat sich hiernach zu richten. B. A. C. D.

Was ein chirurgischer Kleinhändler braucht und was nicht.

Bekanntlich sind gute Ratschläge wohlfeil wie Brombeeren. Diese guten Ratschläge haben den Vorteil, zu nichts zu verpflichten und dennoch den Anschein jovialsten Wohlwollens zu erwecken. Auch der chirurgische Kleinhändler hat unter solchen Ratschlägen zu leiden. Seine geschäftliche Lage wird von Tag zu Tag schwerer, und niemanden gibts auf weiter Flur, der ihm einen tatsächlichen Ausweg aus aller Bedrängnis zeigte. Ihm klingt es fast wie Ironie, wenn er in Fachzeitungen Hinweise auf die Pflege „besonderer" Geschäftsbeziehungen vorfindet, denn diese Aufsätze sind ihm nur ein Beweis dafür, daß der oder die Verfasser jener Abhandlungen vom chirurgischen Kleinhandel keine Ahnung haben. Erst kürzlich war wieder einmal den Händlern das Geschäft mit Hebammen besonders eindringlich und warm ans Herz gelegt worden. Der betreffende Autor hat nur die Kleinigkeit dabei übersehen, daß die Geburtshelferinnen in ganz Deutschland sich zu Berufsorganisationen zusammengeschlossen haben und ihren Bedarf an einschlägigen Artikeln auf direktem Wege selbst decken. Was da noch für den ortseingesessenen Händler übrig bleibt, ist mit dem Worte „Nothelfer" genügend scharf gekennzeichnet. Darum ist auch gerade der Hebammenbedarf einer der unrentabelsten, die es für den Händler gibt. Abgesehen davon, daß die Vorschriften für einzelne Gegenstände sich öfters ändern und daher die Zahl der unverkäuflichen Ladenhüter Legion wird, verlangen Hebammen noch Sonderpreise, die kaum einen Verdienst übriglassen, wenn man jene Werte mit einbezieht, auf denen der Händler „sitzen" bleibt. Schießen solche belehrenden Aufsätze an der Tatsächlichkeit weit vorbei, so haben sie noch den einen ganz bedenklichen Nachteil, daß sie in den Augen der konkurrierenden Nichtfachleute ein falsches Bild von der Geschäftslage des chirurgischen Händlers erwecken. Genau betrachtet, lesen sich solche Aufsätze in gewisser Beziehung wie eine Rüge über den beruflichen Unverstand der Händlerschaft. Schon die allgemeine Wirtschaftslage zwingt einen jeden Händler dazu, scharf Auslug nach allen Richtungen zu halten, wo irgendein Geschäft zu tätigen ist. Ihm darf keine Möglichkeit entgehen, wenn er sich seine Existenz erhalten will. Gibt es doch schon Stimmen, die dem ganzen chirurgischen Kleinhandel für eine nicht mehr ferne Zukunft das Aussterben prophezeien. Im Zusammenschluß der Berufsorganisationen und in der Selbstversorgung liegen ja tatsächlich bereits ganz ernsthafte Symptome dafür, daß die „krächzenden Raben" anscheinend recht behalten sollen. Aber hieran ist nicht der Kleinhandel schuld, sondern die gesamte Wirtschaftslage mit all ihren unliebsamen Begleiterscheinungen. Hinweise auf „neue" Absatzgebiete sind darum in 99,9 von 100 Fällen nichts anderes als Potemkinsche Dörfer, durch die sich nur ein Laie oder Anfänger beeinflussen lassen kann. Sie ändern an der Wirtschaftslage des Händlers auch nicht ein Jota.

Vorschläge, die dem chirurgischen Kleinhändler wirklich helfen, sind anderer Art. In Anerkennung dessen, muß hervorgehoben werden, daß auch in dieser Beziehung schon manches Gute in Fachzeitungen in Vorschlag gebracht wurde. Wenn trotzdem noch keine Besserung durch sie erzielt wurde, so liegt dies einzig an der Passivität der Berufsangehörigen. Bei Gelegenheit mit der Faust auf den Tisch schlagen und empört ausrufen: „Das muß anders werden!" damit ist es nun einmal nicht getan. Aktivität fehlt. Erst wenn von Grund auf eine Neuregelung ernstesten Zusammenschlusses aller Berufsangehörigen stattgefunden hat, läßt sich so manches an der Wirtschaftslage ändern. Nehmen wir zum Beispiel einmal die Altersversorgung. So etwas kennt man in unserem Fache nicht, obgleich — und zwar gerade in den letzten Jahren — andere Fachverbände nachahmenswert hierin vorangegangen sind. Als besonderes Exempel seien die örtlichen Aerztevereine genannt. Hier werden allmonatlich an eine besondere Stelle gewisse (niedere) Prozentsätze des monatlichen Einkommens abgeführt. In der Summe ergeben diese Zahlungen einen solchen Betrag, daß damit den wenig beschäftigten, also notleidenden Kollegen geholfen werden kann. Das ist praktischer Gemeinschaftswille edelster Art. Und ein solcher ließe sich auch bei einem einigermaßen kollegialen Sinn in anderen Berufen ein- und durchführen. In diesem Falle ist Brotlosigkeit, selbst Witwenversorgung, nur noch ein theoretischer Begriff. Andere Organisationen haben Erholungsheime geschaffen, in denen während der Urlaubswochen Kollegen für billiges Geld Unterhalt und Erholung finden. Abgesehen vom humanitären Gedanken, der hierin liegt, ist der Vorteil gewiß nicht von der Hand zu weisen, wenn Fachgenossen sich aus verschiedenen Teilen Deutschlands zusammenfinden, berufliche Erfahrungen austauschen und selbst dadurch zum Wohle des Ganzen beitragen. Aber nicht nur dies fehlt uns, sondern auch Standesvertretungen. Bei den Preisabkommensverhandlungen zwischen Krankenkassen und den in Frage kommenden Berufen, sind Aerzte, Apotheker, Zahnärzte und Dentisten vertreten. Wer durch Abwesenheit glänzt, sind die chirurgischen Händler. Es kann nicht laut genug betont werden, daß dieser Mangel selbst von seiten der Krankenkassen bereits unangenehm empfunden wurde. Beweis dafür kann erbracht werden. Man könnte füglich die Behauptung aufstellen, daß die Selbstversorgung der Krankenkassen nie einen solchen Umfang angenommen haben würde, wie dies der Fall ist, wenn eine Spitzenvertretung der chirurgischen Händlerschaft an den zentralen oder örtlichen Verhandlungen teilgenommen haben würde. Mindestens hätte sich diese Selbstversorgung dann nur auf Verbandstoffe und freiverkäufliche Medikamente beschränkt, während für alle anderen Artikel besondere Preisvereinbarungen zu erzielen gewesen wären, die beiden Teilen das Leben ließ. Schon in der Natur wird alles Krankhafte, alles Schwache, schonungslos unterdrückt; in noch weit größerem Maße trifft dies auf den Wirtschaftskampf zu. Viel ließe sich selbst heute noch für das ganze Fach tun, wenn — — —. Nun ja, wenn! Man kann sich die weiteren Ausführungen ersparen, denn an der eigenen Passivität sind ja alle noch so gut gemeinten und nachweislich durchführbaren Ratschläge gescheitert. Die „krächzenden Raben" dürften ja doch recht behalten.

Der chirurgische Kleinhändler wartet auf ein Wunder, das ihm Rettung bringen soll. Und fast will es scheinen, als wenn dieses Wunder tatsächlich sich ereignen sollte. Schon haben einige Krankenkassen — für eine Stadt ist dies bestimmt bekannt — die Selbstversorgung aufgegeben und freie Preisvereinbarungen getroffen. Nun sollen aber die bisher sich durch Passivität ausgezeichneten Kollegen nicht aufjubeln und rufen: „Siehste, es geht auch so!" Denn diese Preisvereinbarungen haben nur mit den Apotheken stattgefunden, nicht aber mit den chirurgischen Kleinhändlern. Zwar ist anzunehmen, daß die Zeit ausgleichend wirken wird, nachdem zunächst einmal mit dem üblen Prinzip gebrochen wurde, aber dies

schließt nicht aus, daß die Händler sich nun erst recht rühren müssen, um die Abwanderungen dem eigenen Geschäft wieder zurückzuführen. Die Götterdämmerung zeigt sich also auch schon im chirurgischen Kleinhandel. Um so größere Pflicht ist nun eine ameisenhafte Regsamkeit, damit das heute noch schemenhaft winkende Morgenrot am Geschäftshimmel nicht abermals ungenutzt verschwindet. Denn darin wollen wir uns nichts vormachen: Sind wir jetzt nicht rührsam, so ist der Augenblick endgültig vorbei, der die Geschäftslage fühlbar zu wandeln imstande ist. Auch das Zauberwort können wir verraten, das die bisherigen üblen Geister bannt, es heißt: „Propaganda". Nachdrücklichst muß auf das Beispiel in den wenigen Städten hingewiesen werden, wo die Selbstversorgung sich als eine Fehlspekulation dargetan hat, wo die durch sie entstandenen Unkosten den Verdienst auffraßen; rechnerisch muß nachgewiesen werden, daß selbst dort, wo die durch die Selbstversorgung gemachten Ersparnisse, die vielleicht dem Jahresgehalt eines einzigen Angestellten der Krankenkasse gleichkommen, in keinem Verhältnis stehen zu den Verlusten des Staates durch Steuerentgang, ferner moralisch durch den freiwilligen Warenbezug der Kassenmitglieder.

Nun rühre sich, wer sich berufen glaubt. Ratschläge, die wirklich den chirurgischen Kleinhändlern nutzen, sind hier genug aufgezählt.

M.

Kautschukforschung * Kautschukchemie

Referate.

Ultra-Beschleuniger.

Nach W. J. S. Naunton, Transactions of the Inst. of Rubber Ind., Bd. 2, Nr. 1, S. 18 (Juni 1926).

Obwohl die Ultrabeschleuniger zu den am frühesten entdeckten organischen Beschleunigern gehören, beginnt das Interesse für sie erst in der neuesten Zeit zu steigen, und man darf annehmen, daß sie sich binnen kurzem überall einführen werden. Die Vorteile der Anwendung von Ultrabeschleunigern zeigen sich vor allem:

1. bei der Herstellung hochwertiger gefärbter Waren, bei denen die Brillanz der organischen Farbstoffe voll erhalten bleiben soll,
2. bei der Herstellung transparenter Gummiwaren,
3. bei der Vulkanisation von Latex,
4. bei der Gummierung empfindlicher Gewebe,
5. In Verbindung mit langsam wirkenden Beschleunigern bei Vulkanisationen aller Art.

Vom chemischen Standpunkt aus sind die Ultrabeschleuniger — im Gegensatz zu den gewöhnlichen Beschleunigern, die basischen Charakter haben — Säurederivate und zwar enthalten sie alle die Dithiogruppe CSSH. Nach der Art der Bindung dieser Gruppe können wir die Ultrabeschleuniger einteilen in:

1. N-Säuren oder Dithiocarbaminsäuren
2. C-Säuren oder sogenannte Dithiosäuren
3. O-Säuren oder Xanthogensäuren
4. S-Säuren oder Trithiokohlensäuren
5. N-Säure mit Ringschluß : Merkaptobenzthiazol.

Diese fünf Gruppen kann man wieder nach ihren Derivaten in drei Untergruppen teilen, nämlich:

a) Metallsalze, von denen die wichtigsten die Zinksalze sind,
b) Organische Salze, besonders Salze mit basischen Beschleunigern,
c) Disulfide, die durch Oxydation der obigen Säuren entstehen.

Der Verfasser bespricht nunmehr ausführlich die Vertreter dieser 15 Klassen, wobei er besonders die Darstellungsmethoden berücksichtigt. Von größerem Interesse als diese dürften hier wohl die Vulkanisationsversuche sein, die mit sämtlichen Beschleunigern durchgeführt wurden. Die Prüfung der Vulkanisate erfolgte nach den Vorschriften des Bureaus of Standards (Streifenproben, daher die hohen Reißwerte! D. Ref.) und wurden unter Beachtung aller Vorsichtsmaßnahmen ausgeführt. Die Beschleuniger wurden teils in gleichen Gewichtsanteilen, teils in äquimolekularen Mengen zugesetzt. Auf gleiche Korngröße wurde besonderer Wert gelegt.

Die Resultate dieser Untersuchungen sind in den Tabellen 1—3 zusammengefaßt, in denen außer der Bruchdehnung E_B und dem Reißwert T_B auch noch die Last bei 600 bzw. 700 Prozent Dehnung (T_6, T_7) angegeben sind.

Es erscheint bemerkenswert, daß durchaus nicht alle der theoretisch möglichen Beschleuniger wirksam sind; das wahre Wesen der Beschleunigung liegt immer noch reichlich im Dunkeln.

Besonders interessant erscheint in diesem Zusammenhang der „Zweibeschleunigereffekt". Man versteht hierunter die Tatsache, daß Gemische von Beschleunigern Eigenschaften ergeben, die die Wirkung der einzelnen Beschleuniger übertreffen. Auch hierüber hat der Verfasser Untersuchungen angestellt, indem er eine Diphenylguanidin enthaltende Mischung mit verschiedenen Ultrabeschleunigern versetzte. Es ergaben sich aber nur geringe Unterschiede zwischen den verschiedenen Ultrabeschleunigern. Auch wurden Diphenylguanidinsalze mit Mischungen aus Diphenylguanidin und den entsprechenden Zinksalzen verglichen, ohne daß sich erhebliche Unterschiede zeigten. Ausnahmsweise ergaben Diphenylguanidin-alkylxanthogenate, desgleichen Mischungen Diphenylguanidin + Zinkxanthogenat eine ausgesprochene Verzögerung im Vergleich zu den Einzelkomponenten.

Tabelle 1.

Vergleich äquimolekularer Mengen einiger Zink- und Bleisalze in der Mischung: Smoked sheet 100, Bleiglätte 10, Schwefel 10.

Beschleuniger	Prozent auf Kautschuk	Min. bei 141 °C	T_6 kg/cm²	T_B kg/cm²	E_B %
Zink-Diäthyldithiokarbamat (MG = 361)	0,500	7½	167	200	650
		15	—	33	350
		30	—	15	300
Zink-l-Merkaptobenzthiazol (MG = 397)	0,500	7½	63	293	830
		15	80	252	810
		30	80	218	800
Zink-Dithiobenzoat (MG = 371)	0,500	7½	32	181	900
		15	50	227	870
		30	60	196	800
Zink-Isopropylxanthat (MG = 335)	0,500	7½	19	160	950
		15	32	200	900
		30	48	195	850
Zink-2,6-dimerkapto-3,5-diphenyl-4-oxypentathiophen (MG = 403)	0,500	7½	35	127	860
		15	50	207	840
		30	56	162	780
Blei-Diäthydithiokarbamat (MG = 503)	0,696	7½	153	237	680
		15	190	233	650
		30	—	33	400
Blei-l-Merkaptobenzthiazol (MG = 539)	0,679	7½	59	209	830
		15	72	228	830
		30	80	205	780
Blei-Dithiobenzoat (MG = 513)	0,691	7½	34	180	900
		15	46	200	850
		30	66	190	800
Blei-Isopropylxanthat (MG = 477)	0,712	7½	21	154	950
		15	29	190	910
		30	47	190	850
Blei-2,6-dimerkapto-3,5-diphenyl-4-oxypentathiophen (MG = 545)	0,676	7½	40	140	850
		15	52	198	825
		30	56	183	780

Tabelle 2.

Vergleich einiger Diphenylguanidin - Salze.

Mischung: Pale Crepe : 100, Zinkoxyd : 10, Schwefel : 3.

Beschleuniger	Prozent auf Kautschuk	Min. bei 125 °C	T_7 kg/cm²	T_B kg/cm²	E_B %
Diphenylguanidin l-Merkaptobenzthiazol	0,500	10	44	202	980
		20	84	275	900
		40	112	299	850
Diphenylguanidin-α-dithionaphtoat	0,500	10	51	234	990
		20	95	296	905
		40	134	296	860
Diphenylguanidin isopropylxanthat	2,000	10	19	34	800
		20	35	95	900
		40	45	150	900

Tabelle 3.

Vergleich äquimolekularer Mengen einiger Disulfide.
Mischung: Smoked sheet : 100, Zinkoxyd : 10, Schwefel : 10.

Beschleuniger	Prozent auf Kautschuk	Min. bei 125° C	T_7 kg/cm²	T_B kg/cm²	E_B %
Tetraäthylthiuram-disulfid (MG = 296)	0,300	15	253	277	800
		30	225	225	700
		60	—	19	200
Dibenzthiazoldisulfid (MG = 332)	0,336	15	18	18	700
		30	61	18	910
		60	120	232	860
Oxyisopropylthio-Kohlensäuredisulfid (MG = 270)	0,274	15	20	28	775
		30	25	33	780
		60	28	50	770
Dithiobenzoyldisulfid (MG = 306)	0,310	15	134	259	840
		30	138	244	825
		60	127	240	830
Di-α-thionaphtoyl-disulfid (MG = 406)	0,412	15	132	263	850
		30	176	244	800
		60	168	245	775

Der große Nachteil der Ultrabeschleuniger ist ihre Neigung anzuvulkanisieren, eine Eigenschaft, deren man noch nicht völlig hat Herr werden können. Der Verfasser prüfte eine große Anzahl von Beschleunigern auf Anvulkanisation, indem er die Mischungen in Wasser von 70° C lagerte und in Abständen von einigen Minuten Proben entnahm. Es ergaben sich sehr erhebliche Unterschiede, wie folgende Zusammenstellung, die sich auf eine Mischung 100 Pale Crepe, 10 Zinkoxyd, 10 Schwefel, 1 Beschleuniger bezieht, zeigt:

Beschleuniger	Anvulkanisiert nach Minuten bei 70°
Zink Dithiobenzoat	7
Zink Dithionaphtoat	7
Zink Isopropylxanthat	15
Diäthylammonium Diäthyldithiokarbamat	25
Diphenylguanidin Diäthyldithiokarbamat	30
Piperidin Pentamethylen-dithiokarbamat	40
Zink Diäthyldithiokarbamat	45
Diphenylguanidin Dithionaphtoat	55
Dithiobenzoyldisulfid	140
Diphenylguanidin Merkaptobenzthiazol	220
Tetraäthylthiuramdisulfid	noch nicht bei 400
Isopropylxanthogendisulfid	
Dibenzthiazoldisulfid	

Weitere umfangreiche Untersuchungen widmete der Verfasser dem Einfluß von Füllstoffen auf die Wirkung seiner Beschleuniger. Hier zeigte sich ein großer Vorzug der Ultrabeschleuniger gegenüber den gewöhnlichen Beschleunigern insofern, als die verschiedensten Füllstoffe fast ohne Wirkung auf die Ultrabeschleuniger sind. Bei einer Probe mit 10 Teilen hellem Faktis ergab Diäthylammonium-Diäthyldithiokarbamat sogar eine außergewöhnlich starke Beschleunigung.

Den Schluß der Arbeit machen Untersuchungen der Hartgummivulkanisation. Am wirksamsten zeigte sich hier das pentamethylendithiokarbaminsaure Piperidin. Außerdem wird die Anwendung von Aldehyd-Amin-Harzen empfohlen. D.

* * *

Organische Farbstoffe in vulkanisiertem Kautschuk.

Nach T. J. Drakeley, Transactions of the Inst. of Rubber Ind., Bd. 2, Nr. 1, S. 42 (Juni 1926).

Der Verfasser bespricht die Anwendung von organischen Farbstoffen, besonders von Azofarben, in der Gummi-Industrie. Da die Komponenten, aus denen die Farbstoffe hergestellt werden, zum Teil starke Beschleuniger sind, lag die Vermutung nahe, daß auch die Azofarben Beschleuniger wären. Dies ist jedoch nicht der Fall bzw. sind die Farbstoffe nur sehr schwache Beschleuniger. Eine Ausnahme bildet Bismarckbraun, das stärker beschleunigt.

Ein weiterer Abschnitt ist den Methoden des Einmischens von Farbstoffen gewidmet. Hier bestehen folgende Möglichkeiten:

1. Direkte Einmischung: Einige Farbstoffe kann man auf der Walze zumischen; es besteht jedoch die Gefahr, daß der Farbstoff nicht fest genug gebunden wird und nach der Vulkanisation abfärbt.

2. Als Lösung oder Paste: Farbstoffe, die in Wasser oder organischen Lösungsmitteln löslich sind, kann man mit diesen zusammen einwalzen. Es ist aber zuweilen schwierig, das Lösungsmittel restlos zu verdampfen.

3. Die vom Verfasser angewandte Methode besteht darin, den Farbstoff zunächst auf einem Füllstoff (am besten ist Kaolin geeignet) niederzuschlagen. Es handelt sich offenbar um eine adsorptive Anfärbung des Kaolins. Mit den auf diese Weise zugesetzten Farbstoffen wurden zum Teil gute Resultate erzielt. Es ist jedoch erforderlich, die Vulkanisationszeit und -temperatur auf ein Minimum zu reduzieren. D.

Neues für den Gummitechniker auf der Kölner Herbstmesse 1926.

Schon bald nach dem Kriege sahen unsere Wirtschaftspolitiker ein, daß mit den damaligen Produktionsmethoden eine Wiedereroberung der Vorkriegsmärkte der deutschen Wirtschaft nicht möglich sein würde, da Deutschland fabrikationstechnisch mit Gewehr bei Fuß gestanden hatte, während vor allem die Vereinigten Staaten von Nordamerika ihre Produktionsmethoden ganz außerordentlich vervollkommnet hatten.

Infolge dieses Rückstandes wurden die drückenden Lasten des Versailler Diktats als für unser Volk untragbar angesehen, desgleichen konnte die dauernde Ernährung unseres Volkes als durchaus ungewiß gelten.

Man kannte in der Betriebstechnik bereits die erforderlichen Abwehrmaßnahmen, aber die bald nach dem Kriege einsetzende Währungsinflation ließ leider diese Bestrebungen nicht über die ersten Keime hinauswachsen. Lediglich einige wenige Werke waren in der Lage, in den Vereinigten Staaten Produktionsstudien vornehmen zu lassen.

Um diesen Zeitpunkt wurde nun das Schlagwort — Rationalisierung — geprägt. Wenngleich dieses heute schon in den allgemeinen Sprachgebrauch übergegangen ist und für den Techniker ein ganzes Buch von Herstellungsprogrammen und Wirtschaftsmaßnahmen bedeutet, so kann es doch kaum die Bedeutung der neuen Betriebsaufgaben umfassend kennzeichnen.

Eine der wichtigsten Rationalisierungsaufgaben ist die Einführung der Fließarbeit.

Die Fließarbeit ist eine neue Art der Betriebsführung, — eine neue Arbeitsmethode. — Mit Hilfe dieser ist es möglich, mit weniger Betriebskapital vor allen Dingen billiger und eventuell mehr zu produzieren, und gerade in ihrer Betriebskapitalersparnis liegt ihre Hauptbedeutung für unsere verarmte Wirtschaft. Wer Maßnahmen in seinem Betrieb trifft, die es ermöglichen, eine bestimmte Quantität eines bestimmten Erzeugnisses in der halben Zeit vom Rohstoff bis zum Fertigfabrikat herzustellen, braucht nur noch das halbe Betriebskapital. Was dies bei unseren teuren Rohstoffen bedeutet, mag sich jeder selbst ausrechnen.

Keineswegs sollen bei der Fließarbeit etwa die Bearbeitungszeiten für die einzelne Bearbeitungsoperation herabgesetzt oder Materialeinsparungen gemacht werden, sondern lediglich die toten Zeiten sollen ausgeschaltet werden, die Durchgangszeit, das besagt, die Dauer der gesamten Herstellung soll möglichst verkürzt werden.

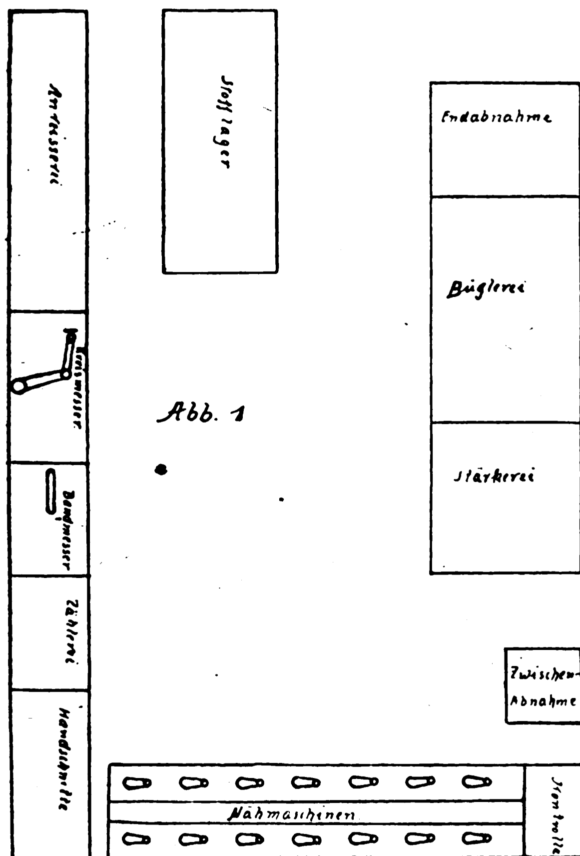
Es ist unbedingt ein großes Verdienst der Generaldirektion des Kölner Messeamtes, im Verein mit der Direktion des Ausschusses für Fließarbeit beim Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung, Firmen zu gewinnen, die ihre Erfahrungen auf dem Gebiete der Fließarbeit der Oeffentlichkeit vorführen, um einmal den vielen heutigen Interessenten Beispiele der Anwendungsmöglichkeiten in den verschiedensten Industrien zu zeigen, vielfach verbreitete Irrtümer aufzuklären, Vorurteile zu beseitigen und vor allem vielen das Gruseln vor der Einführung zu nehmen.

Nicht nur der Betriebsfachmann hat hier jetzt Gelegenheit zu studieren, wie er das hier Gezeigte nunmehr auf seinen Betrieb anwenden kann, sondern auch der Grossist und Detaillist im Beispiel sieht, wie er bei Normung seiner Ansprüche an den Fabrikanten billiger einkaufen kann, und bei dem Ausstellungscharakter der Kölner Messe sieht auch der Laie bzw. Konsument, wie er bei Normung seiner Ansprüche seinen Bedarf in Zukunft billiger wird decken können.

Die gezeigten Beispiele sind äußerst glücklich gewählt, da aus diesen sehr gut ersichtlich ist, mit welch geringen Mitteln Fließarbeitsstände errichtet werden können, wie mit einfachsten Mitteln

ohne und mit Transportvorrichtungen eine Höchstproduktion zu erreichen ist. Vor allem für den Gummifachmann sind die gezeigten Beispiele ganz besonders günstig ausgewählt, da fast alle mit nur ganz geringen Aenderungen für den einen oder anderen Zweig unserer Industrie umgestellt werden können.

Das in der Messe gezeigte Beispiel der Herstellung von Herren-Oberhemden in Fließarbeit kann mit geringen Aenderungen auf jede Herstellung in Gummikonfektionsfabriken übertragen werden. In beifolgender Abbildung 1 ist die Anordnung der Arbeitsmaschinen und Arbeitstische im Grundriß wiedergegeben. Vor allen Dingen



die Zuschneidemaschinen, die im Betrieb vorgeführt werden, sind äußerst leistungsfähig; diese sind in Abbildung 2 und 3 im Prinzip wiedergegeben. Die Maschine nach Abbildung 2 arbeitet mit rotierendem Kreismesser; das Messer ist an einem erstaunlich leicht

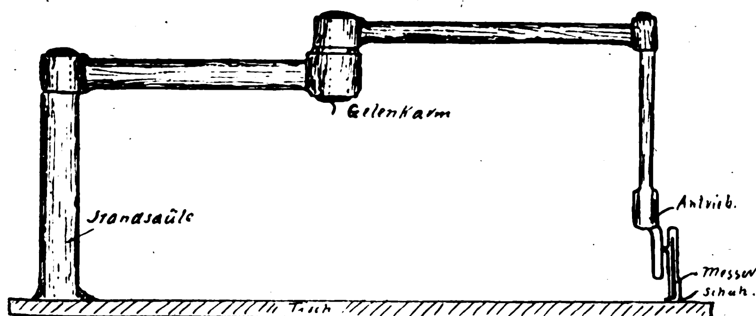


Abb. 2.

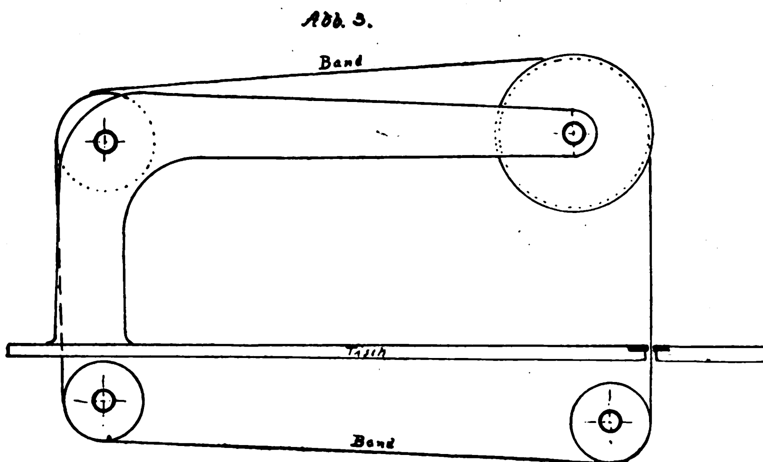
bewegbaren Gelenkarm drehbar befestigt, so daß die Handhabung der Maschine eine äußerst leichte ist. Da die Arme je zirka 1000 mm lang sind, so kann mit der Maschine eine Tischlänge von zirka 4 m bestrichen werden. Die Maschine nach Abbildung 3 ist bandsägenartig konstruiert. Da das Blatt sehr schmal ist, können auch sehr enge Kurven mit der Maschine geschnitten werden. Bei diesem Fließarbeitsgang sind keinerlei Transportvorrichtungen angewendet worden, sondern die Halbfabrikate fließen von Arbeitsstand zu Arbeitsstand, weitergegeben durch den Produktionsgang. Beachtenswert sind hier noch die Zweinadelnmaschinen, sowie das Bügeln des fertigen Fabrikates mit Maschinenpressen.

In einem weiteren Stand wird die Fließfertigung von G a s - m o t o r e n gezeigt. An diesem Stand ist die Aufhängung der Werkzeuge an einem leichten dachbinderartigen Gerüst bemerkenswert; ferner an diesem Stand die reichliche Verwendung von Preßluft zum Antrieb der einzelnen Werkzeuge und zum Abblasen der einzelnen Verunreinigungen des Werkstückes während der einzelnen Bearbeitungsmanipulationen während der Fertigung. Es wird hier sehr deutlich, welcher Arbeitszeitgewinn allein hierdurch gegenüber dem früheren Abfegen mit Handfegern und Abwischen mit Maschinenputztüchern erzielbar ist. Auch dies sollte in unserer Industrie ganz besonders beachtet werden.

Ein bergisches Werk zeigt auf einem 10 m langen Fließarbeitstisch die Herstellung bzw. den Zusammenbau von E i s m a s c h i n e n. Dieser Stand kann uns lehren, wie die kleinen Rollwagen, die zur Aufnahme des einzelnen Holzbottichs dienen, von der Endstelle auf einfachste Weise zur Anfangsstelle zurückgeführt werden und zwar in der Weise, daß unter dem der Produktion dienenden Gleise ein zweites Gleis zur Anfangsstelle sanft geneigt verlegt ist, auf dem die Wagen zurücklaufen.

Ein weiterer Stand, auf dem B e r u f s k l e i d u n g in Fließarbeit hergestellt wird, ist wiederum für unsere Industrie ganz besonders beachtenswert; auch hier keinerlei Verwendung von mechanischen Transportmitteln, sondern Weiterlegen des Produktes von Hand zu Hand. Besonders auffallende Leistungen zeigen an diesem Stand die maschinellen Vorrichtungen, und zwar Zweinadel-Nähmaschinen mit Doppelkapper zum Zusammennähen von Seiten- und Rückenteilen der Jacken, ferner armaufwärtstransportierende Zylindermaschinen mit der gleichen Ausrüstung zum Zusammennähen von Aermeln, Zweinadelmaschinen zum Aufnähen von Taschen mit ausschaltbarer linker Nadel, Knopfloch- und Knopfnähmaschinen.

Abb. 3.



Besonders beachtenswert ist, daß der größte Teil der hier in Betrieb befindlichen Maschinen mit Nadeltransport ausgestattet ist, der neuesten Errungenschaft auf dem Gebiete der Schnellnähmaschinen, die ein Kräuseln und Einziehen der Stoffe bei mehreren aufeinanderliegenden Lagen unter allen Umständen vermeidet.

Die Fabrikation von A r b e i t e r a n z ü g e n wird in der Weise vorgenommen, daß zwei getrennt arbeitende Produktionsgänge gewählt wurden, deren einer für die Herstellung von Arbeitsjacken dient und einer für die Herstellung von Hosen. In der Z u - s c h n e i d e r e i werden die Jacken zugeschnitten, und zwar mit einer Zuschneidevorrichtung, die von Hand über das Stück bewegt wird und mit elektrisch angetriebenem rotierenden Rundmesser schneidet. Die zugeschnittenen Stücke werden alsdann zunächst von sieben Maschinen zusammengenäht, und zwar in Fließarbeitsgang von drei einfachen Nähmaschinen und vier Spezialnähmaschinen. Letztere bestehen aus einer Zweinadelmaschine für Taschen, aus einer gewöhnlichen Zweinadelmaschine, einer Zweinadel-Zylindermaschine für das Nähen der Aermel und einer Aermeleinfaßmaschine. Nach dem Zusammennähen der Jacken werden diese auf drei weiteren Spezialmaschinen mit Knopflöchern, Knöpfen und Trensen versehen.

Die H o s e n f a b r i k a t i o n wird in der Weise ausgeführt, daß die zugeschnittenen Stücke zunächst von sechs Maschinen zusammengenäht werden, und zwar von fünf einfachen Maschinen, sowie einer Zweinadelmaschine für Schritt- und Seitennähte. Die fertig genähten Stücke werden von drei weiteren Spezialmaschinen mit Knopflöchern, Knöpfen und Trensen ausgestattet.

Ein schlesisches Werk für W ä s c h e h e r s t e l l u n g zeigt die Herstellung einiger Wäschestücke im Bilde, da die Vorführung in natura nicht möglich war.

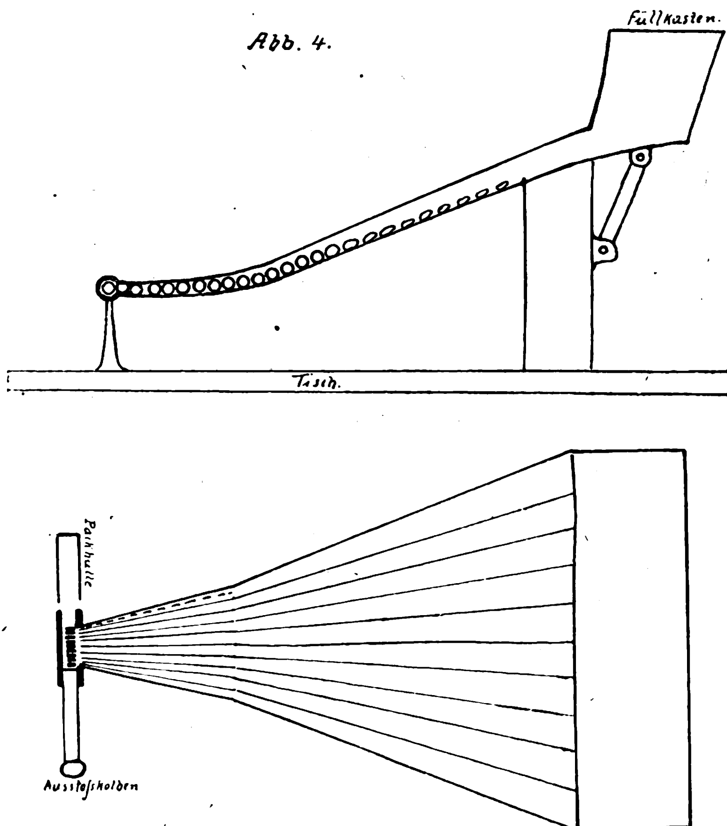
Es ist hier Gelegenheit gegeben, in aller Ruhe die Arbeitsgänge im Bilde zu betrachten. Farbige Photographien in Verbindung mit einem Modell 1:20, Nähte, Schnitte usw. in natürlicher Größe geben einen Einblick in die Herstellung der auf diesem Wege hergestellten Damenwäsche.

Weiterhin zeigt ein Stand die A b f ü l l u n g v o n V e r s a n d - a r b e i t in Fließfertigung einer Weinbrennerei. Hier ist der Transport der fertig verpackten Kisten oder Pakete auf Rollbahnen zu bemerken. Rollbahnen gestatten auf sanft geneigter Bahn den selbsttätigen Transport von Versandgut aller Art.

Auf dem Stand einer rheinischen Schokoladenfabrik wird die Herstellung von Pralinen in fließender Fertigung vorgeführt. Hier bedauert man als Gummiverarbeiter nur, daß man statt der Pralinenfüllungen nicht gepreßte Gummikörper auf das Band setzen kann, die in langsamem Arbeitsgang statt durch die Gefrierkammer durch einen Vulkanisationstunnel bewegt werden, um an der anderen Seite als fertig vulkanisiertes Fabrikat wieder an der Bildfläche zu erscheinen. Auf diesem Stande fallen noch ganz besonders die leicht beweglichen, mit sechs verschiedenen Geschwindigkeiten arbeitenden transportablen Transportbänder auf, die man ganz besonders beachten sollte.

Auf einem weiteren Stand wird gezeigt, wie eine neuzeitlich eingerichtete Verpackungs-, Verschnürungs- und Versandstelle auf engstem Raum größte Leistungen vollbringen kann. Es wird hier eine Stahlbandverschnürung für Kisten, Pakete und dergleichen mit Hülsenverschluß vorgeführt. Es ist hier sehr wesentlich, daß mit einem einzigen Werkzeug, mit einer erstaunlichen Schnelligkeit die Anspannung des Umschließungsbandes und Verschließung desselben vorgenommen wird. Auch hier kann mit geraden und Kurvenrollenbahnen Erstaunliches an Platzausnützung erreicht werden.

Ein großes Werk der chemischen Industrie hat eine Zähl- und Abfüllmaschine ausgestellt, die auch für unsere Betriebe fast ohne Aenderung zu verwenden ist. Handelt es sich zum Beispiel um das Abzählen von großen Mengen Flaschenscheiben oder ähnlicher Artikel, so würde diese einfache Vorrichtung mindestens 75 Prozent der bisherigen Arbeitskräfte ersparen. In der Abbildung 4



wird die Vorrichtung schematisch dargestellt. Ein Verzählen ist bei dieser Vorrichtung ausgeschlossen. Das zu zählende Gut wird in einen Behälter gegeben, der durch eine Rüttelvorrichtung zur allmählichen Abgabe seines Inhaltes veranlaßt wird. Die einzelnen Scheiben fallen nun in nebeneinander liegende Kanäle, etwa 10, 12, 20, 25, 50 oder 100 nebeneinander, die an der Einwurfstelle derart ausgebildet sind, daß die Scheiben allmählich auf einer schiefen Ebene in eine aufrechte Lage gestellt werden, also rollen. Es liegt nun also Scheibe neben Scheibe mit einer dünnen Trennungswand. Vorn befindet sich ein Mundstück, das einen Ausstoßer an einer Seite trägt. Es ist infolgedessen möglich, mit jedem Hub des Ausstoßers eine bestimmte Anzahl des Zählgutes, je nach Anzahl der Kanäle, in einen Verschluß zu schieben. Diese Vorrichtung wird in der Gummi-Industrie an sehr viel Stellen Verwendung finden können.

Weiterhin werden noch an verschiedenen Ständen Transportanlagen aller Art, wie Hubtransportwagen einer sehr bekannten Firma, Transportschnecken, Transportbänder und sonstige Vorrichtungen im Bilde gezeigt.

Abschließend kann gesagt werden, daß diese Ausstellung ganz hervorragendes Studienmaterial bot, und man kann es nur bedauern, daß diese nicht noch an vielen Stellen in Deutschland gezeigt werden kann. Vor allem ist es bedauerlich, daß sie nicht schon vor fünf Jahren stattfand. Dann wäre unsere Weltstellung heute schon eine wesentlich andere.

Eine sehr schöne Zusammenstellung wird ferner in der Abteilung Schaufensterbeleuchtung gezeigt. Man sieht auch hier immer mehr die Abkehr von der direkten, den Zuschauer blendenden Beleuchtung zur indirekten Beleuchtung. In sehr gut gewählten Beispielen wird gezeigt, welch großen Einfluß der Innenanstrich der Schaufensterumkleidungen auf den Lichteffekt hat, ferner eine Gegenüberstellung eines mit 1 Lux, 15 Lux, 85 Lux und 100 Lux beleuchteten Schaufensters, und man kann es nur bedauern, daß die derzeitigen deutschen Strompreise eine Verwendung von 100 Lux noch nicht überall gestatten. Der Ausspruch auf einem Werbeschaufenster: Licht lockt Leute! ist wirklich sehr treffend. Man sieht zum Beispiel an einem mit großem Raffinement beleuchteten Schaufenster im Haupteingang der Messe, daß bei grellfarbigen Ausstellungsgegenständen ohne Aufwand von viel Strom, also mit geringkerzigen Lampen lediglich durch Farbfilterwirkungen Lichteffekte, bzw. ein Anlockmittel geschaffen werden kann, das faszinierend wirkt.

Gerade unsere Branche, die es wirklich nötig hat, ständig neue Käufer mit allen nur erdenklichen Reklamemitteln anzulocken, sollte der Schaufensterbeleuchtung nach neuesten Grundsätzen ernstlich näher treten. R. W. Dd.

Hitzefeste Kautschukvulkanisate.

Von Dr. **Werner Esch**, Hamburg-Uhlenhorst.

Von manchen Kautschukwaren verlangt man, daß sie einer andauernden Einwirkung von Hitze standhalten, ohne daß sie dabei durch Nachvulkanisation in kurzer Zeit verderben. Das gilt namentlich für die Luftschläuche für Riesen-Ballonreifen für schwere Lastkraftwagen, ferner für die Luftsäcke, die man zum Heizen von Ballonreifendecken benötigt, die also eine möglichst große Anzahl von Vulkanisationen unbeschädigt durchmachen müssen; ebenso für Dampfschläuche der Eisenbahnen, Heißwasserflaschen und für hitzefeste Riemendecken, namentlich für Förderbänder, die heißes Material zu befördern haben.

Hierfür dienen die nachstehenden neuen Mischungen:

Hitzefeste Luftschläuche für Lastwagen-Ballonreifen:

75,00 Smoked Sheets Kautschuk,
22,00 Zinkweiß Schneeweiß Hansa,
0,75 Bienenwachs,
2,25 Tuads-Beschleuniger. Ein besonderer Zusatz von Schwefel muß unterlassen werden, da Tuads in der Vulkanisation genügend Schwefel abspaltet. Die Heizung erfolgt in 20 Minuten bei 141 Grad Celsius. Spezifisches Gewicht des Vulkanisats ist 1,15.

Luftsäcke zum Heizen von Ballonreifen, Innenschicht:

58,00 Smoked Sheets Kautschuk,
12,00 Zinkweiß Schneeweiß Hansa,
12,00 inaktiver Gasruß Thermax,
15,00 titanhaltiger Dixie Clay,
1 25 Mineral-Rubber I hart, 170 bis 180 Grad Ubbelohde,
1,75 Tuads-Beschleuniger. Spezifisches Gewicht ist 1,254.

Die zugehörige Außenschicht besteht aus:

56,00 Smoked Sheets Kautschuk,
12,00 Zinkweiß Schneeweiß Hansa,
12,00 Thermax-Gasruß,
15,50 Dixie Clay,
2,25 Mineral-Rubber I hart, 170 bis 180 Grad Ubbelohde,
2,25 Schwefel.
Beide Schichten, also der fertige Luftsack, heizt binnen 120 Minuten bei 141 Grad Celsius aus. Spezifisches Gewicht ist 1,274.

Dampfschlauch für Eisenbahnen usw.

45,0 Smoked Sheets Kautschuk,
7,5 Zinkweiß Schneeweiß Hansa,
20,0 Dixie Clay,
25,0 Thermax-Gasruß,
1,0 Mineral-Rubber I hart, 170 bis 180 Grad Ubbelohde,
1,5 Tuads-Beschleuniger. Spezifisches Gewicht ist 1,353. Heizung: 45 Minuten bei 141 Grad Celsius.



POLYPYRIT
Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911
Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914
PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES:
m-b-H- DÜSSELDORF-RATH

Heißwasserflasche:

45,0 Smoked Sheets Kautschuk,
7,5 Zinkweiß Schneeweiß Hansa,
20,0 Lithopone Rotsiegel,
24,0 Kreide,
1,0 Vulkanrot DK,
1,0 Bienenwachs,
1,5 Tuads-Beschleuniger. Spezifisches Gewicht = 1,5. Heizung: 10 Minuten 141 Grad Celsius.

Hitzefeste Riemendecke für Transportbänder:

Smoked Sheets Kautschuk	60,0	60,0
Mineral-Rubber I hart, 170 bis 180 Grad Ubb.	6,0	1,5
Zinkweiß Schneeweiß Hansa	6,0	9,0
Windgesichteter Arrow-Gasruß	8,5	15,0
Inaktiver Thermax-Gasruß	8,5	—
Titanhaltiger Dixie Clay	8,5	12,0
Tuads-Beschleuniger	2,5	2,5
Spezifisches Gewicht	1,159	1,208
Heizung auf 141 Grad Celsius	30 Min.	30 Min.

Fehlerquellen und Trugschlüsse bei Vergleichsprüfungen der Reifenelastizität.

Unter obigem Titel veröffentlicht Dipl.-Ing. Rudolf Ulrich in der Zeitschrift „Motorwagen", Heft 23 vom 20. August 1926, eine längere Arbeit.

Die zur Beurteilung der Reifenelastizität herangezogene „Eindrückung", d. h. Höhenverminderung des Reifens bei stillstehendem Fahrzeug (statische Belastung) ist für die Federungskraft des Reifens nicht unbedingt maßgebend. Wesentlicher sind die Schwingungsdiagramme des Reifens, die bei fahrendem Fahrzeug aufgenommen werden und meist die Achsschwingungen wiedergeben, die beim Ueberfahren von Hindernissen entstehen. Für die vorliegenden Untersuchungen an einem Büssing 5 Tonnen Chassis wurden deshalb nur die Sprunghöhenkurven ermittelt.

Ueber Höhe und Form des Hindernisses wird mitgeteilt, daß diese mindestens 30 mm hoch sein sollten, da eine 15 mm hohe Erhebung bei den modernen elastischen Bereifungen nicht mehr so große Unterschiede zeigt. Das Hindernis für die Untersuchungen entsprach dieser Bedingung und hatte einen Kreissegmentquerschnitt von 100 mm Grundfläche. Ein in einem Vorversuche verwendetes Hindernis in Quadratform bewirkte nur halb so große Sprunghöhe.

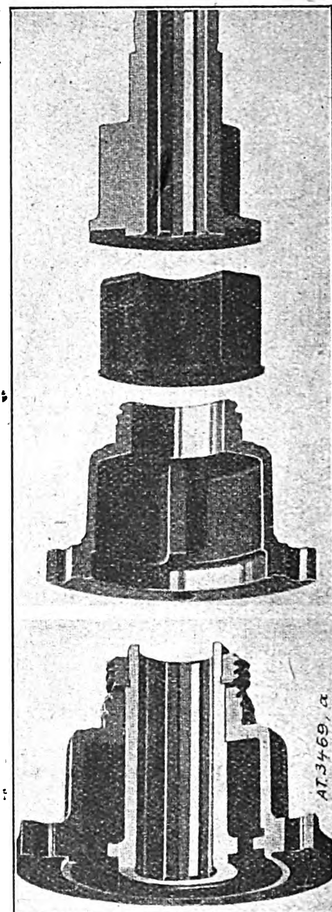
Die Untersuchungen erstreckten sich auf fünf Profile hochelastischer Bereifung mit innerer und äußerer Einkerbung. Profil 1 zeigte die größte Sprunghöhe, damit die geringste Federung bei allen Fahrgeschwindigkeiten. Profil 2 zeigt dieselben Abmessungen wie Profil 1, nur die Laufflächenbreite wurde verringert. Es zeigte sich eine Verbesserung der Federung, die Sprunghöhen verringern sich im Mittel um 11 Prozent; hiermit sind jedoch höhere Fahrbahndrucke verbunden. Profil 3 weist eine weitere Verringerung der Lauffläche auf und ist fernerhin mit seitlichen Einkerbungen versehen, damit wurde eine Verbesserung gegen Profil 2 um 15 Prozent erreicht. Durch Formänderung und seitliche Einkerbungen ist damit die Sprunghöhe gegen Profil 1 um 25 Prozent vermindert, allerdings auf Kosten einer verringerten Lebensdauer. Eine weitere Möglichkeit besteht in der Anwendung einer weicheren Gummiqualität, dem Profil 2 entspricht ein Profil 4, dem Profil 3 ein Profil 5, die in Abhängigkeit von der Geschwindigkeit weiterhin stark verminderte Sprunghöhen ergeben. Hiermit ist aber in Entwicklung des elastischen Vollreifens eine bestimmte Grenze gegeben; die wirtschaftliche Ausnutzung derartiger Reifen erscheint problematisch, da ebenfalls die Lebensdauer bei einer größeren Elastizität des Gummimaterials verringert wird.

Demgegenüber tritt beim Luftreifen nur als einzige Variable der Luftdruck auf. Die Sprunghöhen der Vollreifen liegen bei 40 km/Std. um etwa 76,5, im Mittel um 79 Prozent höher, verglichen mit dem vorschriftsmäßig (7 Atm.) aufgepumpten Riesenluftreifen 42 × 9. In Weiterentwicklung der elastischen Eigenschaften des Riesenluftreifens verwendet man in Amerika bereits für ganz schwere Reifen Drucke von nur 3,5 Atm. Dem Vollreifen gegenüber dem Luftreifen ist nachfolgendes entgegenzuhalten:

Die obige Vergleichsziffer von 79 Prozent bezieht sich nur auf neue, völlig unbenutzte und frisch aus der Fabrikation kommende Exemplare; schon nach relativ kurzer Gebrauchsdauer zeigt ein nur zirka 20 Prozent abgenutzter Vollreifen bereits um 50 Prozent vergrößerte Sprunghöhen; ferner zeigte ein ein halbes Jahr alter, noch völlig unbenutzter Reifen gegenüber einem frischen Exemplar gleicher Qualität schon eine Sprunghöhenvergrößerung um 14 bis 19 Prozent. Demgegenüber bewahrt der Luftreifen seine hohe Elastizität für die volle Gebrauchsdauer (sogar Vergrößerung infolge zunehmender Flexibilität des Gewebeunterbaues).

Gummikupplung am neuen „Oakland"-Wagen.

Das neue Oakland Sechszylinder-Modell weist neben verschiedenen anderen Neuerungen zwischen Getriebe und Hinterachse eine bemerkenswerte elastische Gummikupplung auf.



Die Kupplung besteht, wie vorstehende Abbildung zeigt, aus drei Hauptteilen, dem Außengehäuse, dem dreiteiligen Gummikörper und der inneren Antriebswelle. An der Innenwand des Gehäuses, sowie auf der Welle befinden sich Rippen zur Mitnahme.

Die Konstruktion ist sehr sinnreich und bildet ein weiteres Glied in der Kette der neuzeitlichen Gummikonstruktionen, wie sie in „Gummi-Zeitung" 1926, Heft 34, S. 1868: „Gummi als ein Faktor in der Entwicklung der Kraftfahrzeuge" beschrieben wurden.

Bereifung und Straßenbeanspruchung von Motorschleppern.

In der Zeitschrift „Motorwagen" ist in Heft 25 vom 10. September 1926 ein Vortrag von Prof. Dr.-Ing. Becker wiedergegeben, in dem er über die Ergebnisse von Untersuchungen an über hundert Schleppern, teils Räder-, teils Raupenantrieb, berichtet, die zum Teil in der Versuchsanstalt für Kraftfahrzeuge an der Technischen Hochschule Berlin im Auftrage des Reichsverkehrsministeriums und des Reichsministeriums für Ernährung und Landwirtschaft ausgeführt wurden, teils Schlepperuntersuchungen einer amerikanischen Hochschule in Lincoln entstammen.

Sehr wesentlich sind die Ergebnisse von Prof. Dr.-Ing. Becker, die sich auf die Bereifung beziehen.

Unverkennbar ist das Bestreben vorhanden, durch Steigerung der Fahrgeschwindigkeiten höhere Ackerzugleistungen zu erreichen, ebenso hat die Geschwindigkeitssteigerung auf der Straße, wie sie bei einigen Schleppern zu beobachten ist, für die Motorisierung von Industrie und Landwirtschaft große Bedeutung. Die Grenzen der Fahrgeschwindigkeiten der Schlepper sind, außer von den Arbeitsbedingungen der zu schleppenden Arbeitsmaschinen, von der Art

der Abfederung der Schleppergewichte auf der Fahrbahn bestimmt. Viele Schlepperbauarten besitzen keine Federung zwischen Schlepperrumpf und Hinterrädern. Somit muß das ganze auf der Hinterachse ruhende Gewicht nur durch die Radbereifung abgefedert werden.

Bei den gewöhnlichen Vollgummireifen ist der Bahndruck des aufschlagenden Rades bei 5 km/Std. das 4¼fache, bei 10 km/Std. das 5fache, bei 15 km/Std. das 7½fache des statischen Raddruckes, dagegen bei Fulda-Parabel-Reifen nur das annähernd 3fache des statischen Raddruckes bei allen Fahrgeschwindigkeiten. Die bessere Federungswirkung der Fulda-Parabel-Reifen hebt den Einfluß der Fahrgeschwindigkeit auf, während sich bei der harten Vollgummibereifung die höhere Fahrgeschwindigkeit in schädlichster Weise geltend macht. Die normalen Vollgummireifen haben nicht die Fähigkeit, die ungefederten Schleppergewichte bei Fahrgeschwindigkeiten über 10 km/Std. ausreichend abzufedern. Die Verwendung elastischer Kissenreifen oder sogar der Riesenluftreifen, die beim Fordson-Schlepper für ausschließlich industrielle Zwecke in Amerika zum Teil schon benutzt werden, muß im Interesse der Schonung der Fahrbahn und des Fahrzeuges bei Geschwindigkeiten über 10 km/Std. gefordert werden.

Die Reifenverluste der Radschlepper bei Straßenfahrt stimmen mit den Werten gleichartig bereifter Kraftwagen überein und sind im Bereich mäßigen Schlupfes bei kleinen und großen Rädern gleich.

Welche Reifen sind heute normal?

Zu dieser in Heft 50, Seite 2759/2760, der „Gummi-Zeitung" veröffentlichten Aufstellung sei nachträglich hinzugefügt, daß die im Schlußsatz ausgesprochene Meinung, daß die Reifennormen in absehbarer Zeit keinen Aenderungen unterworfen werden, sich nur auf die endgültigen Reifennormen beziehen soll, während die Vornormen für Niederdruckreifen (die allerdings in dem Bericht nicht besonders erwähnt wurden) sicher in Zukunft noch einigen Aenderungen unterzogen werden dürften; so schweben Verhandlungen über Aufnahme eines Geradseitniederdruckreifens 30 × 5,25 für eine Felge 28 × 4/20 und Fortlassung einiger wenig gebrauchten Reifengrößen.

Die Trauerfeier für Dr. Kuhlemann.

Im Herrenhause der Harburger Gummiwarenfabrik Phönix A.-G. fand am Dienstag, den 7. September, die Trauerfeier für den verstorbenen Generaldirektor Dr. Kuhlemann statt. Der große Raum, in dem die Leiche aufgebahrt wurde, war würdig hergerichtet, so daß die Abschiedsfeier einen recht erhebenden Verlauf nehmen konnte. In seiner Trauerrede entwarf Herr Pastor Ernst Meyer, Eißendorf, ein Bild von der Persönlichkeit des Verstorbenen, seines Schaffens und Wirkens im Interesse der Firma und der Allgemeinheit. Er legte seinen Betrachtungen das Psalmwort zugrunde: „Wenn unser Leben köstlich gewesen ist, so ist es Mühe und Arbeit gewesen". Nach diesem Psalmwort hat der Verstorbene sein Leben gelebt. Er war ausgerüstet mit einer großen geistigen Kraft und Klarheit und hat mit großer Treue die anvertrauten Gaben ausgebildet und gepflegt. Mit offenen Augen hat der Verstorbene sich in der Welt umgesehen und die verschiedenen Wirkungsstätten zeugen von seinem Eifer und seiner Treue auf dem anvertrauten Posten. Reife, Abgeklärtheit lag über seinem Wesen und sein Hauptvorzug, den wohl alle, die mit ihm gearbeitet haben, am meisten rühmen, war seine Gerechtigkeit. Gerecht vor allem im Urteil über die Leistungen anderer. Weil der Verstorbene ehrliche treue Arbeit bei jedem anerkannte, darum hatte er auch wirkliche Achtung vor dem einfachsten Mann und fand bei diesem auch wieder höchste Verehrung. Dem entsprach es, daß er auch im besten Sinne sozial wirken und soziale Fürsorge durchsetzen wollte.

Im Anschluß daran gedachte Herr Kommerzienrat Dr. h. c. Wilhelm Weber im Namen des Aufsichtsrats der Harburger Gummiwarenfabrik Phönix des Verstorbenen und entbot ihm in tiefer Trauer den letzten Gruß. Er dankte insbesondere dem Entschlafenen von ganzem Herzen für all die unermüdliche Treue und Liebe, mit der er so lange Jahre hindurch das Unternehmen umgeben und zur vollen Entwicklung gebracht hat. Der Verstorbene wird in der Firma als Vorbild fortleben und sein Name mit der Geschichte der Gummiwarenfabrik Phoenix ewig verbunden bleiben. Mit diesem Wunsche und diesem Gelöbnis nahm Herr Kommerzienrat Dr. Weber von dem teuren Entschlafenen Abschied.

Für den Reichsverband der Deutschen Kautschukindustrie sprachen der stellvertretende Vorsitzende Herr Dr. Max Clouth

und das geschäftsführende Vorstandsmitglied Herr Walter Lindemann, für den Arbeitgeber- und Industrieverband der stellvertretende Vorsitzende Herr Dr. Steinicke und für den Verein deutscher Gummireifenfabriken Herr Dr. Könecke. In herzlichen Worten gedachten alle Redner des Entschlafenen und seiner großen Verdienste um die deutsche Kautschukindustrie.

Im Laufe des Nachmittags wurde die Leiche nach Hamburg-Ohlsdorf überführt, wo um 11 Uhr die Verbrennung der sterblichen Hülle stattfand. Der Ueberführung schloß sich ein großes Trauergeleite an, u. a. die Fabrikfeuerwehr, Mitglieder des Turnvereins Harburg-Wien und Arbeiter und Angestellte der Gummiwarenfabrik „Phoenix".

Lieferbedingungen für Treibriemen.

Es ist bekannt, daß der erste Entwurf der Lieferbedingungen für Treibriemen in Fachkreisen auf starken Widerstand gestoßen ist. Im Anschluß an die bei der Tagung des Zentralvereins der deutschen Lederindustrie in Freiburg geführte Diskussion sind die Vertreter der Riemenledergerber und der Treibriemen-Industrie am 18. Juni 1926 in Hannover zusammengekommen und haben nach ausführlichen Verständigungsverhandlungen einen gemeinschaftlichen Entwurf über Lieferbedingungen für Treibriemen ausgearbeitet, den wir nachstehend zur Veröffentlichung bringen:

Je nach der Machart unterscheidet man:

a) Sonderriemen,
b) naßgestreckte Kernriemen,
c) Kernlederriemen,
d) landwirtschaftliche Riemen.

a) Sonderriemen:

1. Motor-, Walzwerk-, Antriebriemen usw. sind so geschnitten, daß solche in einfacher Stärke ausschließlich aus Rückenwirbelbahnen bestehen, so daß die mittlere Längsachse des Riemens mit der Mittellinie des Rückgrates zusammenfällt. Diese Zusammensetzung bietet die einzige Möglichkeit, bei einem einfachen Riemen einen dauernd geraden Lauf zu erzielen.

Breitere Doppelriemen müssen, um die Dehnungsunterschiede auszugleichen, in einer Lage aus mehreren Teilen in der Längsrichtung zusammengesetzt sein.

Bei dreifachen Riemen müssen die obere und untere Lage dem Dehnungsausgleich entsprechend geschnitten sein.

2. Halbkreuz-, Winkel-, Konusriemen müssen unter besonderer Berücksichtigung ihres Verwendungszweckes angefertigt werden.

b) Naßgestreckte Kernriemen

sind solche, die aus kurzgeschnittenen Kernstücken hergestellt sind; die Kernstücke müssen mindestens in drei Teilen auf dem Spannrahmen naßgestreckt und in der Spannung getrocknet sein.

c) Kernlederriemen

sind aus den kurzen Kernstücken ohne jede weitere Nachbehandlung geschnitten und werden erst nach Fertigstellung der Riemen trocken gestreckt.

d) Landwirtschaftliche Riemen

sind aus Stierledern oder Schultern oder Kernstückseitenbahnen geschnitten. Bei der Gerbung von Leder unterscheidet man:

1. schnellgegerbte Leder, d. h. solche Leder, die im Farbengang und Faß ausgegerbt sind;
2. gemischt gegerbte Leder, d. h. solche Leder, die unter Verwendung von Farben, Faß oder Brühengerbung oder beiden hergestellt sind, auch wenn sie zwischendurch oder nachher Versenk oder Versatz erhalten haben;
3. Leder reiner Grubengerbung, d. h. Leder, die einen Farbengang und einen oder mehrere Versätze erfahren haben, dazwischen kann ein Versenk eingefügt sein.

Der Verwendungszweck bestimmt die Machart des Riemens. Die nachstehenden Bedingungen sind daher gegliedert in:

A) Leder, B) Riemeneigenschaften

und zwar sind von I bis III die Ansprüche gesteigert, so daß A I und B I die Anforderungen an einen untergeordneten Gebrauchsriemen, A III und B III diejenigen an Riemen höchster Leistungsfähigkeit enthalten.

A) Treibriemenleder.

I. Allgemein:

1. Rohhaut. Es sollen nicht getrocknete Häute und es sollen nicht die Häute ausgewachsener Stiere genommen werden, es sollen vielmehr die Häute gesunder Ochsen, Kuhhäute und junger Stiere verwendet werden. Für untergeordnete Riemen sollen auch trockene oder gesalzene Büffelhäute als Rohhaut zugelassen sein.

2. Gerbung. Die Gerbung muß satt sein und darf keine künstliche Beschwerung enthalten.

3. Zurichtung. Bei faßgeschmierten und eingebrannten Ledern darf der Fettgehalt des Kernstückes im Mittel nicht mehr als 15 bis 17 Prozent betragen. Das Fett darf keine Mineralsäuren enthalten und muß frei von Harz und harzenden Substanzen sein.

4. Bleiche. Wird Riemenleder gebleicht, dann darf dies nur so geschehen, daß das Leder keine freien Säuren über den natürlichen Höchstsäuregehalt von Prozent enthält. *)

5. Beschnitt. Die kurzen Kernstücke (Croupons) dürfen weder Teile der Fläme noch des Halses enthalten.

II. Gutes Riemenleder.

1. Rohhaut. Es sollen nur Häute von gesunden Ochsen und Kühen verwendet werden.

2. Gerbung. Die Häute sollen nicht mit Mineralsäuren geschwellt sein; sie sollen eine langsame Gerbung durchgemacht haben.

3. Beschnitt. Die Kernstücke müssen von Fläme und Schulterteilen befreit sein.

III. Erstklassiges Riemenleder.

1. Rohhaut. Es sollen nur die Häute gesunder Ochsen und Kühe verwendet werden.

2. Gerbung. Die lohgaren Leder sollen unter Ausschluß des Fasses in langsamer Grubengerbung hergestellt sein, das Leder muß also einen Farbengang und je nach Schwere und Dicke der Haut einen oder mehrere Versätze erfahren haben, dazwischen kann ein Versenk eingefügt sein. Bei Chromleder kann das Faß verwendet werden, die Neutralisierung muß sichergestellt sein.

*) Anmerkung: Diese Bedingung ist inzwischen nach Anhörung der Gerbsachverständigen nochmals geändert worden und soll in den Entwurf wie folgt eingefügt werden: „Gebleichte Leder dürfen keine freien Mineralsäuren enthalten, sondern höchstens geringe Mengen freier organischer Säuren, die von der Gerbung herrühren."

B) Riemen.

I. Allgemeines.

1. Aeußere Eigenschaften. Die Narbenseite sowohl wie die Fleischseite der Riemen müssen frei von groben Verletzungen sein. Die Riemen müssen in ihrer ganzen Länge und Breite die vorgeschriebene Stärke haben. Die Feststellung der Riemendicke kann auf zweierlei Weise geschehen, und zwar einmal, indem an der fest aufgewickelten Rolle die Gesamtdicke der Lagen festgestellt und durch die Anzahl der Lagen dividiert wird, oder es wird von Meter zu Meter mit der Schieblehre gemessen. Die auf diese Weise ermittelte Durchschnittsstärke muß der berechneten entsprechen, damit die Lieferung als erfüllt angesehen werden kann. In den einzelnen Bahnen gemessen, ist nach unten und oben eine Abweichung von ± 10 Prozent gestattet.

Abweichungen von $\frac{1}{4}$ mm sind zulässig wegen der natürlichen Beschaffenheit der Haut.

Die Kanten dürfen nicht breitgedrückt sein. Riemen in Rollen müssen die berechneten Längen genau ausweisen. Bei abgepaßten Längen sind bei naßgestreckten Riemen Unterschiede bis zu 2 Proz. zulässig.

Breitenunterschiede von 1 bis 2 mm sind zulässig.

2. Herstellung des Riemens. Die Riemenbahnen müssen sachgemäß zusammengestellt und gut geleimt sein. Das Nähen kann mit Ledernähriemen, Stahl- oder Kupferdraht oder Pechfaden erfolgen.

II. Gute Riemen.

1. Aeußere Eigenschaften. Bei Doppelriemen müssen beide Lagen aus Volleder hergestellt sein. Doppelriemen dürfen keine Einlagen zur Erhöhung der Stärke haben. Die Einlagen dürfen nur die natürliche Ungleichheit des Leders ausgleichen und daher nur an vereinzelten Stellen vorkommen. Die Genauigkeit im Maß muß bei Doppelriemen erheblich höher sein als unter I/1 genannt und ist auf ± 5 Prozent zu beschränken. Vereinzelte Abweichungen dürfen keinen Grund zur Beanstandung geben.

2. Herstellung des Riemens. Es soll nur reines Kernleder verarbeitet werden und die fertigen Riemen müssen auf

Sondermaschinen unter erforderlicher und geeigneter Belastung nachgestreckt und genau ausgerichtet sein.

III. Erstklassige Riemen.

Herstellung. Es sollen nur solche Kernstücke verarbeitet werden, die je nach der Riemenbreite in drei, fünf oder sieben Teilen in Sondermaschinen naßgestreckt und in der Spannung getrocknet sind.

Bei der Zusammensetzung der Riemen müssen bei einfachen Riemen die Ueberlappungen Schild auf Schild und Hals auf Hals gelegt sein.

Die Riemen dürfen in der Regel nicht genäht, sondern nur geleimt und die Fleischseite muß aasfrei sein; sie sollen auf geraden und einwandfreien Lauf geprüft sein. Riemen, die in feuchten Räumen laufen, sollen wasserfest gekittet und in ihrer ganzen Länge imprägniert sein. Genähte Riemen sind nur in Sonderfällen, bei häufigem Ein- und Ausrücken usw. anzufordern.

Von einer Festsetzung der Zerreißfestigkeit des Leders auf wissenschaftlichem Wege ist abgesehen worden, da die Zerreißfestigkeit keinen Anhaltspunkt für die Qualität eines Leders und Riemens gibt, in den verschiedenen Teilen des Leders verschieden ist und die Fettung einen großen Einfluß auf dieselbe hat. Der Hauptanhaltspunkt für die Güte eines Leders ist die Ausreißfestigkeit, die durch die Elastizität des Leders bedingt ist. Diese läßt sich empirisch durch den Fachmann feststellen, bis jetzt aber leider nicht wissenschaftlich, so daß Bestimmungen hierüber verfrüht sind.

Der Entwurf soll nunmehr in dieser Form dem „Ausschuß für Lieferbedingungen" unterbreitet werden, der dann alle beteiligten Kreise zu einer nochmaligen Sitzung zusammenberufen wird, um über etwaige weitere Vorschläge zu beraten, worauf dann die endgültigen Lieferbedingungen zusammengestellt werden.

Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Die Herstellung von Gummiartikeln im Kriege in Deutsch-Ostafrika.

Hierüber teilt Dr. K. Braun in „Der Tropenpflanzer" 1926, Nr. 8, S. 315, folgendes mit:

Auf den Pflanzungen in Deutsch-Ostafrika lagerten nicht unbeträchtliche Mengen Rohkautschuk bei Kriegsbeginn, auch Schwefel war vorhanden, so daß es nach verschiedenen Versuchen gelang, Vulkanisate und daraus Bedarfsartikel herzustellen. Auch Schläuche, Platten und Sauger für Milchflaschen wurden fabriziert. Kautschukschläuche bis 3 m Länge, in beliebiger Stärke. Gemische aus Manihotkautschuk und 10 Prozent Schwefel wurden kalandriert, zu 1 mm starken Platten ausgewalzt und diese in etwa 1 cm breite Streifen zerschnitten. Ein Eisenstab vom Durchmesser und der Länge des Schlauches mit Seifenlösung eingerieben, wurde mit den Kautschukstreifen bis zur gewünschten Schlauchdicke spiralig fest umwickelt, dann darum ein starkes Leinenband ganz fest angebracht und in einem selbst angefertigten Autoklaven aus Druckwasserleitungsrohr bei etwa 140 Grad drei Stunden lang 25 Stück dieser bewickelten Eisenstäbe vulkanisiert. Nach dem Abkühlen in kaltem Wasser und Ablösen der Leinwandstreifen ließen sich die fertigen Schläuche leicht von den Eisenstäben abziehen. Kautschukplatten aus Kautschuk-Schwefelmischung wurden hergestellt durch Auswalzen zu Fellen und Uebereinanderlegen mehrerer Felle bis zur gewünschten Stärke. Die Vulkanisation der Schichten erfolgte wie oben zwischen glatten Holzplatten fest eingespannt. Sauger für Milchflaschen: Wickelformen aus Hartholz wurden im oberen Teil sorgfältig mit ganz dünnen Plättchen der Schwefelkautschukmischung in Spiralen bis zur gewünschten Dicke bedeckt, die obere Oeffnung durch ein Kautschukblättchen verschlossen und nun das Ganze mit Leinenstreifen zunächst der Länge nach, dann senkrecht hierzu bewickelt. Die derart vorbereiteten Sauger wurden zu etwa 30 Stück im Autoklaven vulkanisiert. Die Sauger ließen sich nach dem Abkühlen und Entfernen ber Leinwandstreifen gut von den Holzformen abziehen. Ferner stellte man Ventile für Fahrradreifen, Isolierdrähte für Minen (Mischung aus Kautschuk und Wachs), Massen zum Ausbessern von Radreifen (Kautschuklösungen) usw. her.



Kautschukgewinnung



Rohgummi-Pflanzungsgesellschaften im Geschäftsjahre 1925-26.

Eine ganze Reihe von Pflanzungsgesellschaften, deren Geschäftsjahr im ersten Halbjahr 1926 endete, hat in den letzten Wochen ihre Geschäftsergebnisse veröffentlicht. Alle Geschäftsberichte zeigen, wie außerordentlich hoch die Reingewinne in dem Rekordjahr 1925/1926 waren. Neben großen Rückstellungen, die die finanzielle Lage der Gesellschaften wesentlich stärkten, konnten Rekorddividenden zur Ausschüttung gelangen. Ohne Rücksicht auf die Höhe der Dividenden sei nachstehend eine Zusammenstellung der ausgeschütteten Dividenden einer Reihe von Gesellschaften gegeben. Des Vergleiches wegen wurden die Dividenden der Jahre 1924 und 1925 gegenübergestellt:

Gesellschaft	Jahr, endend	1924 bzw. 1923/24	1925 bzw. 1924/25	1926 bzw. 1925/26	bepflanzte Fläche acres
Bukit Mertajan Rubber Co., Ltd.	31. 3.	4	15	40	7 063
Dalkeith (Ceylon) Rubber Estates Ltd.	31. 12.	10	25	—	2 554
Bertam Consolidated Rubber Co., Ltd.	31. 3.	10	20	55	8 476
Kali Glagah (Java) Rubber and Produce Co., Ltd	31. 3.	—	15	40	1 746
Bukit Selangor Rubber Estates Ltd.	31. 3.	2½	5	12½	2 142
Cicely Rubber Estates Co., Ltd.	31. 3.	10	22½	60	4 732
Banteng (Selangor) Rubber Estates, Ltd.	30. 4.	10	15	45	1 774
Anglo-Dutch Plantations of Java	31. 12.	12	13	22½	28 097
British Borneo Para Rubber Co., Ltd.	30. 4.	—	20	40	1 320
Laras (Sumatra) Rubber Estates, Ltd.	31. 3.	4	12½	45	1 850
Cairo (Malay) Rubber Syndicate	31. 3.	7	7½	30	1 040
Bukit Rajah Rubber Co., Ltd.	31. 3.	4	6	32½	4 049
Bidor Rubber Estate, Ltd.	31. 3.	7½	12½	60	1 508
Kawie (Java) Rubber Estates, Ltd.	31. 3.	15	20	60	2 266
Kerala Calicut Estates, Ltd	28. 2.	—	8	30	3 214
Ingra Estate, Ltd.	31. 3.	25	25	60	1 575
Jurn Estates, Ltd.	31. 3.	15	25	32½	2 845
Mergui Crown Rubber Estates, Ltd.	31. 3.	5	20	45	2 764
Baru (Java) Estates, Ltd.	31. 12.	15	42½	—	2 061
Java Para Rubber Estates, Ltd.	31. 12.	17½	35	—	1 373
Selangor United Rubber Estates, Ltd.	31. 3.	5½	10	40	1 517
East Asiatic Rubber Estate, Ltd.	31. 3.	—	10	31¼	10 654
Vallambrosa Rubber Co., Ltd.	31. 3.	16	50	175	3 280
Simo Rubber Estates, Ltd.	31. 12.	30	150	—	4 500

Wie aus vorstehender Tabelle ersichtlich, übersteigen die Dividenden des letzten Jahres die der beiden vorhergehenden Jahre um mehr als durchweg das Doppelte. Besonderes Interesse erweckt noch der Durchschnittsverkaufspreis und die Gestehungskosten (all in) per lb. Der Durchschnittsverkaufspreis der meisten Gesellschaften bewegt sich um 2 sh 4 bis 7 d per lb, während eine Reihe von Gesellschaften in der Lage war, ihre Gestehungskosten herabzudrücken. Nur von einigen Gesellschaften seien Durchschnittsverkaufspreise und Gestehungskosten angeführt:

Gesellschaft	Verkaufspreis 1925 bzw. 24/25	Gestehungskosten 1925 bzw. 24/25	Verkaufspreis 1926 bzw. 25/26	Gestehungskosten 1926 bzw. 25/26
Cicely Rubber	1 sh 6,61 d	9,38 d	2 sh 6,68 d	7,37 d
Vallambrosa	1 sh 4,61 d	8,112 d	2 sh 10,14 d	8,99 d
Bukit Selangor	1 sh 5,39 d	6,75 d	2 sh 1,44 d	6,26 d
Selangor United Rubber	1 sh 5,43 d	8,62 d	2 sh 6,01 d	8,02 d
Mergui Crown	1 sh 5,47 d	9,16 d	2 sh 3,07 d	8,92 d

fen.

* * *

Die Rohgummi-Einfuhr der Vereinigten Staaten im Monat August.

Im August betrug die Einfuhr der Vereinigten Staaten an Rohgummi nur 25 969 tons gegenüber 38 062 tons im Juli. Der außerordentlich scharfe Rückgang um 12 093 tons ist zweifellos darauf zurückzuführen, daß die amerikanischen Spekulationskäufe aufgehört haben, da sie ihr Ziel erreichten und eine Herabsetzung der Exportquote verhinderten. Gegenüber der stark zurückgegangenen Einfuhr hat der Verbrauch an Rohgummi eine Zunahme um 6958 tons erfahren und belief sich auf 34 535 tons gegenüber 27 577 tons im Juli. Auch die greifbaren Vorräte verminderten sich um 4025 tons, so daß sie Ende August eine Höhe von 60 870 tons zeigten. Auf die einzelnen Monate verteilt sich die bisherige amerikanische Rohgummieinfuhr wie folgt (in tons):

	1926	1925		1926	1925
Januar	40 320	31 736	Mai	28 704	35 729
Februar	31 435	23 765	Juni	30 107	30 956
März	40 317	31 791	Juli	38 062	31 177
April	33 416	31 376	August	25 969	32 282

Die Einfuhr an Rohgummi war während der verflossenen acht Monate des laufenden Jahres um 19 518 tons höher als während der gleichen Zeit des verflossenen Jahres. fen.

* * *

Malayas Einfuhr an feuchtem Rohgummi im ersten Halbjahr 1926.

Malaya führte im ersten Halbjahr 1926 insgesamt 66 277 tons Rohgummi ein. Hiervon waren 53 950 tons feuchte Ware, die einer weiteren Aufbereitung bedurfte. Gegenüber der gleichen Zeit des Vorjahres ist ein Rückgang der Einfuhr von feuchtem Rohgummi festzustellen. Dieser Rückgang wird in den kommenden Monaten noch größer werden, wenn die in Niederländisch-Indien neu errichteten Aufbereitungsanstalten, für die allseits großes Interesse besteht, ihre Tätigkeit aufgenommen haben. Der größte Teil der Einfuhr an feuchtem Rohgummi stammt, wie nachstehende Tabelle zeigt, aus Niederländisch-Indien.

	Trockene Ware tons	Feuchte Ware tons	Insgesamt tons	Prozentualer Anteil
Niederländisch-Indien	5 754	52 390	58 144	87
Sarawak u. Britisch-Nordborneo	4 908	245	5 153	8
Indochina, Siam, Burmah und andere Länder	1 665	1 315	2 980	5
Insgesamt:	12 327	53 950	66 277	—

Angesichts der neu ins Leben gerufenen Aufbereitungsindustrie in Niederländisch-Indien ist es interessant, festzustellen, welche Teile des holländischen Kolonialreiches an der Rohgummieinfuhr nach Malaya am stärksten beteiligt waren. Es ergibt sich aus nachstehender Zusammenstellung, daß an erster Stelle Sumatra steht. In weiterem Abstande folgen dann Borneo und die übrigen Erzeugungsgebiete. Gegenüber dem ersten Halbjahr 1925 weist die Ausfuhr von feuchtem Rohgummi aus Niederländisch-Indien nach Malaya in diesem Jahre einen Rückgang von 4405 tons auf; während sie sich im ersten Halbjahr 1925 auf 56 795 tons bezifferte, belief sie sich im gleichen Zeitraum 1926 auf nur 52 390 tons. Die Gesamtausfuhr Niederländisch-Indiens nach Malaya, also sowohl an feuchter als auch an trockener Ware, zeigt einen Rückgang gegenüber dem Vorjahre von 5441 tons.

Es führten nach Malaya aus:

	1925		1926	
	Feuchte Ware tons	Insgesamt tons	Feuchte Ware tons	Insgesamt tons
Sumatra	37 010	41 369	33 864	37 410
Borneo	18 662	20 100	17 689	19 164
Java	188	1 055	183	833
And. holländ. Gebiete	935	1 061	654	737
Insgesamt:	56 795	63 585	52 390	58 144

fen.

* * *

Der Verbrauch der Vereinigten Staaten an Regeneraten.

Im verflossenen Jahre wurde in den Vereinigten Staaten im Zusammenhang mit dem Kampf gegen die englische Restriktionspolitik eine lebhafte Propaganda für die Verwendung von regeneriertem Gummi gemacht. Der Erfolg dieser Werbung ist nicht ausgeblieben. Während im Jahre 1924 rund 24 Prozent des amerikanischen Rohgummiverbrauches aus Regeneraten bestand, stieg der Prozentsatz 1925 auf 30 Prozent, während man den diesjährigen Verbrauch auf 41,5 Prozent schätzt. The India Rubber World vom 1. September gibt den Verbrauch der Vereinigten Staaten an Regeneraten wie folgt an:

	Rohgummi tons	Regenerate tons	Prozentualer Anteil
1919	202 303	69 000	34
1920	196 270	70 500	35,8
1921	169 308	35 000	20,8
1922	283 271	50 000	17,5
1923	274 956	63 000	22
1924	301 956	73 000	24
1925	382 183	114 000	30
1926	360 000	150 000	41,5 (geschätzt)

Diese Gegenüberstellung zeigt, daß in den Jahren, in denen der Preis für Rohgummi niedrig war, der Verbrauch von Regeneraten stark zurückging. Also nur bei hohen Preisen für Rohgummi greift man zu Regeneraten. Dennoch aber konnte trotz niedrigster Rohgummipreise die Verwendung von Regeneraten nicht ganz beseitigt werden, weil die Regenerate Eigenschaften besitzen, die sie für die Erzeugung gewisser Waren geeigneter machen als Rohgummi. Die Preisgestaltung der Regenerate zeigt folgende Tabelle (Preise p. ton):

1919	280 $	1923	180 $
1920	220 $	1924	170 $
1921	180 $	1925	220 $
1922	170 $	1926	200 $

fen.

Meinungsaustausch.

Aus der Händlerpraxis.

Die in dem Aufsatz in Nr. 50 gerügten Uebelstände sind nichts Neues, denn jeder Händler und Vertreter, überhaupt alle, die mit größeren Werken zu tun haben, haben gleiche oder ähnliche Fälle erlebt. Man fragt sich, wie ist solch ein Durcheinander möglich? Da kann wohl nur der darüber urteilen, der selbst einmal auf größeren Werken tätig war.

Viele Betriebe unserer Branche sind überorganisiert. Eine Organisation jagt die andere, denn nicht alles bewährt sich, was zuerst als gut angesehen wurde. Die Leidtragenden sind die unteren und mittleren Angestellten, die die Mehrarbeit von jeder Umordnung haben, sie sind es, die in ihrer laufenden Arbeit durch die vielen neu angewandten Arbeitssysteme aufgehalten werden. Die Folge davon ist, daß die Angestellten nicht alles so erledigen können, wie es im Interesse eines reibungslosen und ordnungsgemäßen Verkehrs zwischen Fabrikanten und Abnehmern nötig ist. Beschwerte sich vor dem Kriege ein Abnehmer über die verspätete Beantwortung eines Briefes, oder über die nicht sachgemäße Erledigung seiner Anfrage, dann gab es von oben herunter ein Donnerwetter.

Gewiß, auch das Verantwortungsgefühl unter den Angestellten ist heute nicht mehr so groß, als früher, wobei ich die Alterskategorie ausnehmen will, die schon die Vorkriegszeit mitgemacht hat. Unter den im Kriege und in der Nachkriegszeit Großgewordenen aber gibt es leider recht viele, die ganz andere Gedanken im Kopf haben, als die an ihre Arbeit. Vorläufig dürfte es also im Verkehr zwischen

Fabrikanten und Abnehmern nicht so schnell besser werden. Einer der Größten unserer Branche, der leider nicht mehr unter den Lebenden weilt, soll einmal gesagt haben: „Mir waren meine früheren Meister und Vorarbeiter lieber, als meine jetzigen Abteilungs- (Betriebs-) Direktoren, denn ich kam weiter mit ihnen." In diesen Worten eines wirklich großen Geistes lag die Verurteilung unserer Ueberorganisation, lag eine Welt voll Erfahrung, lag alles, was unsere nervöse Zeit so kraß kennzeichnet.

Daß sich diese Ueberorganisation fast nur auf den großen Werken bemerkbar macht, ist verständlich, denn hier wollen zu viele Köpfe viel Gutes schaffen, schaffen aber sehr oft des Guten zu viel.

Wenn die maßgebenden Herren diese Leitsätze berücksichtigen wollen, „Den richtigen Mann auf den richtigen Posten" und „Falsche Sparsamkeit rächt sich!", dann sind wir schon ein gutes Stück weiter gekommen. Auch sollte weit mehr Wert auf ein gut durchgebildetes und nicht zu überangestrengtes Personal gelegt werden, dann ist allen geholfen. Und da gibt es noch viel zu tun. Was wurde darüber nicht schon alles in der „Gummi-Zeitung" geschrieben. Fachschulen wurden angeregt, das Lesen der „Gummi-Zeitung" wurde den Angestellten empfohlen. Aber die Herren in der Gummi-Industrie sind sehr konservativ. Wie sagte doch kürzlich jemand in der „Gummi-Zeitung"? G—i—Branche (Geheimniskrämerei-) Branche. Möge bald ein anderer Geist einkehren, dort, wo es nötig ist. Wie der Aufsatz: „Aus der Händlerpraxis" zeigt, ist es nicht allein die Gummibranche, in der der Verkehr zwischen Fabrikanten und Händlern zu wünschen übrig läßt. Aber das soll uns kein Trost sein. Wir sollten es vielmehr als Ansporn benutzen, es besser zu machen, als die anderen.

Wer seine Fehler einsieht, ist schon auf dem Wege der Besserung. Deshalb bitte kein Uebelnehmen! Arbeiten wir lieber gemeinschaftlich an einer Verbesserung der Verhältnisse in unserer Branche, denn wir bilden ja doch ein großes Ganzes und haben alle Vorteil von der Befolgung gutgemeinter Ratschläge. F. M.

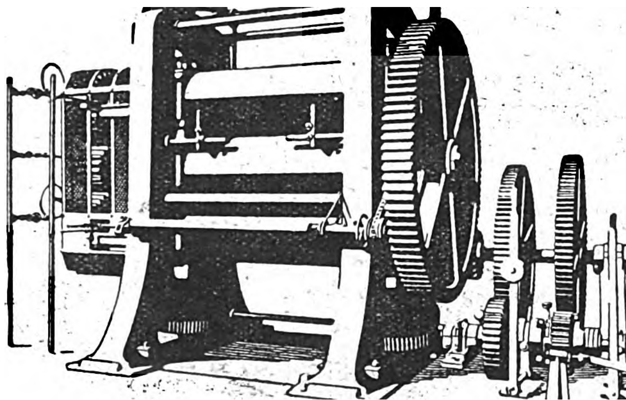
Studieren Sie auch den Anzeigenteil!

Sie ersparen sich dann manche Anfrage nach Bezugsquellen.

Amerikas Gummiwarenausfuhr im ersten Halbjahr 1926.

Die amerikanische Ausfuhr von Gummiwaren weist nach der amtlichen Außenhandelsstatistik der Ver. Staaten für das erste Halbjahr 1926 eine beträchtliche Zunahme ihres Wertes auf. Die Ausfuhr nach fremden Ländern bewertete sich auf 31 068 361 Dollar, diejenige nach den amerikanischen Besitzungen auf 1 876 040 Dollar, so daß der Gesamtexport von Gummiwaren 32 944 401 Dollar erreichte gegen 25 492 702 Dollar in den ersten sechs Monaten des Vorjahres. Aber diese beträchtliche Zunahme des Exportwertes um fast 30 Prozent bedeutete nicht zugleich eine ähnliche Ausbreitung des Geschäftsumfanges, denn sie beruhte in der Hauptsache auf Preissteigerungen gegenüber dem Vorjahr, vor allem bei Automobilreifen, und nur in geringem Maße auf einer Zunahme der ausgeführten Mengen. Einen größeren Mengenabsatz als im Vorjahre erzielten u. a. Gummischuhe, mechanische Gummiwaren, Gummifäden und Regenerate, dagegen wiesen Automobilpneumatiks, die fast 50 Prozent der amerikanischen Gummiwarenausfuhr ausmachen, im ersten Halbjahr bemerkenswerter Weise einen Rückgang ihrer Ausfuhrmengen auf. Im einzelnen stellten sich die Ausfuhrziffern für die ersten Halbjahre 1925 und 1926 wie folgt:

	1. Halbjahr 1926		1. Halbjahr 1925	
	Menge	Wert in $	Menge	Wert in $
Automobilreifen (Mäntel) Stück	732 324	13 081 467	803 790	9 427 601
Auto-Innenschläuche „	582 128	1 660 737	723 969	1 244 396
Andere Reif. u. Schläuche Stück	43 770	144 794	56 967	139 738
Auto-Massivreifen „	56 520	2 047 642	55 040	1 414 918
And. Massivreif. pounds	777 835	270 424	593 328	129 168
Reifenreparaturmaterial	—	828 794	—	464 514
Gummistief. (boots) Paar	259 265	705 963	347 784	845 452
Gummischuhe „	491 036	431 085	350 486	314 328
Kanevasschuhe mit Gummisohlen „	2 634 459	2 066 331	2 346 461	1 672 977



Neue Patente und Gebrauchsmuster

Durchbrochene blattförmige Kompresse aus Gummi oder dergleichen für medizinische oder hygienische Zwecke. D. R. P. Nr. 432 986 vom 29. Mai 1925 für Dr. Louis Marie Clement Charnuax, Vichy, Allier, Frankr. (veröff. 21. August 1926). Bei der Kompresse sind die Löcher an einzelnen Stellen zu verschiedenartigen Gruppen derart angeordnet, daß Zonen mit verschiedenen elastischen Eigenschaften entstehen. Die Spannkraft ist bei größerer Anschmiegsamkeit und Anpassungsfähigkeit an die Körperformen vermindert, je größer die Zahl und Größe der Löcher ist. Durch Vermehrung der Lochzahl oder größere Abmessungen derselben erreicht man einen Höchstwert von Anschmiegsamkeit innerhalb gewisser Zonen, während man durch Verringerung der Lochzahl innerhalb anderer Zonen eine größere Spannkraft erhält. Schließlich kann eine Druckwirkung nach verschiedenen Richtungen hin durch entsprechende Verteilung der Löcher erhalten werden, indem man sie nach bestimmten Linien verteilt oder ihnen asymmetrische Formen gibt. Wenn z. B. die Löcher längliche Form besitzen, erhält die Binde größere Anschmiegsamkeit in der Längsrichtung der Löcher als in der Querrichtung. Auf diese Weise kann man in mechanischer Hinsicht Druckwirkungen, Spannungen und Unterstützungs- und Haltewirkungen von gewollter Richtung und Stärke erzielen. Auf der

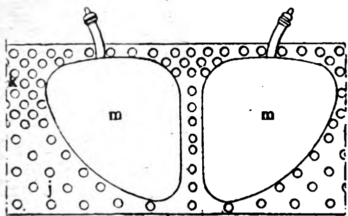


Abb. 1.

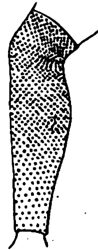
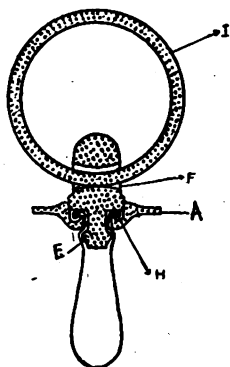


Abb. 2.

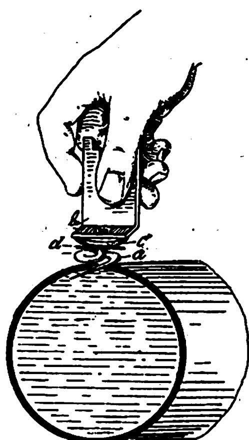
Zeichnung sind zwei Ausführungsformen des Erfindungsgegenstandes dargestellt. Abbildung 1 zeigt einen Gürtel mit zwei Luftkissen m und Abbildung 2 einen Strumpf gegen Krampfadern und dergleichen, bei dem am Kniegelenk die Löcher enger als unten sind. Die nach der Erfindung hergestellten Kompressen und dergleichen bieten noch den großen Vorteil, waschbar zu sein und sofort zu trocknen, so daß sie unmittelbar wieder angelegt werden können. **Patent-Ansprüche:** 1. Durchbrochene blattförmige Kompresse aus Gummi oder dergleichen für medizinische oder hygienische Zwecke, dadurch gekennzeichnet, daß die Löcher an einzelnen Stellen zu verschiedenartigen Gruppen derart angeordnet sind, daß Zonen mit verschiedenen elastischen Eigenschaften entstehen. 2. Kompresse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Löcher verschiedene Form und Größe besitzen. 3. Kompresse nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen den Löchergruppen einzelne Teile zur Erzielung eines stellenweisen Höchstdruckes lochfrei sind. 4. Kompresse nach Anspruch 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die gelochte Fläche in den unteren Teilen der Kompresse kleiner als in den oberen ist, um die Erzeugung eines nach oben gerichteten Druckes zu ermöglichen. 5. Kompresse nach Anspruch 1, 2, 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Kompresse von verschiedener Dicke ist. 6. Kompresse nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß starke und schwache Zonen in der Weise vorgesehen sind, daß schrägliegende Bänder, die einen Druck in senkrechter Richtung ausüben, gebildet werden. 7. Kompresse nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß neben den schrägliegenden nicht oder wenig gelochten Streifen senkrechte Verstärkungsbänder und Zonen veränderlichen Druckes, die zwischen den Streifen liegen, vorgesehen sind. 8. Kompresse nach Anspruch 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß der Rand gezahnt ist.

Beruhigungssauger für Kinder. D. R. P. Nr. 432 545 vom 19. März 1925 für Henri Ammann-Hug, Zürich, Schweiz (veröff. 30. Juli 1926). Auf der Zeichnung ist der Erfindungsgegenstand beispielsweise im Längsschnitt dargestellt. Damit sich der Sauger mit Haltebolzen in die Saugerscheibe und der Greifring in den Haltebolzen einführen läßt, ist eine Erhitzung des Materials im Wasser von einem bestimmten Wärmegrad erforderlich. Der Haltebolzen wird nach Erhitzen der Scheibe A mit seinem verdickten Teile E in den Sauger geführt und durch die Saugermündung der Saugerscheibe A gepreßt, wodurch der Teil E über den Rand der Saugermündung greift, gleichzeitig der Sauger sich mit Luft füllt und der Haltebolzen mit der Saugerscheibe dauernd fest verbunden wird. Die Fläche des Haltebolzens preßt den Saugerwulst H in das Wulstlager der Saugerscheibe und schließt den Wulst (ihn unsichtbar machend) ein. Die so entstandene Preßfläche verhindert das Entweichen der Luft, und beide festen Teile sind auf diese Weise miteinander elastisch verbunden. Die Einführung des Halterringes I erfolgt ebenfalls nach Erhitzen des Haltebolzens. Der Ringeinführschlitz wird aufgesperrt und der endlose Ring durch den Spalt in das Bohrloch F eingeführt, worauf der Spalt in noch warmem Zustande wieder zusammengepreßt wird, so daß er nach Abkühlung den Greifring I fest mit dem Haltebolzen verbindet. **Patent-Anspruch:** Beruhigungssauger für Kinder, dadurch gekennzeichnet, daß der in bekannter Weise mit Greifring ausgestattete kreisrunde Haltebolzen eine rechtwinklige Abkantung zu der an sich bekannten, zur Aufnahme der Saugermündung dienenden Einschnürungsstelle aufweist, welche letztere in eine, an ihrem oberen Teil entsprechend der Bolzenumfangsfläche mit kreiszylindrischer senkrechter

Wandung und im unteren Teil mit einer nach unten vertieften Ringnut versehene Ausnehmung der Saugerscheibe derart bündig und luftdicht einpaßt, daß die um den aufwärts vorspringenden Innenrand der Ringnut in diese herabgebogene Saugerwulst durch den wagerecht abgekanteten Ringrand der Bolzeneinschnürung fest und luftdicht in die Ringnut eingedrückt wird.

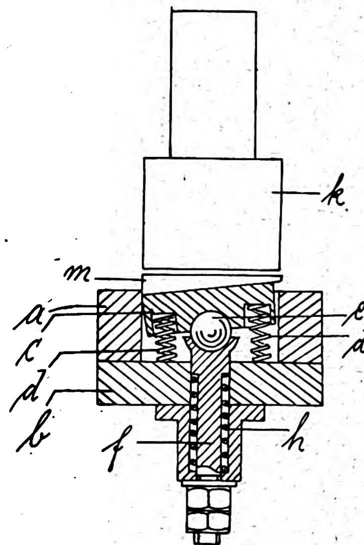


D. R. P. Nr. 432 545.

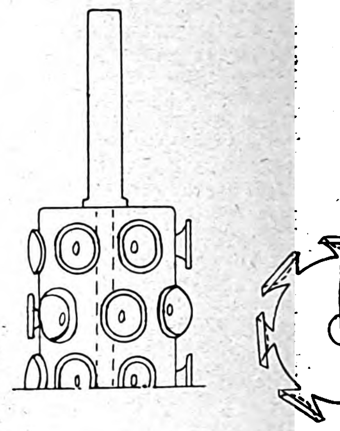

D. R. P. Nr. 433 224.

Vorrichtung zum Abdichten von im Betriebe befindlichen Hanfschläuchen. D. R. P. Nr. 433 224 vom 3. Dezember 1924 für Ludwig Semgruber, Eggenfelden, Niederbay. (veröff. 24. August 1926). Gegenstand vorliegender Erfindung ist eine Vorrichtung, die dazu dient, einen an einer beliebigen Stelle undicht gewordenen Hanfschlauch während des Betriebes auf einfache Weise wieder vollkommen und dauernd abzudichten. Diese Vorrichtung besteht aus einem drahtgewundenen Kopf mit kleiner Oeffnung und abgebogener Spitze, einer Lederdichtung und Schraubenmutter. In der Zeichnung ist der Erfindungsgegenstand in einem Ausführungsbeispiel dargestellt. Der schraubengangförmige Draht a wird mittels eines Schlüssels b in das Loch des schadhaften Schlauches eingedreht und durch eine aufgeschraubte Mutter c mit Lederscheibe d von außen abgedichtet. **Patent-Anspruch:** Vorrichtung zum Abdichten von im Betriebe befindlichen Hanfschläuchen, dadurch gekennzeichnet, daß ein schraubengangförmig gewundener Draht am äußeren Ende mit einer spitzwinklig abgebogenen Spitze und am inneren Ende mit einem rechtwinklig abgebogenen Gewindestück und Vierkant so versehen ist, daß der Draht mit einem Schlüssel in das Loch des schadhaften Schlauches eingedreht und durch eine aufgeschraubte Mutter mit Lederscheibe von außen abgedichtet wird.

Werkzeug zum Beschneiden von Weichgummipreßlingen. Alois Stettmeier, Planegg bei München. G.-M. Nr. 956 429. Die Neuheit an dem Werkzeug zum Beschneiden von Weichgummi-Preßlingen besteht in einer Matrize a, b mit zugehörigem Schnittstempel k und einer in der Matrize vorgesehenen, unter dem Einfluß von Federn d, Gummipuffern oder dergleichen stehenden, allseits beweglichen Druckplatte c, die das Werkstück m beim Beschneiden mit entsprechendem Gegendruck an den Stempel k preßt. Die Druckplatte c ist mit Hilfe einer Kugellagerung e, f allseits beweglich gelagert. Die Pfanne f für die Kugel e steht unter Einfluß einer Feder h oder dergleichen und ist der Höhe nach einstellbar.



G.-M. Nr. 956 429.


G.-M. Nr. 956 879.

Rollmassageapparat mit freistehenden Gummisaugnäpfchen. Dr. Max Greve, Berlin, Rankestraße 6. G.-M. Nr. 956 879. Die Neuheit besteht in einer oder mehreren sich um eine Achse drehenden Rollen aus beliebigem Material, die mit freistehenden Gummisaugnäpfchen besetzt sind, die sich nach Art von Schröpfköpfen bei der Rollmassage vermittels ihrer beweglichen Ränder an die Haut festsaugen und wieder lösen.

Reichs-Patente.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 14. 434 867. Firma Vereinigte Papierwerke A.-G., Nürnberg. Damenbinde. 19. September 1924. V. 19 485.

30k. 3. 434 936. Firma Dewitt & Herz, Berlin. Injektionsspritze. 1. März 1925. D. 47 415.

30k. 5. 434 939. Ernst Kallmeyer, Burgbernheim, Mittelfranken. Katheter. 17. Juni 1924. K. 89 937.

39a. 10. 434 876. Hermann Menchen, Planegg b. München, Emilie Menchen, München, Lindwurmstraße 21, Dagobert Menchen, Mühlenbeck b. Berlin, Oskar Menchen, Buenos Aires, Richard Menchen, Porto Alegre, Brasilien, und Pauline Petersen, geb. Menchen, Aalborg, Dänemark; Vertr.: Hermann Menchen, Planegg b. München, Bahnhofstraße 47. Vorrichtung zur Herstellung des Randwulstes an Tauchgummihohlkörpern, insbesondere Gummisaugern. 28. Juni 1922. M. 78 275.

39b. 1. 434 725. Ernest Hopkinson, New York, V. St. A.; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Gewinnung von Rohkautschuk aus Kautschukmilch. 14. Januar 1921. H. 83 892. V. St. Amerika 16. Januar 1920.

39b. 5. 434 639. Gold Sealed Denture Proceß Company Incorporated, New York, V. St. A.; Vertr.: C. Arndt und Dr.-Ing. P. Bock, Pat.-Anwälte, Braunschweig. Verfahren zum Ueberziehen von Hartgummi oder anderem vulkanisierten Kautschuk mit einer Edelmetallschicht. 2. September 1923. G. 59 828.

81e. 5. 434 661. Firma Franz Clouth Rheinische Gummiwarenfabrik A.-G., Köln-Nippes. Schaltung für aufeinanderfolgende, gegebenenfalls mit verschiedenen Geschwindigkeiten laufende Förderbänder. 31. Oktober 1924. C. 35 608.

Zurücknahme der Anmeldung.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt als zurückgenommen:

30d. 8. R. 62 889. Bruchband ohne Gürtelfeder. 22. April 1926.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 960 510. Gustav Wiemann, Barntrup, Lippe. Ledergamaschen mit Gummischutzstreifen. 14. Mai 1926. W. 73 876.

30d. 960 742. Dr. Wilh. Schneidt, Rothenburg o. d. T. Frauen-Monatsbinde. 8. März 1926. Sch. 87 583.

30d. 960 855. Felix Bracka, Danzig; Vertr.: Dipl.-Ing. F. Neubauer, Pat.-Anw., Berlin W 9. Stulpförmiger Fingerling aus Gummi. 22. Juli 1926. B. 118 201.

30g. 960 911. Lüscher & Bömper A.-G., Fahr, Rhld., Pflasterspule. 1. Juli 1926. L. 59 993.

30h. 961 268. Vulnoplast Lakemeier A.-G., Bonn a. Rh. Verbandpflaster. 18. August 1926. V. 21 843.

30k. 960 570. M. Straus & Co., Berlin. Parfümzerstäuber. 23. August 1926. St. 32 921.

30k. 960 751. Firma Ludwig Bertram, Hannover. Frauendusche. 6. Juli 1926. B. 117 961.

41c. 960 521. Franz Th. Otto & Co., Hannover. Schutzhülle aus farbigem Gummi, bzw. gummiertem Stoff für Mützen. 2. Juli 1926. O. 15 441.

47a. 960 804. Brauckmann & Pröbsting, Lüdenscheid. Anschlagschraube mit Gummikugel. 23. August 1926. B. 118 599.

47f. 960 340. Fritz Reuter, Cassel, Moritzstraße 9. Schlauchkupplung. 2. August 1926. R. 67 467.

47f. 960 479. Peter Rost Gummiwarenfabrik, Köln. Schlauchanschlußstück für Benzinschläuche. 12. August 1926. R. 67 544.

47f. 960 480. Peter Rost Gummiwarenfabrik, Köln. Benzinschlauch aus Gummi mit Metalleinlage, die aus einem Stück besteht. 12. August 1926. R. 67 545.

47f. 960 773. Firma Albert Ziegler, Giengen a. Brenz. Feuerlöschschlauch mit eingewebten Silberflachskanten. 11. August 1926. Z. 18 102.

47f. 961 139. Dr.-Ing. Hugo Junkers, Dessau, Kaiserplatz 21. Druckfester elastischer Schlauch. 10. April 1926. J. 26 391.

47g. 961 087. Jennert & Schulz, Ziegenhals i. Schl. Ventil für Preßluft- und Berieselungsleitungen mit auswechselbarem Gummikegel. 28. Juli 1926. J. 26 805.

63e. 960 346. Christiansen & Meyer, Harburg a. d. Elbe. Vulkanisiervorrichtung für Kraftwagenreifenreparatur. 5. August 1926. C. 18 937.

63e. 960 551. Gustav Christens, Hamburg, Billh. Röhrendamm 198a. Auswechselbarer Wulststreifen für Motorrad- und Auto-Luftbereifung. 16. August 1926. C. 18 962.

63e. 960 977. Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Berlin-Siemensstadt. Mit Vollgummireifen versehenes Rad für Fahrzeuge. 11. Dezember 1925. S. 62 111.

63e. 961 075. Firma L. Lorenz, Nieder-Ingelheim a. Rh. Staubdeckel ohne Gewinde aus Gummi oder dergleichen für Fahrradventile. 29. Juni 1926. L. 59 986.

71a. 960 762. Bartels, Dierichs & Co. G. m. b. H., Barmen-Rittershausen. Schuh mit perlenbesetzten Gummizügen. 2. August 1926. B. 118 337.

71a. 960 824. Georg Beck, Berlin-Schöneberg, Eisenacher Straße 99. Gummiturnschuh mit Asbesteinlagesohle. 2. September 1925. B. 113 486.

75c. 960 611. Heinrich Langsdorf, Vieselbach. Gummi-Maser-Platte. 21. Juli 1926. L. 60 138.

85d. 961 253. Rheinische Gummi-Gesellschaft W. Klotz & Co., Düsseldorf. Wasserstrahlregler aus Gummi mit Metallbrause. 28. Juli 1926. R. 67 438.

Aenderung.

Aenderung in der Person, im Namen oder im Wohnort des Gebrauchsmusterinhabers:

63. 949 016. Berlin-Rixdorfer Gummiwaren-Fabrik Hans Schumann, Berlin.



STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Inseratenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

An alle Stellenbewerber richten wir wiederholt die dringende Bitte, Lichtbilder und Originalzeugnisse **nur auf Verlangen** einzusenden. Erfolgt keine Rückgabe, so ist das Rückgabe-Ersuchen **unter der gleichen Chiffre** wie die Bewerbung uns zur Weitergabe zu übermitteln. Da diese Bewerbungsbriefe hier nicht geöffnet werden, wir also den Inhalt nicht nachprüfen können, müssen wir eine direkte Vermittlung bezügl. Rückgabe von Lichtbild etc. ablehnen. **Die Geschäftsstelle.**

Offene Stellen

Thüringer Glasinstrumenten-Firma sucht
pr. bald einen erfahr. u. wirklich m. d. Br. vertr. Herrn als

Reisenden.

In Frage kommen nur solche Bewerb., die bei Krankenanst., Sanatorien etc. **nachweislich** bestens bek. u. eingef. sind. Herren, die glauben, hoh. Anford. gerecht werden z. können, wollen ausführliche Bewerbung mit Lichtbild u. **B U 6137** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« einreichen.

Für größere Gummiw.-Fabrik mit dem Sitz in Berlin wird zum 1. Januar 1927

kaufm. Direktor

gesucht. In Frage kommt nur eine erste Kraft, die organisatorische Fähigkeiten besitzt, den Verkehr mit der Kundschaft zu pflegen versteht u. mit der Branche durchaus vertraut ist. Angebote mit ausführlichem Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Lichtbild und Gehaltsansprüchen erb. unt. **D T 6195** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Eingeführte

Reisende

werden von alter Berliner Gummiwaren- u. Verbandstoff-Firma gesucht.

Es kommen nur **eingeführte, branchekundige** Herren mit besten Referenzen in Frage.

Offerten unter **D S 6194** an die Gesch. der »Gummi-Zeitg.« erbeten.

Gesucht

je 1 tüchtig. mit der gesamt., besonders aber mit der technischen Gummibranche, gründlich vertrauter

Kaufmann

als Reisender für:

1. **Magdeburg, Prov. Sachsen**
2. **Frankfurt a. M., Hessen und größere Umgebung**
3. **Leipzig, Westsachsen, Thüring.**
4. **Dresden, Ostsachsen etc.**
5. **Niederschlesien, Lausitz**
6. **Hamburg, Schleswig-Holstein**
7. **NW-Deutschl., Westf., Rheinl.**

evtl. auch noch f. einige and. Bezirke. Gef. lückenl. Angeb. m Lebensl. u. Zeugnisabschr., Gehaltsanspr., Spesen etc. u. **E C 6204** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.« erb. Es kommen nur Herren aus dem techn. Handel i. Frage, die diese Gebiete schon mit Erf. bereist. hab. Beding. Lebensst.

Gesuchte Stellen

18jähr. Kaufmann der techn. Branche (Oele, Riemen, Bänd., Dichtung., Packungen u. Gummi) sucht sich p. 1. 10. zu verändern. Off. unt. **E R 6218** an d. Gesch. d. »Gummi-Zeitung.«

Jg. geb. **Kaufmann,** 22 J., m. techn. Gummi- und Asbestwaren, Schmierölen, Treibr. etc. bestens vertraut, sucht Posten f. Bureau od. Lager in einem Handelshause. Gute Zeugnisse u. Referenz. vorhanden. Angeb. u. **E O 6216** a. d. »Gi.-Ztg.«

Für die Reklamations-Abtlg.

für Automobilreifen wird ein absolut

fachkundiger Herr,

guter Korrespondent, **per bald**

gesucht

Off. u. **D N 6190** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Gesuchte Stellen

Erstklassiger

Gummifachmann, Chemiker,

mit langjährig. Praxis, Mischungswes. nach neuzeitl. Methoden, Bereifungen, technische W., Hartgummi,

sucht Stellung

auch im Auslande. Gef. Angeb. unt. **E B 6203** a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Masch.-Fachmann

praktisch und theor. firm im Ausarbeiten u. Verbessern v. Gummi-Maschinen u. -Formen sucht Wirkungskreis. Offerten unter **E E 6206** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

Dipl. - Ing.

Langjähr. Betriebsl. groß. Gummifabriken d. In- u. Ausland. **sucht,** gestützt auf beste Zeugn. u. Ref., entspr. Wirkungskreis. Ang. unt. **D O 6191** an die »Gummi-Ztg.«

Langjähriger Fachmann

der technischen Branche **sucht** per sofort

Vertrauensstellung

zur Unterstützung des Chefs, auf der Reise und im Kontor.

Anfragen erbeten unter **E S 6219** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Junger, routinierter Kaufmann

seit 10 Jahren in der techn. Branche tätig, guter Organisator, Korrespond. u. Dispon., bes. i. Kundenwerb. erfahr., **sucht** sich per **bald zu verändern.** In Frage kommt nur verantwortungsreiche Position, evtl. zur Unterstützung der Geschäftsleit. in Großhandel od. Industrie. Gef. Ang. u. **D W 6200** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Strebsamer junger Mann, 20 Jahre alt, mit d. techn. Branche vertraut, perfekt in allen vorkommenden Kontor- u. Lagerarbeiten, **sucht Stelle** als

Expedient od. Lagerist.

Ia Zeugnisse vorhanden. Gef. Offerten unt. **E P 6217** an die Geschäftsstelle der »Gi.-Ztg.«

Kaufmann

26 J. alt, selbständig. Arbeiter, mit der ges. techn. u. chirurg. Gi.-warenbranche vollk. vertraut **sucht** p. sof. **leitende Stellung.** Ev. **Vertretung** von größ. Gummiwerken. Frdl. Offerten unt. **E U 6221** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitg.«

Gummiarbeiter, mit langj. Praxis, v. Grund auf vertr. i. d. Herstell. v. Formartik., Fahrradbereif., Wring- u. Walzenbezüge i. Weich- u. Hartgummi, sow. ausreich. Kenntn. i. d. Herstell. v. techn. Art., Absätze, Wasserschl., Auß.- u. Innenbekl. v. Hartgi., **sucht leit. Stell.** i. mittl. Gifabr., auch Ausl. Angebote unt. **E F 6207** a. d. »Gi.-Z.«

Jg. Kaufmann,

branchekundig (Treibriemen, Gummi- u. Asbestwaren), **Reiseerfahr., stilgewandter Diktatkorrespond.,** mit Ein- u. Verkauf vertraut, Ia Zeugn. u. Referenzen, **sucht sich** per sofort evt. später **zu verändern.** Zuschr. u. **E T 6220** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Streichermstr.

spez. mit der Herstellung v. Regenmänteln, Isolierband, Bettstoffen u. konkurrenzlosen, tiefschwarz. Gummi-Abs. vertraut, **sucht sich zu verändern.** Auch Ausland. Off. unt. **E D 6205** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Kauf und Verkauf

Einige 1000 Meter

Betteinlagestoff-Reste

zu kaufen gesucht.

Ang. u. **E M 6211** a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Balkan-Reisender sucht Stellung.

Erste Werbe- und Verkaufskraft, 33 Jahre, repräsentable Erscheinung, gute kaufmännische Bildung, seit Jahren in der Branche in Süd-Ost-Europa tätig.

Nur leistungs- und lieferungsfähige Firmen werden gebeten Offerten zu richten unter **D U 6197** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Kaufen — verkaufen:

Misch- und Knetmaschinen, Mühlen, Kollergänge, Walzwerke, Zentrifugen, Kochkessel, Behälter, Kessel u. anderes.

F. W. Günther Kom.-Ges. 6198
Leipzig, Lilienstr. 14.
Tel. 60900/60980.
Tel.-Adr.: Extrakto.

Spezial-Fabrik
nahtloser
Gummiwaren
wie Sauger, Fingerlinge
Martin Jacobson
Berlin NW 21
Alt-Moabit 95/96
Vorteilhafte Bezugsquelle
für Grossisten.

---

1 gut erhalt. Sohlenkalander
500/600 mm Walzenbreite, sowie 3 Walzenkalander ca. 900/1000 mm Walzenlänge, mögl. mit Friktion
zu kaufen gesucht
Ausf. Angeb. m. Zeichnung. usw. u. D L 6188 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Beinbeißringgarnituren
mit durchgehendem Ring,
Galalithgarnituren, Beinkanülen, Ohrenschwämmchen, Zahnringe
Kragen- u. Doppelknöpfe, Falzbeine, sämtliche Artikel aus diesen Materialien nach Muster und Zeichnung
liefert billigst und prompt 1991
Zenner & Co., Bein- und Kunsthornwaren-Fabrik
Nürnberg 29.
(Einzelne Vertreterbez. noch frei.)

Zu kaufen gesucht:
gebrauchte und gut erhaltene
hydraulische Vulkanisier-Presse
Plattengröße etwa 3500 × 1200 mm
für 120 Atm. Betriebsdruck.
Offerten mit Angabe der Herstellungsfirma, Gewicht Alter u. Zustand unter E G 6208 an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Eine Zusammenstellung
äußerst wichtiger
Tabellen
für den Gummifachmann
unentbehrlich u. von bleibendem Wert
findenSieim **Gummikalender 1926**
Die noch vorhandenen wenigen Exemplare geben wir
zum ermäßigten Preise
von 3 R.-Mk. (Porto 20 Pf.) ab.
Bitte bestellen Sie sogleich!
Gesch. der Gummi-Zeitung
Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36
Postscheck-Konto: Berlin 809

Gestanzte
Flaschenscheiben
beiderseitig geschliffen u. poliert
liefert laufend zu konkurrenzlosen Preisen in bester Qualität und Ausführung
Hermann Wrück
Leipzig C. 1.

Gummimäntel, Pelerinen
Erstkl. Stoffqualitäten
Mäntel in den modernst. Paßformen
Ia Gummierung
Beste Zutaten

Technische Werkstätten G.m.b.H.
HANNOVER, Lutherstr. 47

Muster und Preislisten gratis
Vertreter für noch freie Plätze gesucht

Gummi-Abs.
Kaufe gegen Kasse jeden Posten Gummi-Abs. u. Sohlen, Regulär und Partie. Angeb. unter W R 6048 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Zu kaufen gesucht:
Etagen-Vulkanisier-Pressen 6213
gebraucht, aber tadellos erhalten.
Angebote mit Abbildung und Angabe des Fabrikats an
N. V. Holland-Rubberfabriek, Maastricht.

Auto-, Motorrad-, Fahrrad-Reifen und -Schläuche
Schönheitsfehlerware - Partie - jeden Posten gegen Kasse
zu kaufen gesucht! Gef. Angeb. unt. E W 6223 an die Gesch. der »Gi.-Z.«

Gummi-Abfälle
in allen Sortierungen 1884
Einkauf — Verkauf
Carl Schnatter, Frankfurt a. M.
Mayfarthstr. 16/18 Tel. Hansa 1110

Schwedisches
Leatheroid
in hervorragender Qualität liefert ab Hamburger Lager
Vulkanfiberfabrik „Aktiebolaget Tidan", Mariestad / Schweden.
Muster u. Preise durch unseren Generalvertreter
Ernst Kaufmann, Hamburg (Ballinhaus) 6196

Formen
für Gummi-Abs. mit Led.-Einlage, gebraucht oder neu, sowie jeden Posten Gummi-Absätze und Sohlen gegen Kasse zu kaufen gesucht. Angebote unter W R 6048 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Gelegenheitsangebot:
Fabrikneue Präzisionsapparate
Rollfilm-Kamera 6 × 9, m. Ia Optik u. sämtl. Zubehör i. Rindledertasche für . . . . RM. 165,—
Kamera ☐ 6,5 × 9, m. Unofokal 4,5 12, 3 Kassetten, i. Rindledertasche für . . . . RM. 170,—
Kamera ☐ 10 × 15, m. Perka-Optik 4,5/18, 3 Kassetten, i. Rindledertasche für . . . . . . RM. 230,—
gegen Kasse abzugeben.
Angeb. unter **PK 1111** an die Gesch. dieses Blattes.

Guttapercha-Abfälle
auch in kleineren Mengen gegen sof. Kasse
zu kaufen gesucht.
Angeb. unt. E A 6202 an die »Gummi-Ztg.«

Gummi-Waschwalzwerk Fabrikat Krupp
fabrikneu, mit 2 Walzen 400 × 800 mm und Elektromotor, **abzugeben.** Kann in Wien betriebsmäßig vorgeführt werden.
Offerten unter D R 6193 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gebrauchtes Mischwalzwerk
für Transmissions-Antrieb sofort zu kaufen gesucht.
Mit Preisangabe u. E H 6209 a. d. Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Ca. 15000 Paar Gummisohlen,
Partieware, weit unter Preis **abzugeben.**
August Glöckner, Worms. 6213

Kaufe u. verkaufe
alle Größ. gut erhalten
Walzwerke, Kneter Spreadingmasch., Waschmaschinen Kalander, Pressen
und alles sonstige.
C. E. Modes, Berlin-Neukölln. 4467

Kordel,
2- u. 3fach,
Kilo Mk. **1,40**
P. Ortmüller,
mech. Seilerw., 293
Allermöhe bei Hamburg.



Windelhosen
aus nur Ia gummierten Stoffen fertigen als Spezialität 1764
Simon & Stegmann
Leipzig, Königsplatz 9

Gegen Barzahlung werden gesucht:
1 Dreiwalzenkalander
3 Mischwalzwerke div. Größen.
Offerten unter **„Rubber"/5214** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«.

Ch. Riebenfeld, Berlin C 25,
Alexanderstraße 10
Tel.-Adr.: Riebengummi :: Fernsprecher: Humboldt 500
Altgummi, Rohgummi Regenerate 536
Offerten und Anfragen stets erwünscht.

Verschiedenes

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung«, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Beilage zur „Gummi-Zeitung" Nr. 37 vom 11. Juni 1926. 40. Jahrgang.

Richtlinien für die Prüfung von Kautschuk.

Aufgestellt vom Ausschuß 13 des Deutschen Verbandes für die Materialprüfungen der Technik.

Vorwort!

Mit Nachfolgendem wird die bisherige Arbeit des Ausschusses 13 für Kautschukprüfungen der Oeffentlichkeit

als Drucksache des Deutschen Verbandes für die Materialprüfungen der Technik

übergeben. Diese Drucksachen stellen bekanntlich Richtlinien, und nicht ohne weiteres verbindliche Abnahmebedingungen dar, worüber in den beteiligten Kreisen noch vielfach unklare Anschauungen herrschen. Da in den Ausschüssen des Deutschen Verbandes jedoch in der Regel alle an der betreffenden Materie interessierten Kreise, also erzeugende Industrien, Abnehmer, insbesondere Behörden, sowie Wissenschaftler vertreten sind, so stellen die von den Ausschüssen herausgegebenen Richtlinien den Niederschlag von Erfahrungen und Ansichten aller beteiligten Kreise dar und sind sonach in hervorragendem Maße geeignet, den Sonderabmachungen zwischen Erzeugern und Abnehmern als Grundlage zu dienen.

Der Ausschuß, der schon vor dem Kriege ins Leben gerufen wurde, hat nunmehr nach eingehender Durchberatung zunächst die Richtlinien für die mechanisch-technologische Prüfung und diejenigen für die chemische Kautschuk-Analyse verabschiedet, die nachstehend veröffentlicht werden, nachdem der Teil B über die chemische Kautschuk-Analyse bereits in der Zeitschrift für angewandte Chemie 1925, Seite 459, der öffentlichen Kritik unterbreitet worden war. Die hierauf eingegangenen Einwendungen sind, soweit der Ausschuß sich ihnen anschließen konnte, in der endgültigen Fassung berücksichtigt worden. Die Richtlinien beschränken sich auf die Wiedergabe der nach dem derzeitigen Stande der Erfahrung zweckmäßigsten Methode der Prüfverfahren, soweit diese nach der allgemeinen Ansicht des Ausschusses einer Veröffentlichung zurzeit zugänglich sind. Verfahren, über deren Wert und zweckmäßigste Durchführung noch Meinungsverschiedenheiten bestehen, sind also nicht mit berücksichtigt. Der Umstand, daß die Prüfungsmethodik des Kautschuks, besonders auf mechanisch-technologischem Gebiete, sich noch in ständiger Entwicklung befindet, bringt es mit sich, daß die jetzt abgeschlossene Arbeit des Ausschusses von Zeit zu Zeit einer Ueberprüfung auf notwendige Abänderungen oder Ergänzungen vom Ausschuß wird zu unterziehen sein. Trotzdem dürfte die vorliegende Drucksache geeignet sein, in vielen einschlägigen Fragen der mechanisch-technologischen und chemischen Kautschukprüfung als Grundlage für Abmachungen und Lieferungsverträge und bei der Austragung etwaiger gerichtlicher Streitfälle zu dienen. Der Ausschuß hat deswegen auch beschlossen, die zum Abschluß gebrachten Arbeiten schon jetzt zu veröffentlichen, obwohl er seine Aufgabe noch nicht als beendet ansieht.

Noch fehlende Richtlinien über physikalische Prüfverfahren, z. B. Spez. Gewichtsbestimmung, Plastizität, Alterung, Quellung, Strukturfragen u. a., sowie über Sonderprüfverfahren für die verschiedenen Weich- und Hartgummierzeugnisse werden den Ausschuß noch weiterhin beschäftigen, und ihre Veröffentlichung bleibt für eine zweite Drucksache vorbehalten.

Berlin-Dahlem, Dezember 1925

Prof. K. Memmler,
Obmann des Ausschusses 13.

Mechanisch-technologische Prüfung von Weichgummi.

A) **Gegenstand der Prüfung** können sein:

a) Rohkautschuk,
b) Mischungen,
c) Fertigfabrikate.

Zu a): Aus dem zu prüfenden Rohkautschuk sind Mischungen mit 10 Prozent Schwefelgehalt (Feinheit nach Chancel 80 Grad) herzustellen, zu Platten oder Blöcken zu dublieren und in der Form in mehreren Stufen zu vulkanisieren. Die Platten sollen tunlichst folgende Abmessungen haben:

6 mm Dicke, 120×180 mm Kantenlänge, ausreichend für 6 große Normalringe („6-Ringplatte"), oder
6 mm Dicke, 250×250 mm Kantenlänge, ausreichend für 16 große Normalringe („16-Ringplatte"), oder
bei Materialknappheit auch Zwischen- und kleinere Größen, z. B.:
1-Ringplatte 60×60 mm Kantenlänge,
2-Ringplatte 60×120 mm Kantenlänge,
3-Ringplatte 60×180 mm Kantenlänge.
Dicke stets 6 mm.

Blöcke sind dann herzustellen, wenn Zermürbungsversuche (B 4) mit ausgeführt werden sollen. Die zweckmäßigsten Blockabmessungen für gleichzeitige Entnahme von 10 großen Normalringen und 4 Kugeln von 30 mm Durchmesser sind: 35 mm Dicke, 70×195 mm Kantenlänge.

Als normale Vulkanisationswärme wird die Wärme des gesättigten Dampfes von 3 at Ueberdruck angenommen; Abweichungen sind zulässig. Die Heizung der Platten kann in der offenen Presse, der Autoklavenpresse oder dem Kessel erfolgen; „Steigung" ist nicht erforderlich. Die Blöcke werden zweckmäßig nur im Kessel oder in der Autoklavenpresse geheizt; hierbei ist „Steigung" von etwa 30 Minuten erforderlich.

Aus den Vulkanisaten werden die weiter unten bezeichneten Normalprobekörper entnommen.

Die Probeentnahme und Prüfung soll im allgemeinen frühestens 3 Tage, tunlichst erst 7 Tage nach der Vulkanisation bei normaler Zimmerwärme geschehen.

Zu b): Die Mischungen werden wie unter a) behandelt.

Zu c): Aus den Fertigfabrikaten werden nach Möglichkeit ebenfalls Normalprobekörper entnommen; in Fällen, in denen dies nicht angängig ist, sind auch Proben anderer Abmessungen und Formen zugelassen.

Verschiedenes

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: »Gummi-Zeitung«, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: Arno Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Beilage zur „Gummi-Zeitung“ Nr. 37 vom 11. Juni 1926. 40. Jahrgang.

Richtlinien für die Prüfung von Kautschuk.

Aufgestellt vom Ausschuß 13 des Deutschen Verbandes für die Materialprüfungen der Technik.

Vorwort!

Mit Nachfolgendem wird die bisherige Arbeit des Ausschusses 13 für Kautschukprüfungen der Oeffentlichkeit

als Drucksache des Deutschen Verbandes für die Materialprüfungen der Technik

übergeben. Diese Drucksachen stellen bekanntlich Richtlinien, und nicht ohne weiteres verbindliche Abnahmebedingungen dar, worüber in den beteiligten Kreisen noch vielfach unklare Anschauungen herrschen. Da in den Ausschüssen des Deutschen Verbandes jedoch in der Regel alle an der betreffenden Materie interessierten Kreise, also erzeugende Industrien, Abnehmer, insbesondere Behörden, sowie Wissenschaftler vertreten sind, so stellen die von den Ausschüssen herausgegebenen Richtlinien den Niederschlag von Erfahrungen und Ansichten aller beteiligten Kreise dar und sind sonach in hervorragendem Maße geeignet, den Sonderabmachungen zwischen Erzeugern und Abnehmern als Grundlage zu dienen.

Der Ausschuß, der schon vor dem Kriege ins Leben gerufen wurde, hat nunmehr nach eingehender Durchberatung zunächst die Richtlinien für die mechanisch-technologische Prüfung und diejenigen für die chemische Kautschuk-Analyse verabschiedet, die nachstehend veröffentlicht werden, nachdem der Teil B über die chemische Kautschuk-Analyse bereits in der Zeitschrift für angewandte Chemie 1925, Seite 459, der öffentlichen Kritik unterbreitet worden war. Die hierauf eingegangenen Einwendungen sind, soweit der Ausschuß sich ihnen anschließen konnte, in der endgültigen Fassung berücksichtigt worden. Die Richtlinien beschränken sich auf die Wiedergabe der nach dem derzeitigen Stande der Erfahrung zweckmäßigsten Methode der Prüfverfahren, soweit diese nach der allgemeinen Ansicht des Ausschusses einer Veröffentlichung zurzeit zugänglich sind. Verfahren, über deren Wert und zweckmäßigste Durchführung noch Meinungsverschiedenheiten bestehen, sind also nicht mit berücksichtigt. Der Umstand, daß die Prüfungsmethodik des Kautschuks, besonders auf mechanisch-technologischem Gebiete, sich noch in ständiger Entwicklung befindet, bringt es mit sich, daß die jetzt abgeschlossene Arbeit des Ausschusses von Zeit zu Zeit einer Ueberprüfung auf notwendige Abänderungen oder Ergänzungen vom Ausschuß wird zu unterziehen sein. Trotzdem dürfte die vorliegende Drucksache geeignet sein, in vielen einschlägigen Fragen der mechanisch-technologischen und chemischen Kautschukprüfung als Grundlage für Abmachungen und Lieferungsverträge und bei der Austragung etwaiger gerichtlicher Streitfälle zu dienen. Der Ausschuß hat deswegen auch beschlossen, die zum Abschluß gebrachten Arbeiten schon jetzt zu veröffentlichen, obwohl er seine Aufgabe noch nicht als beendet ansieht.

Noch fehlende Richtlinien über physikalische Prüfverfahren, z. B. Spez. Gewichtsbestimmung, Plastizität, Alterung, Quellung, Strukturfragen u. a., sowie über Sonderprüfverfahren für die verschiedenen Weich- und Hartgummierzeugnisse werden den Ausschuß noch weiterhin beschäftigen, und ihre Veröffentlichung bleibt für eine zweite Drucksache vorbehalten.

Berlin-Dahlem, Dezember 1925

Prof. K. Memmler,
Obmann des Ausschusses 13.

Mechanisch-technologische Prüfung von Weichgummi.

A) Gegenstand der Prüfung können sein:

a) Rohkautschuk,
b) Mischungen,
c) Fertigfabrikate.

Zu a): Aus dem zu prüfenden Rohkautschuk sind Mischungen mit 10 Prozent Schwefelgehalt (Feinheit nach Chancel 80 Grad) herzustellen, zu Platten oder Blöcken zu dublieren und in der Form in mehreren Stufen zu vulkanisieren. Die Platten sollen tunlichst folgende Abmessungen haben:

6 mm Dicke, 120×180 mm Kantenlänge, ausreichend für 6 große Normalringe („6-Ringplatte“), oder
6 mm Dicke, 250×250 mm Kantenlänge, ausreichend für 16 große Normalringe („16-Ringplatte“), oder

bei Materialknappheit auch Zwischen- und kleinere Größen, z. B.:

1-Ringplatte 60×60 mm Kantenlänge,
2-Ringplatte 60×120 mm Kantenlänge,
3-Ringplatte 60×180 mm Kantenlänge.
Dicke stets 6 mm.

Blöcke sind dann herzustellen, wenn Zermürbungsversuche (B 4) mit ausgeführt werden sollen. Die zweckmäßigsten Blockabmessungen für gleichzeitige Entnahme von 10 großen Normalringen und 4 Kugeln von 30 mm Durchmesser sind: 35 mm Dicke, 70×195 mm Kantenlänge.

Als normale Vulkanisationswärme wird die Wärme des gesättigten Dampfes von 3 at Ueberdruck angenommen; Abweichungen sind zulässig. Die Heizung der Platten kann in der offenen Presse, der Autoklavenpresse oder dem Kessel erfolgen; „Steigung“ ist nicht erforderlich. Die Blöcke werden zweckmäßig nur im Kessel oder in der Autoklavenpresse geheizt; hierbei ist „Steigung“ von etwa 30 Minuten erforderlich.

Aus den Vulkanisaten werden die weiter unten bezeichneten Normalprobekörper entnommen.

Die Probeentnahme und Prüfung soll im allgemeinen frühestens 3 Tage, tunlichst erst 7 Tage nach der Vulkanisation bei normaler Zimmerwärme geschehen.

Zu b): Die Mischungen werden wie unter a) behandelt.

Zu c): Aus den Fertigfabrikaten werden nach Möglichkeit ebenfalls Normalprobekörper entnommen; in Fällen, in denen dies nicht angängig ist, sind auch Proben anderer Abmessungen und Formen zugelassen.

B) Versuchsverfahren:

1. Zerreißversuch,
2. Elastizitätsbestimmung,
   I. Streckversuch,
   II. Schlagversuch (Stoßelastizität),
3. Eindruckhärtebestimmung,
4. Zermürbungsversuch.

1. Zerreißversuch.

Probenform:

a) Ringe. α) „Große Normalringe" 52,6 mm äußerer, 44,6 mm innerer Durchmesser, 6 mm Dicke,

β) „Kleine Normalringe" 44,6 mm äußerer, 36,6 mm innerer Durchmesser, 6 mm Dicke (aus den Abfallscheiben der großen Normalringe entnommen),

γ) Ringe anderer Abmessungen, wenn Normalringe nicht entnommen werden können.

b) Sonstige Probenformen (stab-, band-, streifen- oder fadenförmige Proben) in Fällen, in denen die Entnahme von Ringen nicht möglich ist.

Probenherstellung:

Zu a α) und β): Große und kleine Normalringe werden aus 6 mm dicken Platten mittels der Schopper'schen Stanze ausgestanzt. Ausschneiden mit Kreismesser oder auf der Drehbank ist zulässig. Auch in Form vulkanisierte Ringe können Verwendung finden, sofern sie in bezug auf genau geometrische Form und Abmessungen den obigen Normalien entsprechen. Soweit 6 mm dicke Platten nicht vorliegen, werden sie aus massiven Stücken auf der Drehbank abgestochen. Wo geeignete Vorrichtungen und Erfahrungen vorliegen, können bei Vulkanisaten, die sauber abschleifbar sind, die Ringe, wie im folgenden Abschnitt zu a γ) angegeben, auch aus Schläuchen entsprechender Abmessung auf der Drehbank abgestochen werden

Zu a γ): Ringe abweichender Abmessungen, z. B. aus Schläuchen, werden auf der Drehbank abgestochen; der Schlauch wird dabei auf einen Holzdorn aufgezogen und nötigenfalls vor dem Abstechen der Ringe zylindrisch geschliffen. Die Ringe sind dabei möglichst auf 6 mm Breite (entsprechend der Plattendicke von 6 mm bei Normalringen) abzustechen.

Zu b): Soweit Ringe sich nicht aus dem zur Verfügung stehenden Material entnehmen lassen, können ausnahmsweise auch stab-, band-, streifen- oder fadenförmige Proben entnommen werden. Die Abmessungen richten sich nach dem zur Verfügung stehenden Material, nach Möglichkeit ist der Querschnitt der Normalringe anzustreben.

Einen besonderen Fall bilden die Hüllen von isolierten Leitungsdrähten. Von den Drähten sind Abschnitte von rund 150 mm Länge zu entnehmen und die Hüllen vom Draht abzuziehen. Ist das Abziehen nicht ohne weiteres möglich, so sind die Abschnitte mehrere Tage in Quecksilber zu legen. Läßt sich die Hülle auch dann noch nicht abziehen, so muß die Prüfung nach anderen, von Fall zu Fall zu vereinbarenden Versuchsverfahren durchgeführt werden.

Versuchsausführung:

Die Zugversuche werden auf dem Kautschukprüfer Schopper-Dalén ausgeführt. Bei Normalringen ist nach Möglichkeit das Dehnungsschaubild mit aufzunehmen[1]. Der Versuch ist mit gleichbleibender Streckgeschwindigkeit, tunlichst mit 250 bis 350 %/Min. durchzuführen. Die angewendete Streckgeschwindigkeit muß im Protokoll angegeben werden. Kleinere Ringe als 36,6 mm Durchmesser werden nicht über die sich drehenden Normaleinspannrollen, sondern über feststehende Haken gelegt; die Ringe sind dann zur Verminderung der Reibung auf den Auflagestellen an der Innenseite reichlich mit Talkum einzureiben.

Stab- und streifenförmige Proben können mit Erfolg nur aus solchen Materialien zuverlässig geprüft werden, die soviel Füllstoffe haben, daß nicht Bruch in der Einspannung eintritt. Zur Dehnungsmessung sind bei stab- und streifenförmigen Proben Marken anzubringen, an denen die Dehnung mittels Anlegemillimetermaßstabes gemessen wird. Die Einspannung der Proben erfolgt in besonders hierfür herzustellenden Einspannbacken, die an Stelle der Einspannrollen in den Kautschukprüfer Schopper-Dalén eingebaut werden.

[1]) Vergl. A. Schob: „Das Spannungs-Dehnungsschaubild beim Zerreißversuch mit Weichgummi", „Gummi-Zeitung" 19. Januar 1923, Seite 235.

Die Prüfung abgezogener Hüllen von isolierten Leitungsdrähten kann ebenfalls im Schopper-Dalén-Kautschukprüfer ausgeführt werden, mit Hilfe einer Einspannvorrichtung, die derjenigen des Gummihüllenprüfers Bauart Schob entspricht. An Stellen, an denen solche Prüfungen regelmäßig vorkommen, empfiehlt es sich, letztgenannten Apparat (von Schopper gebaut) zu verwenden.

2. Elastizitätsbestimmung.

I. Streckversuch.

Probenform:

a) große Normalringe,
b) Proben wie unter 1 b).

Probenherstellung:

Wie unter 1.

Versuchsausführung:

Zu a) Apparate:

α) Dehnungsmesser Martens-Schopper,
β) Streckvorrichtung von Schopper (kann auch mit einfachen Mitteln selbst hergestellt werden).

Der große Normalring wird im Dehnungsmesser Martens-Schopper (α) mit kleinen Gevierten, unter Drehung der oberen Rolle von Hand, soweit belastet, bis die Rollenmittenentfernung 30 mm beträgt. Darauf wird der Ring 1 Stunde lang auf 50 Prozent der beim Zerreißversuch ermittelten Bruchdehnung in der Streckvorrichtung (β) gestreckt. 5 Minuten und 24 Stunden nach der Entspannung wird dann mit dem anfänglich festgestellten kleinen Anhängegewicht im Martens-Schopper-Apparat (α) der Dehnungsrest festgestellt.

Zu b) Apparat:

einfaches Holzbrett mit Klemmbacken.

Die stab- oder streifenförmigen Proben werden vor dem Versuch mit Marken zur Dehnungsmessung versehen. Nach einstündiger Streckung auf halbe Bruchdehnung wird entspannt und 5 Minuten und 24 Stunden nach der Entspannung der Dehnungsrest gemessen.

II. Schlagversuch (Stoßelastizität).

Probenform:

Scheiben von 6,0 mm Dicke: Abfallscheiben der großen oder kleinen Normalringe; Abweichungen im Durchmesser der Scheiben in weiten Grenzen zulässig.

Probenherstellung:

(Abfallscheiben der Normalringe).

Versuchsausführung:

Elastizitätsprüfer (Pendelhammer 5 cmkg) Bauart Schob[2]), von Schopper ausgeführt.

Die Proben sind vor dem Versuch sorgfältig mit Talkum einzureiben. Gearbeitet wird in der Regel mit voller Fallhöhe des Pendels. Abgelesen wird unmittelbar die Rückprallhöhe des Pendels in Prozenten der Fallhöhe $= \eta_{el}$ (elastischer Wirkungsgrad). Bei Proben, deren Dicke vom Normalmaß 6 mm nicht mehr als $\pm$ 1 mm abweicht, sind die Ablesungen von η_{el} auf 6,0 mm reduzierbar, bei voller Fallhöhe des Pendels nach der Formel: Ablesung $\frac{11}{s+5}$, bei halber Fallhöhe des Pendels: Ablesung $\frac{15}{9+s}$, worin s die Probendicke in mm bedeutet. Wegen starker Abhängigkeit des elastischen Wirkungsgrades von der Temperatur ist als normale Versuchstemperatur + 20° C einzuhalten; Abweichungen hiervon sind im Versuchsprotokoll anzugeben.

3. Eindruckhärtebestimmung.

Proben: Normal 6 mm dick (Abfallscheiben der Normalringe), abweichende Probendicken sind im Versuchsprotokoll anzugeben. Sofern der Versuch an einem fertigen Gebrauchsstück ausgeführt wird, sind über die Versuchsanordnung entsprechende Angaben im Versuchsprotokoll zu machen.

Versuchsausführung: 10 mm-Stahlkugel mit 1000 g belastet, Eindruckdauer 30 sek, Ablesung der Eindrucktiefe nach 5 und 30 sek. in $^1/_{100}$ mm.

4. Zermürbungsversuch.

Proben: Kugeln von 30 mm Durchmesser.

Probenherstellung: Würfel von 32 bis 33 mm Kantenlänge mit dem Messer aus einem fertig vulkanisierten Block herausschneiden; Kanten und Ecken abschneiden; auf Planschmirgelscheibe soweit wie möglich kugelförmig und auf Maß schleifen;

[2]) Mitteilungen aus dem M. P. A. 1919, Seite 227 und „Gummi-Zeitung", 1920, Seite 995.

zuletzt auf halbkugelförmig ausgehöhlter Schmirgelscheibe fertig schleifen. Die Kugeln in Kugelform fertig zu vulkanisieren ist unzulässig.

Versuchsausführung: Zermürbungsprüfer von Martens[3]), Belastung kann von 12,5 zu 12,5 kg bis 100 kg variiert werden. Uebliche Belastungen 50 und 62,5 kg. Als Maßstab gilt Zahl der Umläufe des Apparates, bis die Kugel aufplatzt. Umlaufzahl über 30 000 zu steigern, ist wegen der starken Oberflächenabnutzung der Kugel nicht zweckmäßig; gegebenenfalls höhere Belastung wählen. Normale Umlaufgeschwindigkeit des Apparates 85 je Minute.

[3]) Mitt. M. P. A. 1912, Seite 140.

Anwendung und Bedeutung der einzelnen Versuchsarten.

An erster Stelle steht der Zugversuch. Er gibt, besonders wenn das Spannungs-Dehnungsschaubild mit aufgenommen wird, vielseitigen Aufschluß über die Materialeigenschaften, so daß bei ausreichender Erfahrung, wenn auch nicht mit zahlenmäßiger Bestimmtheit, so doch mit guter Schätzung aus dem Charakter des Spannungs-Dehnungsschaubildes auf das Verhalten des Materials bei den anderen Versuchsarten geschlossen werden kann, was wichtig ist, wenn nur wenig Material für die Untersuchung zur Verfügung steht. Der Zugversuch sollte daher, wenn irgend möglich, stets ausgeführt werden.

Der Streckversuch gibt neben dem Spannungs-Dehnungsschaubild des Zugversuches hauptsächlich einen Anhaltspunkt für den Vulkanisationsgrad. Bei stark füllstoffhaltigen Materialien gehen die Proben häufig vor Ablauf der einstündigen Streckung zu Bruch; Proben aus Regeneraten reißen auch bei geringen Füllstoffgehalten in der Regel vor Ablauf einer Stunde.

Die Stoßelastizität wird im allgemeinen wenig durch den Vulkanisationsgrad beeinflußt. Sie nimmt in der Regel mit zunehmendem Füllstoffgehalt ab, jedoch spielt natürlich die Art der Füllstoffe eine wesentliche Rolle.

Die Eindruckhärtebestimmung ist die einzige Versuchsart, für die besondere Proben nicht hergestellt zu werden brauchen, die also am fertigen Stück, ohne Zerstörung des Stückes durch Probeentnahme, ausgeführt werden kann. Erforderlich ist jedoch, daß die Proben eine ebene Oberfläche haben und möglichst nicht unter 6 mm dick sind.

Der Zermürbungsversuch hat große Bedeutung für stark beanspruchte Materialien, wie Vollreifen-, Protektor-, Puffer-Mischungen usw.

Soweit ein Abschleifversuch zur Beurteilung von Weichgummi herangezogen wird, müssen über die Versuchsausführung in jedem Falle Vereinbarungen getroffen werden.

Chemische Analyse von Kautschuk.

Gang der Analyse.

1. Feuchtigkeit: Kautschuk und Kautschukwaren enthalten geringe Mengen von Feuchtigkeit, deren Betrag zu bestimmen ist. Alle übrigen Analysenergebnisse sind auf trockenes Material zu beziehen.

2. Wasserlösliche Anteile und grobe Verunreinigungen. Die Bestimmung kommt in erster Linie für Rohkautschuk in Betracht. Bestimmt wird der Waschverlust.

Durch Behandeln mit warmem Wasser werden aus Gummimischungen teilweise gelöst: Eiweißstoffe, Stärke, Leim, Gelatine, Glyzerin, Beschleuniger, Zuckerarten. Reagiert der wässerige Auszug alkalisch, so ist darauf zu schließen, daß die Kautschukwaren mit kaust. Alkalien ausgekocht wurden, oder daß zersetzte stickstoffhaltige Substanzen, aus Rohkautschuk oder Beschleunigern stammend, vorhanden sind[1]).

3. Acetonextrakt. Das Aceton löst aus Kautschuk und Kautschukmischungen ganz: die Kautschukharze, den freien Schwefel, Mineralöle, Wachse, verschiedene Harze, Paraffinkohlenwasserstoffe, Anilin, Naphthalin, Celluloseester und -äther, organische Beschleuniger, Harzöl, Lanolin, manche organische Farbstoffe; teilweise: fette Oele, oxydierte fette Oele, geschwefelte und gechlorte fette Oele, Teerbestandteile, Asphaltbestandteile, zersetzten Kautschuk.

4. Chloroformextrakt. Chloroform löst aus mit Aceton extrahierten vulkanisierten Kautschukwaren bituminöse Substanzen, zu deren Nachweis diese Extraktion ausgeführt wird. Außerdem gehen erhebliche Mengen Kautschukanteile in Lösung, wenn stark depolymerisierter Kautschuk vorhanden ist.

5. Alkoholischer Laugenextrakt. Alkoholische Lauge löst aus mit Aceton oder mit Aceton und Chloroform extrahierten Materialien die Hauptmengen von oxydierten fetten Oelen sowie von braunen und weißen Fakfis; außerdem gehen Wolle, Eiweißstoffe, Kasein und Anteile von Phenolharzen in Lösung.

6. Aufschluß mit Paraffinöl. Paraffinöl läßt von dem mit Aceton extrahierten Material Cellulose, freien Kohlenstoff, gehärtete Phenolharze, Faserstoffe sowie Mineralbestandteile ungelöst.

7. Veraschung. Die Veraschung dient zur angenäherten Bestimmung der anorganischen Bestandteile.

8. Schwefelbestimmungen.

9. Chlorbestimmung.

10. Kohlensäurebestimmung.

11. Stickstoffbestimmung nach Kjeldahl. Die Stickstoffbestimmung dient zur Feststellung von Eiweißstoffen, Kasein, Leim-Gelatine und Beschleunigern, für letztere in der Form der Mikrokjeldahlbestimmung nach Bang-Gerngroß und Schäfer[2]).

12. Bestimmung des freien Kohlenstoffes.

13. Qualitative und quantitative Analyse der anorganischen Bestandteile.

Ausführung der Analyse.

I. Probeentnahme und Probenvorbereitung. Im allgemeinen lassen sich für die Probeentnahme folgende Richtlinien aufstellen:

1. Bevor man eine Probe zur Untersuchung vorbereitet, soll man sich überzeugen, ob dieselbe äußerlich nicht verunreinigt ist. Oberflächliche Verunreinigungen, sowie Lackschichten, die keinesfalls der ursprünglichen Mischung entstammen, sondern zur Konservierung oder Verzierung aufgebracht wurden, sind vorsichtig mechanisch zu entfernen.

Sind die Gegenstände mit Talkum, China Clay, Stärkepulvern usw. eingepudert, so ist der nicht festhaftende Ueberschuß durch leichtes Abklopfen oder vorsichtiges Abstäuben mit einem weichen Haarpinsel zu beseitigen. Ausgeblühter Schwefel, Paraffinkohlenwasserstoffe, sowie wachs- und ölartige Anteile, die der Mischung entstammen, sollen dagegen nicht entfernt werden. Sind Gummiwaren mit Glyzerin eingerieben, so ist die Probe aus dem Innern des Gegenstandes zu entnehmen. Bei der Entnahme des Untersuchungsmaterials ist vor allem darauf zu achten, daß das entnommene Material einen tatsächlichen Durchschnitt der zu untersuchenden Probe darstellt.

2. Roher, regenerierter oder unvulkanisierter Kautschuk soll zur Extraktion kurze Zeit dünn ausgewalzt und in extrahierte Leinwandstücke eingewickelt werden. Für andere Bestimmungen kommt er in kleingeschnittenem Zustand zur Anwendung.

Vulkanisierte Weichgummiproben sowie It-Platten werden soweit zerkleinert, daß sie durch ein Sieb von 40 Maschen für 1 qcm (lichte Maschenweite 1,4 mm) restlos abgesiebt werden können.

Hartgummi wird mit einer groben Feile geraspelt, bis er restlos durch ein Sieb von 40 Maschen für 1 qcm geht. Das Pulver wird durch einen Magneten von Eisenteilen befreit.

Proben von gummiertem Tuch müssen in Stücke von 1,5 qmm geschnitten und gut gemischt werden. Bei Schläuchen, Platten usw. mit Stoffeinlagen ist der Kautschuk jeder stärkeren Schicht gesondert zu behandeln und darauf Rücksicht zu nehmen, daß der Kautschuk

[1]) Wasserlösliche Abbauprodukte von rohem und vulkanisiertem Kautschuk lassen sich durch die Pyrrolreaktion nachweisen. Vergl. dazu Bruni India Rubber Journal, 63, 415, 1922.

[2]) Z. ang. Ch., 36, 391, 1923.

der Stoffeinlagen möglichst von den übrigen Schichten abgesondert wird.

Gummikitte und Lösungen werden zunächst im Vakuum vollkommen getrocknet, der Rückstand wird wie unvulkanisierter Kautschuk behandelt. Ist eine Prüfung des Lösemittels erwünscht, so ist dasselbe durch Dampfdestillation abzutreiben und gesondert zu bestimmen. Bestehen Kautschukgegenstände aus verschiedenartigen Komponenten, so sind dieselben nach Möglichkeit gesondert zu behandeln.

Vor Inangriffnahme der Analyse ist die äußere und innere Beschaffenheit des Materials festzustellen. Beachtenswerte Gesichtspunkte sind: Art des Kautschuks (Rohkautschuk), Art der Vulkanisation (Kalt- oder Warmvulkanisation), Homogenität, Farbe, Porosität, Geruch (Parfümierungsmittel, Naphthalin, Anilin, Zersetzungsprodukte). Der Befund ist anzugeben.

II. Bestimmung der Feuchtigkeit. 1 bis 2 g der zerkleinerten Probe werden auf einem Uhrglas im evakuierten Exsikkator über konz. Schwefelsäure bis zur Gewichtskonstanz getrocknet.

Die hierbei auftretende Gewichtsabnahme, bezogen auf das Ausgangsgewicht, wird als Feuchtigkeit bezeichnet. Alle Analysenresultate sind auf trockenes Material zu beziehen.

III. Bestimmung der wasserlöslichen Anteile und groben Verunreinigungen.

a) Rohkautschuk: Proben (bis 500 g) werden kalt abgespült und dann auf einer kleinen Waschwalze oder in einem Mastikator zunächst mit kaltem Wasser und darauf mit Wasser von 40—50° gewaschen. Die Gewichtsdifferenz, auf trockenes Material bezogen, ergibt den Waschverlust. Derselbe kann durch Filtrieren des benutzten Waschwassers getrennt, als grobe Verunreinigungen und wasserlösliche Anteile angegeben werden. Die Art der groben Verunreinigungen ist besonders anzugeben (Holz, Faserstoffe, Sand usw.).

b) Kautschukwaren: Mindestens 10 g des zerkleinerten Materials werden 3 mal je 10 Minuten mit der fünffachen Menge Wasser ausgekocht. Die vereinigten filtrierten Lösungen werden eingedampft und bei 100° bis zur Gewichtskonstanz getrocknet. Die gefundene Menge gibt ein annäherndes Bild über den Gehalt an wasserlöslichen Anteilen.

Eiweißstoffe, Leim, Gelatine und Beschleuniger werden nach besonderen Methoden bestimmt. In der wässerigen Auskochung lassen sich qualitativ nachweisen:

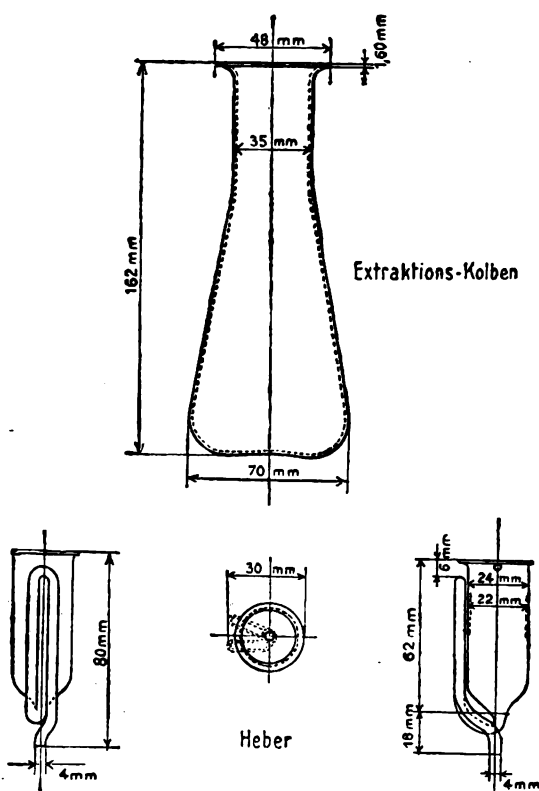


Abb. 1.

Stärke, erkennbar an der Blaufärbung nach Zugabe von wässeriger Jodlösung. Glyzerin, nachzuweisen nach Linde: Borax färbt die Flamme bei Anwesenheit von Glyzerin grün; mit Lakmus blaugefärbte Boraxlösung wird durch Glycerin rot gefärbt[3]). Mischt man den Rückstand mit der doppelten Menge von saurem schwefelsaurem Kalium und erhitzt rasch, so tritt ein starker Acroleingeruch auf. Leim, Gelatine durch Gerbsäurelösung. Anilin durch Chlorkalklösung oder Kaliumbichromat. Kaust. Alkalien nachzuweisen durch Titration mit $^1/_{10}$ n-H_2SO_4; Indikator Phenolphthalein.

IV. Acetonextrakt. Der hierzu sowie für die Auszüge mit Chloroform und alkoholischer Lauge benutzte Extraktionsapparat soll der vom V. D. E. eingeführte Normalapparat sein[4]) (Abb. 1). Die Extraktion soll so geleitet werden, daß sich das Hebergefäß alle 2½—3½ Minuten entleert.

5 g des zerkleinerten Materials werden ohne vorhergehende Trocknung in ein mit Aceton und Chloroform extrahiertes Leinwandstückchen (etwa 8×8 cm) eingeschlagen und so in das Hebergefäß gebracht. Das Hebergefäß wird an dem Kühler befestigt und mit diesem in den mit etwa 50 ccm Aceton und Siedesteinchen beschickten getrockneten und gewogenen Kolben eingehängt. Im allgemeinen werden die Proben 8 Stunden ununterbrochen extrahiert. Bei Hartgummi ist 48 Stunden zu extrahieren. Alle Einzelheiten des Acetonextraktes (Ausscheidungen, Farbe, Fluoreszenz, Geruch usw.) in heißem sowie kaltem Zustand sind sorgfältig zu notieren. Nach Beendigung der Extraktion wird das Aceton bei möglichst niederer Temperatur auf dem Wasserbad abdestilliert, der Rückstand 1 Stunde getrocknet und nach dem Abkühlen gewogen. Temperaturen über 70° sind zu vermeiden.

$$\frac{\text{Gewicht des Extraktes}}{\text{Gewicht d. Probe-Feuchtigkeit}} \times 100 = \text{Proz. unkorrig. Acetonextrakt}$$

Je nach der Art des zu untersuchenden Materials müssen 1—5 Acetonextrakte angesetzt werden; je 1 Extrakt ist notwendig für:

a 1). Die Bestimmungen von acetonlöslichem Schwefel:

1. Der Acetonextrakt wird mit einer Lösung von 1 g Magnesiumoxyd in 20 ccm Brom-Salpetersäure versetzt und bis zur vollständigen Oxydation des Schwefels zunächst auf dem Wasserbade und später auf dem Sandbade erhitzt. Dann wird der Inhalt des Kolbens mit Wasser in eine Porzellanschale übergeführt und zur Trockne verdampft.

Der Rückstand wird dreimal mit je 5 ccm konz. Salzsäure abgeraucht. Nach Aufnahme des Rückstandes mit 5 ccm konz. Salzsäure und Verdünnen mit Wasser auf etwa 100 ccm wird die siedend heiße Lösung mit 15 ccm heißer $^1/_{10}$-n.-Bariumchloridlösung versetzt, das Bariumsulfat nach Stehen über Nacht abfiltriert, verascht und gewogen.

$$\frac{\text{Gew. des } BaSO_4 . 0{,}1374}{\text{Gewicht d. Probe-Feuchtigkeit}} \times 100 = \text{Proz. acetonlösl. Schwefel}$$

2. Der Acetonextrakt wird mit 15—20 ccm Salpetersäure (spez. Gew. 1,40) und einem Tropfen Brom übergossen. Nach kurzem Stehen wird der Extraktionskolben, mit einem durchlochten Uhrglas bedeckt, auf ein kaltes Wasserbad gesetzt und 1 Stunde erhitzt. Die Mischung wird noch heiß in eine außen unglasierte Porzellanschale von etwa 5 cm Durchmesser übergeführt (Nachspülen mit konz. Salpetersäure) und auf dem Wasserbad abgedampft. Das Abdampfen wird mit je 3 ccm Salpetersäure noch zweimal wiederholt. Den zur dicksten Sirupkonsistenz eingedampften Rückstand löst man in einigen Tropfen Alkohol, verrührt in der Wärme mit einem feinpulverigen Gemisch aus Soda und Salpeter (5 : 3) und überstreut die Mischung noch genügend mit dem Salzgemisch. Hierauf wird sorgfältig bei 120—130° getrocknet. Das Schälchen wird mit einem gleichen (Hohlseite nach unten) bedeckt und unter vorsichtigem Anheizen bis zum Schmelzen des Inhalts erhitzt. Erhitzungsdauer 1½ bis 2½ Stunden. Die abgekühlte Schmelze wird noch warm in siedendem Wasser gelöst, angesäuert, eingedampft, dreimal mit je 5 ccm Salzsäure abgeraucht und im Rückstand nach dem Aufnehmen und Filtrieren die Schwefelsäure mit Bariumchlorid wie oben bestimmt. Es ist anzugeben, nach welcher Methode gearbeitet wurde[5]).

a 2). Die Bestimmung des wahren freien Schwefels[6]). Der Acetonextrakt wird mit 50 ccm einer kaltgesättigten Lösung von Schwefel in 75prozentigem Alkohol versetzt und das Gesamtgewicht auf 0,5 g genau festgestellt. Hierauf wird einige Minuten auf 50° erwärmt und langsam abkühlen gelassen. Etwaige Verdampfungsverluste werden durch reinen 75prozentigen Alkohol ersetzt. Der Kolben bleibt dann verschlossen mindestens 3 Stunden stehen, die Lösung wird hierauf vorsichtigt dekantiert, der Rückstand 2 bis 3 mal mit je 5 ccm der alkoholischen Schwefellösung nachgewaschen und bei 100° eine halbe Stunde getrocknet.

[3]) Z. ang. Ch., 9, 551, 1896 und 10, 5, 1897.

[4]) E. T. Z., 1922, Seite 295, 483 f.
[5]) Zu 2. s. Lunge-Berl, VII. Aufl., Bd. III, S. 1220.
[6]) Journ. of Ind. and Engin. Chem., 12, 1920, 875.

Der allein zurückbleibende wahre freie Schwefel kann entweder direkt als solcher oder nach der Oxydation wie unter a 1) und Fällung als Bariumsulfat gewogen werden. Die Differenz zwischen a 1) und a 2) gibt den in Aceton löslichen gebundenen Schwefel an.

b) Trennung der im Acetonextrakt enthaltenen verseifbaren und unverseifbaren Bestandteile. Der getrocknete Acetonextrakt wird mit 25 ccm ½ n.-alkoholischer Kalilauge 2 Stunden am Rückflußkühler gekocht. Dann wird der Kolbeninhalt in einen Scheidetrichter übergeführt und in 3—4 Portionen mit dem gleichen Volumen heißen Wassers nachgespült. Nach dem Erkalten ist der Kolben des Extraktionsapparates mehrmals mit Petroläther auszuspülen und mit letzterem die alkalische Lösung im Scheidetrichter auszuschütteln. Die Extrakte werden durch Abgießen in einem zweiten Scheidetrichter gesammelt und mehrfach mit Wasser bis zum Verschwinden der alkalischen Reaktion ausgewaschen. Die so erhaltene Lösung der unverseifbaren Anteile wird in einem gewogenen Gefäß eingedampft und der Rückstand nach dem Trocknen gewogen.

$$\frac{\text{Gewicht des Rückstandes}}{\text{Gewicht d. Probe-Feuchtigkeit}} \times 100 = \text{Proz. unverseifb. Anteil des Acetonextraktes}$$

Die in dieser Weise abgeschiedenen unverseifbaren Stoffe werden mit heißem absolutem Alkohol erschöpfend ausgezogen. Die alkoholische Lösung wird vom unlöslichen Rückstand getrennt, auf 50 ccm eingeengt und 1 Stunde in einem Eis-Kochsalz-Gemisch (1 kg Eis + 1 kg Salz) bei mindestens — 5° aufbewahrt. Die ausgeschiedenen festen Stoffe werden in einem Kältetrichter[7]) (Abb. 2.) abfiltriert und mit 100 ccm auf die gleiche Temperatur gekühlten Alkohols von 90 Vol.-Prozent nachgewaschen. Der auf dem Filter

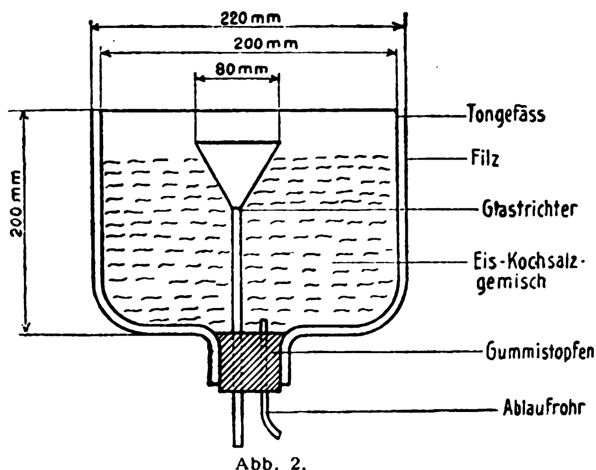


Abb. 2.

verbleibende Rückstand wird durch Uebergießen mit warmem Chloroform in ein gewogenes Gefäß übergeführt, das Lösungsmittel abdestilliert und der Rückstand bei 100° getrocknet und gewogen.

$$\frac{\text{Gewicht des Rückstandes — Gewicht des darin enthaltenen Schwefels}}{\text{Gewicht d. Probe-Feuchtigkeit}} \times 100$$

werden als Prozente feste Paraffinkohlenwasserstoffe + Wachsalkohole angesprochen (eine Trennung ist durch Erhitzen mit konz. Schwefelsäure auf 150° möglich). Das alkoholische Filtrat wird auf dem Wasserbad zur Trockne verdampft, der Rückstand mit 5 ccm Tetrachlorkohlenstoff aufgenommen, mit kleinen Tetrachlorkohlenstoffmengen (etwa 10 ccm) in einen Scheidetrichter übergeführt und mit konzentrierter Schwefelsäure in Anteilen von je etwa 15 ccm solange ausgeschüttelt, bis keine Verfärbung der Säure mehr auftritt. Nach dem Ablassen der Säure gibt man zu der Tetrachlorkohlenstofflösung Wasser und 100 ccm Aether. Dann schüttelt man aus, läßt das Wasser ablaufen und wiederholt das Ausschütteln mit neuen Wassermengen so oft, bis das Waschwasser keine saure Reaktion mehr zeigt. Die Tetrachlorkohlenstofflösung wird in ein gewogenes Gefäß übergeführt und das Lösungsmittel auf dem Wasserbade abdestilliert. Der Rückstand wird bei 100° bis zur Gewichtskonstanz getrocknet und gewogen. Derselbe ist als flüssige Paraffinkohlenwasserstoffe + Schwefelanteil anzusprechen.

In den beiden Paraffinrückständen wird der Schwefel nach dem gleichen Verfahren bestimmt wie bei „freiem Schwefel" angegeben.

$$\frac{\text{Gewicht des Rückstandes — Gewicht des darin enthaltenen Schwefels}}{\text{Gewicht d. Probe-Feuchtigkeit}} \times 100$$

werden als Prozente flüssige Paraffinkohlenwasserstoffe angesprochen. Die wässerige alkalische Lösung, die bei der ersten Petrolätherausschüttelung zurückbleibt, wird im Scheidetrichter mit Schwefelsäure angesäuert und erschöpfend mit Aether ausgeschüttelt.

[7]) E. T. Z., 1922, Seite 483 f.

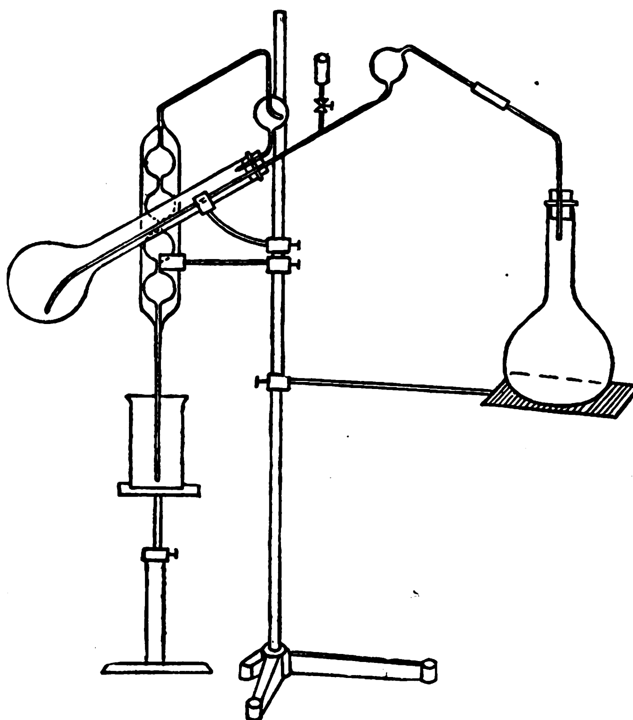
Der Aetherextrakt wird mit Wasser ausgewaschen, in ein gewogenes Gefäß übergeführt, eingedampft, getrocknet und gewogen.

$$\frac{\text{Gewicht des Rückstandes}}{\text{Gewicht d. Probe-Feuchtigkeit}} \times 100 = \text{Proz. verseifbarer Anteile}$$

Ist aus einer starken Trübung des sauren wässerigen Rückstandes nach der Ausschüttelung der verseifbaren Anteile zu vermuten, daß ursprünglich Cellulosederivate vorhanden waren, so wird der Rückstand mit Ammoniak neutralisiert und fast zur Trockne eingedampft. Man setzt 10 ccm Kuoxam zu und läßt 12 Stunden unter öfterem Umschütteln stehen. Aus dem Filtrat wird nach Zusatz von Salzsäure mit verdünnter Schwefelsäure die Cellulose gefällt, abfiltriert, getrocknet und gewogen. — Die verseifbaren Anteile enthalten Harzsäuren, Fettsäuren und Oelsäuren. Die Harzsäuren werden nach der Methode von Twitchell bestimmt. Ist eine solche Trennung notwendig, so sind 2—3 g des Gemisches von Fett- und Harzsäuren erforderlich, die durch eine besondere Extraktion einer entsprechenden Menge des Ausgangsmaterials darzustellen sind. Die Untersuchung wird ausgeführt nach der Konventionsmethode[8]).

c) Bestimmung der organischen Beschleuniger. Die am häufigsten angewandten Beschleuniger sind: 1. Aldehydammoniak, Vulkacit A. 2. Thiocarbanilid, Diphenylthioharnstoff, Vulkacit Ca. 3. Diphenylguanidin, Vulkacit D; in Frankreich Nurac, in Amerika D P G, 4. Hexamethylentetramin, Vulkacit H; in Amerika Hexa. 5. Pentamethylendithiocarbaminsaures Piperidin, Vulkacit P. 6. Triphenylguanidin (gebräuchlich in England und Amerika). 7. Paranitrosodimethylanilin (England Accelerene). 8. Nitrosophenol. 9. Nitrosobenzol. 10. Aethylidenanilin. 11. Anilin. 12. Paraphenylendiamin. 13. Orthotolylbiguanidin, Vulkacit 1000. — Diese Körper sind alle stickstoffhaltig.

Die organischen Beschleuniger werden, soweit nicht durch die Vulkanisation eine Zersetzung aufgetreten ist, von Aceton gelöst. Einen qualitativen Nachweis der Beschleuniger ergibt eine Stickstoffbestimmung im Acetonextrakt nach Kjeldahl. Die Mikrobestimmung nach Bang-Gerngroß und Schaefer[9]) eignet sich hierfür am besten (Abb. 3).


Abb. 3.

Der heiße Acetonextrakt wird direkt nach der Extraktion in einen Mikrokjeldahlkolben (100 ccm) übergeführt und das Lösemittel abdestilliert. Man setzt dem Rückstand 3—4 Tropfen 10prozentiger Kupfersulfatlösung sowie 5 ccm konz. Schwefelsäure zu und erhitzt über freier Flamme, bis die Flüssigkeit klar geworden ist. Die weitere Analyse wird genau nach der oben angeführten Originalvorschrift ausgeführt. Enthält der Acetonextrakt mehr als 0,06 Prozent Stickstoff, auf Reinkautschuk berechnet, so ist die Anwesenheit von stickstoffhaltigen Beschleunigern mit sehr großer Wahrscheinlichkeit anzunehmen.

d) Zur Entscheidung der Frage, ob reiner Para- oder Ceylon-Kautschuk vorliegt. Hierzu wird ein Acetonextrakt mit Benzol aufgenommen und diese Lösung

[8]) Siehe Einheitsmethoden des Verbandes der Seifenfabrikanten Deutschlands, 1910, Seite 58.
[9]) Z. ang. Ch., 36, 391, 1923.

im Polarisationsapparat auf ihre optische Aktivität geprüft. Para-, Ceylon- sowie Methyl-Kautschuk H und W/ND drehen das polarisierte Licht nicht[10]). Die Harze aller anderen Kautschuksorten zeigen eine mehr oder weniger große Rechtsdrehung. Enthält das Untersuchungsmaterial aceton- und benzollösliche fremde Harze, Harzöle oder sonstige optisch aktive Körper, so läßt sich die Frage nicht entscheiden. Aus der Farbe des Acetonextraktes lassen sich Rückschlüsse auf Anwesenheit von Teer- und Asphaltbestandteilen sowie acetonlöslichen Farbstoffen ziehen.

V. Chloroformextrakt. (Nur auszuführen bei vulkanisierten Kautschukproben.) Das mit Aceton extrahierte Material wird, ohne das anhaftende Aceton zu vertreiben, in einem zweiten gewogenen Kolben mit Chloroform 4 Stunden extrahiert. Das Lösemittel wird abdestilliert und der Rückstand 1 Stunde bei 100° getrocknet und gewogen.

$$\frac{\text{Gewicht des Extraktes}}{\text{Gewicht d. Probe-Feuchtigkeit}} \times 100 = \text{Proz. Chloroformlösl.}$$

Da vulkanisierte Kautschuke stets geringe Mengen chloroformlösliche Anteile enthalten, ist es üblich, einen Chloroformextrakt bis zu 4 Prozent, auf Reinkautschuk berechnet, als normal zu bezeichnen. Zeigt der Chloroformextrakt Fluorszenz oder ist er dunkler als strohgelb gefäbt, so waren in der Mischung bituminöse Substanzen vorhanden. Gegebenenfalls wird der Kolbeninhalt mit Normalbenzin (Kahlbaum) aufgekocht, 12 Stunden stehen gelassen, die Lösung abfiltriert und Kolben sowie Filter dreimal mit kleinen Mengen Normalbenzin nachgewaschen. Der Filterrückstand wird mit warmem Benzol in den Kolben zurückgelöst, das Lösemittel verdampft, der Rückstand, der als Hartasphalt anzusprechen ist, getrocknet und gewogen.

$$\frac{\text{Gewicht des Rückstandes}}{\text{Gewicht d. Probe-Feuchtigkeit}} \times 100 = \text{Proz. Hartasphalt}$$

Ueberschreitet die Menge des Chloroformextraktes die oben angegebene Grenze, ohne durch seine Farbe auf die Anwesenheit von bituminösen Substanzen hinzuweisen, so sind erhebliche Mengen von Kautschukbestandteilen in Lösung gegangen. Dies deutet darauf hin, daß das Material entweder schlecht vulkanisiert war, Regenerate enthielt oder durch mechanische Bearbeitung stark depolymerisiert wurde. Nachweis des Kautschuks qualitativ mit Chlorschwefel. Sind Asphalte in unvulkanisierten Mischungen zu bestimmen, so ist das Material hierzu einer Vulkanisation zu unterwerfen.

VI. Extrakt mit ½ n.-alkoholischer Kalilauge. Das mit Aceton und Chloroform extrahierte Kautschukmaterial wird bei 50—60° getrocknet und im Normalextraktionskolben mit 50 ccm Benzol übergossen. Nach mindestens 12stündigem Stehen fügt man zu der erwärmten Quellung 50 ccm heißer ½ n.-alkoholische Kalilauge und erhitzt 6 Stunden am Rückflußkühler zum Sieden. Die Lösung wird durch Filtration vom Kautschuk getrennt, letzterer durch Verreiben im Porzellanmörser mit heißem Alkohol und Wasser erschöpfend ausgewaschen und das Filtrat mit den Waschflüssigkeiten nahezu zur Trockne verdampft. Der Rückstand wird mit Wasser (etwa 100 ccm) aufgenommen und nach dem Ansäuern mit verdünnter Schwefelsäure im Scheidetrichter mit Aether ausgeschüttelt, bis derselbe farblos bleibt. Der Aetherauszug wird nach gründlichem Waschen mit Wasser möglichst ohne Sieden eingedampft und nach dem Trocknen bei 100° zur Wägung gebracht.

$$\frac{\text{Gewicht des Rückstandes}}{\text{Gewicht d. Probe-Feuchtigkeit}} \times 100 = \text{Proz. alkohol. Kalilaugenextrakt}$$

Die Bestimmung des im Laugenextrakt enthaltenen Schwefels erfolgt nach demselben Verfahren wie die Bestimmung des Schwefels im Acetonextrakt (vergl. IV a 2).

$$\frac{\text{Gewicht des Bariumsulfats}}{\text{Gewicht d. Probe-Feuchtigkeit}} \times 0{,}1374 \times 100 = \text{Proz. Schwefel im Laugenextrakt}$$

In einem weiteren Laugenextrakt läßt sich nach der Mikrokjeldahlmethode (siehe Acetonextrakt) der Stickstoff bestimmen und hieraus durch Multiplikation mit 6,25 der angenäherte Eiweißgehalt errechnen. Zieht man die Summe aus gefundenem Schwefel und Eiweiß von der Gesamtmenge des alkoholischen Laugenextraktes ab, so kann man unter Berücksichtigung der im Acetonextrakt gefundenen Fett- und Oelsäuren annähernd auf den Gehalt an oxydierten sowie geschwefelten oder gechlorten Oelen schließen.

Phenolharze lassen sich quantitativ nicht bestimmen. Man erkennt sie am Geruch des Extraktes sowie an der Reaktion mit Brom.

[10]) Z. ang. Ch., 23, 49, 1910.

VII. Aufschluß mit Paraffinöl. Zur Ausführung der Bestimmung wird die 1 g der ursprünglichen Probe entsprechende Menge des mit Aceton und Chloroform ausgezogenen und bei 50—60° getrockneten Materials in einem mit Luftkühler versehenen und gewogenen Erlenmeyer-Kölbchen von 200 ccm Inhalt mit 25 ccm „Paraffin flüssig D. A. B. 5" übergossen und solange auf Temperaturen unterhalb 300° erhitzt, bis die Kautschuksubstanz gelöst ist. Der Kolben wird nach dem Abkühlen mit Benzol fast gefüllt und 24 Stunden lang zum Absetzen des Niederschlages stehen gelassen. Die überstehende Flüssigkeit wird alsdann auf einen mit doppelten Filterscheibchen und langfaserigem Asbest versehenen, gewogenen Goochtiegel abdekantiert und abgesaugt; die ablaufende Flüssigkeit wird so oft zurückgegossen, bis sie vollkommen klar abläuft. Der Inhalt des Kölbchens und der Rückstand auf dem Goochtiegel werden wiederholt mit heißem Benzin ausgewaschen, bis das Filtrat wasserhell abläuft; man wäscht dann noch mehrmals mit Alkohol und Aether und trocknet bei 100° Goochtiegel und Kölbchen im Trockenschranke. Wenn eine Zentrifuge zur Verfügung steht, ist an Stelle der Filtration mehrmaliges Dekantieren im Kölbchen unter Zuhilfenahme der Zentrifuge statthaft. Das Kölbchen wird dann nach Austreiben des Restes der Waschflüssigkeiten durch Trocknen bei 100° bis zum konstanten Gewicht gewogen.

Bei der vorstehend beschriebenen Arbeitsweise werden außer den mineralischen Zusätzen auch organische, in „Paraffin flüssig" unlösliche Füllstoffe, wie Ruß, Cellulose usw. mitbestimmt.

Erfolgt unter den oben angegebenen Arbeitsbedingungen die Lösung des Kautschukmaterials in „Paraffin flüssig" nicht innerhalb 8 Stunden, was die Anwesenheit bestimmter Regenerate anzeigt, so ist höher und länger zu erhitzen, bis sich alles gelöst hat.

Bei Goldschwefel enthaltenden Mischungen verwendet man als Lösungsmittel Anisol. Da die Filtration bei Anwesenheit von Goldschwefel erschwert ist, muß die Abscheidung durch Zentrifugieren erfolgen.

$$\frac{\text{Gewicht d. unlösl. Rückstandes}}{\text{Gewicht d. Probe-Feuchtigkeit}} \times 100 = \text{anorganische Füllstoffe, evtl. vorhandene Faserstoffe, gehärtete Bakelite und Kohle}$$

Die Anwesenheit von Faserstoffen ist mikroskopisch zu ermitteln. Der Aufschluß kann auch nach Frank und Marckwald im Autoklaven mit Xylol erfolgen[11]). Es ist anzugeben, nach welchen Verfahren der Aufschluß erfolgt ist.

VIII. Veraschung. Die einfachste Veraschung erfolgt im Porzellantiegel, der in einen entsprechenden Ausschnitt einer Asbest- oder Eisenplatte (15×15 cm) eingelassen ist. Die Einwage beträgt etwa 1 g. Die Erhitzung wird so geleitet, daß zunächst die flüchtigen Anteile abdestillieren, worauf durch stärkeres Erhitzen die Veraschung vollendet wird.

Die gleiche Bestimmung läßt sich in einem Verbrennungsrohr im Stickstoffstrom ausführen. Um die Einwirkung des freien Schwefels auf die organischen Füllstoffe bei der Erhitzung zu vermeiden, verwendet man vorteilhaft mit Aceton extrahiertes Material.

Die genaue Feststellung der Mineralbestandteile erfolgt durch Veraschung auf nassem Wege nach Rothe (siehe qualitative und quantitative Bestimmung der anorganischen Anteile in Gummimischungen).

IX. Schwefelbestimmungen.

a) Gesamtschwefel. Zur Bestimmung des Gesamtschwefels wird nach Rothe 1 g des Kautschuks in einem Jenaer Rundkolben (200 ccm) mit 1 g Magnesiumoxyd und 30 ccm Bromsalpetersäure versetzt und erst auf dem Wasserbad, später auf dem Sandbad erhitzt, bis die organische Substanz vollständig zerstört ist. Hierauf wird der Kolbeninhalt auf freier Flamme unter lebhaftem Umschwenken zur Trockne eingedampft und bis zur Zerstörung der Nitrate erhitzt. Im Rückstand dürfen sich keine kohligen Anteile zeigen, anderenfalls ist das Verfahren zu wiederholen. Nunmehr wird der Kolbeninhalt mit 5 ccm konz. Salpetersäure aufgenommen, mit Wasser verdünnt und in eine Porzellanschale filtriert. Das Filtrat wird zur Trockne verdampft und dreimal mit je 5 ccm konz. Salzsäure abgeraucht. Nach dem Aufnehmen des Rückstandes mit 5 ccm konz. Salzsäure und Verdünnen mit Wasser wird heiß filtriert, heiß nachgewaschen und im Filtrat (etwa 100 ccm) in der Siedehitze mit heißer Bariumchloridlösung die gebildete Schwefelsäure gefällt.

Der auf dem Filter befindliche unlösliche Rückstand wird mit Natrium-Kalium-Karbonat aufgeschlossen, die Schmelze mit Wasser ausgezogen und die alkalische Lösung heiß filtriert. Das Filtrat wird mit Salpetersäure angesäuert, eingedampft und die Schale mit Rückstand 2 Stunden im Trockenschrank auf 135° erhitzt. Der Rückstand wird mit Salpetersäure durchfeuchtet, mit Wasser auf-

[11]) Lunge-Berl, VII. Aufl., Band III, Seite 1224.

genommen und von der Kieselsäure und etwa vorhandenen Antimonsäure abfiltriert. Das Filtrat wird in einer Porzellanschale zur Trockne verdampft, dreimal mit Salzsäure abgeraucht, mit etwa 5 ccm HCl aufgenommen, mit Wasser verdünnt und darin in der Siedehitze die Schwefelsäure mit heißer Bariumchloridlösung gefällt.

Aus der Summe der Bariumsulfatniederschläge läßt sich der Gesamtschwefel errechnen.

Die Bestimmung des Gesamtschwefels kann auch nach Lunge-Frank-Marckwald erfolgen[12]). Das benutzte Verfahren ist im Analysenbericht anzugeben.

b) Acetonlöslicher Schwefel (siehe Acetonextrakt).

c) Schwefel im Laugenextrakt (siehe Extrakt mit ½ n.-alkoholischer Kalilauge).

d) Bestimmung des anorganisch gebundenen Schwefels. Zur Bestimmung des anorganisch gebundenen Schwefels extrahiert man 1 g der Probe mit „Paraffin flüssig" (siehe VII. Aufschluß mit Paraffinöl). Der hierbei erhaltene Rückstand wird in den von Hinrichsen in den Mitteilungen des kgl. Materialprüfungsamtes, 1907, S. 322, angegebenen Apparat (Abb. 4) mit dem Zehnkugelrohr mit etwas destilliertem Wasser übergeführt. Sodann leitet man unter Erhitzen Kohlensäure hindurch und zersetzt mit gut ausgekochter Salzsäure. Enthält der zu zersetzende Rückstand Eisenoxyd, so muß reichlich Zinnchlorür oder metallisches Zink zugesetzt werden. Der entweichende Schwefelwasserstoff wird in der Vorlage (Zehnkugelrohr) in 50 ccm Bromsalzsäure aufgefangen. Der Inhalt des Zehnkugelrohres wird in ein Becherglas gespült und nach Zusatz von etwas Chlornatrium eingeengt.

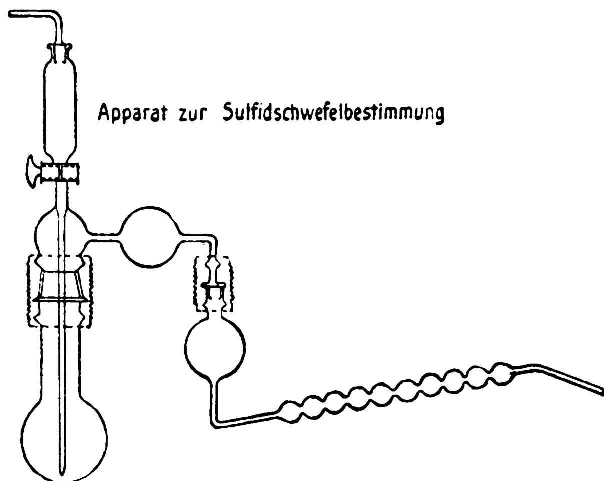


Abb. 4.

Der Inhalt des Zersetzungskolbens wird abfiltriert und die Flüssigkeit mit dem Inhalt des Zehnkugelrohres vereinigt. Die hierin enthaltene Schwefelsäure, die einerseits aus den Sulfiden, andererseits z. B. aus dem Kalziumsulfat stammt, wird in üblicher Weise mit Chlorbarium gefällt und zur Wägung gebracht. Der reine Sulfidschwefel wird erhalten, wenn man den Inhalt des Zehnkugelrohres für sich allein verarbeitet.

Der auf dem Filter befindliche Rückstand wird verascht und mit Natrium-Kalium-Karbonat aufgeschlossen. Die Schmelze wird mit Wasser ausgezogen, die alkalische Lösung heiß filtriert und mit Wasserstoffsuperoxyd oxydiert. Die Lösung wird dann mit Salpetersäure angesäuert eingedampft und die Schale mit Rückstand zwei Stunden im Trockenschrank auf 135° erhitzt. Die weitere Verarbeitung geschieht wie die des unlöslichen Rückstandes bei „IXa Gesamtschwefel". Addiert man das so erhaltene Gewicht des Bariumsulfats zu dem Bariumsulfat, das aus dem Inhalt des Zehnkugelrohres und des abfiltrierten Kolbeninhaltes stammt, so erhält man aus der Summe den gesamten an anorganische Anteile gebundenen Schwefel.

e) Vulkanisationsschwefel = Gesamtschwefel — (freier Schwefel + Schwefel im Laugenextrakt + Schwefel in anorganischen Anteilen).

X. Chlorbestimmung. 1 g der Substanz wird mit chlorfreiem Soda-Salpeter-Gemisch geschmolzen, die Schmelze wird mit heißem Wasser aufgenommen, die Lösung filtriert und mit heißem Wasser nachgewaschen. Nach Ansäuern mit Salpetersäure und Aufkochen werden 25 ccm $^1/_{10}$ n.-Silbernitrat zugesetzt, nochmals zum Sieden erhitzt und der Ueberschuß des Silbers mit $^1/_{10}$ n.-Rhodanammon zurücktitriert. Indikator Ferriammonsulfat.

$$1 \text{ ccm } ^1/_{10} \text{ n.-}AgNO_3 = 0{,}0035 \text{ g Cl.}$$

Das Resultat wird als gesamter Chlorgehalt bezeichnet. Handelt es sich bei kaltvulkanisierten Gegenständen um die Bestimmung von Chlor, das an Kautschuk gebunden ist, so bestimmt man den an Kautschuk gebundenen Schwefel in mit alkoholischer Kalilauge extrahiertem Material und berechnet aus dem gefundenen Wert den äquivalenten Chlorgehalt.

$$1 \text{ g } BaSO_4 = 0{,}3038 \text{ g Cl.}$$

Da angenommen wird, daß die anorganischen Anteile in Kautschukmischungen kein Chlor enthalten, läßt sich aus der Differenz der beiden angegebenen Bestimmungen das Chlor berechnen, das an organische Füllmittel, weißer Faktis, gebunden ist.

XI. Kohlensäurebestimmung. 3—5 g des zerkleinerten Materials werden in einem Kolben mit Salzsäure unter Durchleiten eines kohlensäurefreien Luftstromes in der Wärme zersetzt.

Die Kohlensäure wird unter Vorschaltung eines Chlorkalzium- und Kupfervitriol-Bimssteinrohres im Kaliapparat oder Natronkalkrohr aufgefangen und zur Wägung gebracht. Setzt man der zur Zersetzung dienenden Salzsäure Quecksilberchlorid oder Kupfersulfat zu, so erübrigt sich die Vorschaltung eines Kupfervitriol-Bimssteinrohres.

XII. Stickstoffbestimmung. 2 g Kautschuk werden in einem Kjeldahlkolben von 500 ccm mit 20 ccm Schwefelsäure (3 Raumteile konzentrierte und 2 Raumteile rauchende Säure) versetzt und 0,1 g Quecksilberoxyd zugesetzt. Man heizt langsam an und erhält die Lösung solange im Sieden, bis sie klar geworden ist (2—3 Stunden). Nach dem Abkühlen setzt man 25 ccm Wasser, 80 ccm Natronlauge (s = 1,35) und soviel Schwefelnatriumlösung zu, bis alles Schwefelquecksilber ausgefällt ist. Von der Lösung werden etwa 100 ccm in 50 ccm $^1/_{10}$ n.-H_2SO_4 überdestilliert und der Ueberschuß mit $^1/_{10}$ n.-Na OH zurücktitriert. Indikator Methylorange.

$$\frac{0{,}1401 \times \text{ccm } ^1/_{10} \text{ n.-}H_2SO_4}{\text{Einwage}} = \text{Proz. Stickstoff}$$

$$\text{Proz. Stickstoff} \times 6{,}25 = \text{Proz. Eiweiß}$$

Ein Blindversuch ist auszuführen.

Hat die Untersuchung des Acetonextraktes die Anwesenheit von Beschleunigern ergeben, so läßt sich eine Eiweißbestimmung nur annähernd genau in mit Aceton extrahiertem Material ausführen.

In vielen Fällen kann die Eiweißbestimmung auch nach der Mikrokjeldahlmethode (siehe Acetonextrakte, Beschleuniger) mit etwa 0,3 g Einwage vorteilhaft ausgeführt werden (Abb. 3).

XIII. Leimbestimmung.

a) Qualitative Feststellung: Man erhitzt 5 g des zerkleinerten Materials mit soviel Wasser, daß die Probe bedeckt ist, auf dem Dampfbade.

Nach dem Abkühlen filtriert man und gießt das Filtrat langsam in eine 1prozentige Gerbsäurelösung. Entsteht eine dauernde Trübung, so ist Leim vorhanden.

b) Quantitative Feststellung: Die Bestimmung kann nur angenähert erfolgen, indem der Gesamtstickstoff nach XII bestimmt wird. Da gewaschene Kautschuke meist 1,5 bis 2,5 Prozent Eiweiß enthalten, entfällt der darüber hinaus auftretende Stickstoffbetrag auf Leim. Man erhält annähernd richtige Werte, wenn man von dem aus dem Gesamtstickstoff errechneten Eiweiß im Mittel 2 Prozent abzieht und den Rest als Leim anspricht.

XIV. Bestimmung des freien Kohlenstoffes. Eine Probe von 0,5 g wird 8 Stunden mit einer Mischung von 1 Raumteil Aceton mit 2 Raumteilen Chloroform extrahiert. Man bringt die Probe in ein 250 ccm Becherglas und erhitzt auf dem Dampfbade, bis sie nicht mehr nach Chloroform riecht. Die abgekühlte Probe wird mit einigen Kubikzentimetern kalter Salpetersäure versetzt und kurze Zeit stehen gelassen. Sodann fügt man 50 ccm heißer konz. Salpetersäure zu und erhitzt auf dem Dampfbade, bis keine Gasentwicklung mehr stattfindet, jedoch mindestens 1 Stunde. Die heiße Flüssigkeit wird durch einen Goochtiegel filtriert, wobei darauf zu achten ist, daß der Rückstand möglichst im Becherglas verbleibt. Der Goochtiegel wird mit heißer konzentrierter Salpetersäure ausgewaschen. Nach Entleeren der Filtrierflasche wird mit Aceton und einer Mischung aus gleichen Raumteilen Aceton und Chloroform nachgewaschen, bis das Filtrat farblos ist. Das im Becherglas befindliche Material wird 30 Minuten auf dem Dampfbade mit 30—40 ccm 35prozentiger Natronlauge ausgezogen. Die Alkalibehandlung kann unterbleiben, wenn keine Silikate vorhanden sind. Man verdünnt mit 60 ccm heißem destilliertem Wasser und filtriert durch den Goochtiegel, wäscht gut mit heißer 15prozentiger Natronlauge aus und prüft auf die Anwesenheit von Blei, indem man etwas warme Ammonacetatlösung, die einen Ueberschuß von Ammoniak enthält, durch den Goochtiegel in eine Lösung von

[12]) Lunge-Berl, VII. Aufl., Band III, Seite 1220.

Natriumchromat fließen läßt. Entsteht ein gelber Niederschlag, so muß der Rückstand solange mit Ammonacetat gewaschen werden, bis sich die Natriumchromatlösung nicht mehr trübt. Dann wird der Rückstand einige Male mit heißer konzentrierter Salzsäure und endlich mit warmer 5prozentiger HCl ausgewaschen. Der Tiegel wird vom Trichter entfernt und $1\frac{1}{2}$ Stunden bei 110° getrocknet, abgekühlt und gewogen. Nach Verbrennen der Kohle bei dunkler Rotglut wird zurückgewogen. Die Gewichtsdifferenz stellt annähernd 105 Prozent der ursprünglich anwesenden Menge Kohle in Form von Lampen- oder Gasschwarz dar.

$$\frac{\text{Gewichtsabnahme des Tiegels}}{1{,}05 \times \text{Gewicht der Probe}} \times 100 = \text{Proz. freier Kohlenstoff (Ruß)}$$

Enthält das Material Graphit, so wird eine Probe (0,5—1 g) mit $\frac{1}{2}$ n.-alkoholischer Kalilauge 4 Stunden ausgekocht. Nach dem Abfiltrieren bringt man das Filter mit Rückstand in eine kleine Porzellanschale und raucht viermal mit Salpetersäure (s = 1,52) ab. Der trockene Rückstand wird mit der etwa zehnfachen Menge Bleioxyd gemischt und in einen hessischen Tontiegel übergeführt, mit Bleioxyd überschichtet und im bedeckten Tiegel solange auf dem Gebläse erhitzt, bis keine Gasentwicklung mehr stattfindet. Nach dem Erkalten wird der Tiegel zerschlagen und der auf dem Boden befindliche Bleiregulus gewogen.

$$\frac{\text{Gewicht des Bleiregulus}}{34{,}5 \times \text{Gewicht der Probe}} \times 100 = \text{Proz. freier Kohlenstoff (Graphit u. Ruß)}$$

XV. Cellulosebestimmung. 0,5 g der Probe werden mit 25 ccm frisch destilliertem Kresol (S. P. 198°) 4 Stunden bei 160° behandelt. Nach dem Abkühlen setzt man langsam unter ständigem Schwenken 200 ccm Petroläther zu und läßt absitzen. Man filtriert durch einen Goochtiegel (ohne Papierfilter) und wäscht dreimal mit Petroläther nach. Darauf wird noch sorgfältig mit siedendem Benzol und darauf mit Aether ausgewaschen. Der Kolbeninhalt wird mit heißer 10prozentiger Salzsäure behandelt, in den Tiegel übergeführt und hier noch mindestens zehnmal mit 10prozentiger Salzsäure ausgelaugt. Der Tiegelinhalt wird mit kochendem Wasser chloridfrei gewaschen und hierauf mit kleinen Mengen Aceton behandelt, bis das Filtrat farblos ist. Die gleiche Behandlung erfolgt mit einer Mischung aus gleichen Teilen Aceton und Schwefelkohlenstoff, dann wäscht man mit Alkohol und trocknet $1\frac{1}{2}$ Stunden bei 105°. Der gesamte Tiegelinhalt wird mit Hilfe einer Pinzette in ein gewogenes Wägegläschen übergeführt, wobei man die unteren Asbestschichten zum Auswischen des Tiegels benutzt. Dann wird nochmals 10 Minuten getrocknet und nach dem Abkühlen gewogen. Gewicht des Inhaltes = A. Nach dieser Vorbereitung kann die Bestimmung der Cellulose nach zwei Methoden erfolgen.

1. Kuoxammethode. Der Inhalt des Wägegläschens wird in einem Kolben mit 25 ccm Kuoxam versetzt. Nach öfterem Schütteln und 12stündigem Stehen wird durch einen gewogenen Goochtiegel abfiltriert, der Tiegelinhalt zuerst mit konzentrierter, dann mit verdünnter Kuoxamlösung ausgewaschen und mit Ammoniakwasser solange behandelt, bis das Filtrat farblos abläuft. Der Tiegel wird bei 105° bis zur Gewichtskonstanz getrocknet und nach dem Abkühlen gewogen.

Gewicht des leeren Tiegels + A — Gewicht des Tiegels nach dem Lösen der Cellulose mit Kuoxam = Cellulose.

Zur Kontrolle kann man die Cellulose direkt ermitteln, indem man diese aus dem Filtrat nach Zusatz von Natriumchlorid und Zugabe von verdünnter Schwefelsäure bis zur schwachsauren Reaktion fällt.

Die gefällte Cellulose wird in einem gewogenen Goochtiegel schwach abgesaugt, mit heißem Wasser bis zum Verschwinden der Chlorreaktion ausgewaschen, bei 110° getrocknet und gewogen.

2. Acetylierungsmethode. Der Inhalt des Wägegläschens wird in einem 50 ccm Becherglas mit 15 ccm Essigsäureanhydrid und 0,5 ccm konz. Schwefelsäure übergossen und mindestens 1 Stunde auf dem Dampfbade digeriert. Nach dem vollständigen Abkühlen setzt man 25 ccm 90prozentiger Essigsäure zu und filtriert vorsichtig unter ganz schwachem Saugen durch einen gewogenen Goochtiegel (ohne Papierfilter). Nun wäscht man mit heißer 90prozentiger Essigsäure, bis das Filtrat farblos ist, und dann noch etwa fünfmal mit Aceton.

Es ist darauf zu achten, daß der gesamte Inhalt des Becherglases, in dem die Acetylierung vorgenommen wurde, in den Tiegel übergeführt wird. Der Tiegel wird dann außen sorgfältig gereinigt, 2 Stunden bei 150° getrocknet und nach dem Abkühlen gewogen.

Gewicht des Tiegels + A — Gewicht des Tiegels nach der Acetylierung = Cellulose.

Es ist anzugeben, nach welchem Verfahren die Bestimmung ausgeführt wurde.

XVI. Qualitative und quantitative Analyse der anorganischen Bestandteile. Gummimischungen können enthalten:

Antimonpentasulfid (Goldschwefel, Kermes usw.)	Kaolin (Aluminiumsilikat)
Zinnoxyd	Ultramarin
Quecksilbersulfid (Zinnober)	Kalk
Bleioxyd (Bleiglätte)	Kreide
Bleimennige	Kalziumsulfat (Anhydrit und Gips)
Bleiweiß (basisches Bleikarbonat)	Schwerspat (Bariumsulfat)
Bleisulfid	Magnesia usta
Bleisulfat	Magnesiumkarbonat
Zinkstaub	Bimsstein
Zinkoxyd (Zinkweiß)	Glaspulver
Zinksulfid	Kieselsäure (Infusorienerde und Sand)
Lithopone	Asbest
Eisenoxyd (Eisenrot)	Talkum
Aluminiumhydroxyd (Tonerde)	Ruß und Graphit

Die Probenentnahme ist von einer vorhergehenden Aschenbestimmung abhängig zu machen, und zwar ist soviel Material zu entnehmen, als etwa 1 g anorganischen Füllstoffen entspricht.

1. Qualitative Analyse. Sowohl für die qualitative als auch für die quantitative Analyse empfiehlt es sich, das Material nach der von J. Rothe angegebenen Methode vorzubereiten, die im Nachfolgenden beschrieben wird. Bei dieser Methode wird wohl am besten ein zu starkes Erhitzen des Analysenmaterials sowie dessen Verunreinigung durch Kieselsäure und Verluste von flüchtigen Bestandteilen (As, Sb, Hg) vermieden. Zur Analyse wird soviel Gummimaterial, als etwa 1 g Asche entspricht, in einem Jenaer Rundkolben von 300 ccm mit 10 höchstens 20 ccm Salpetersäure (spez. Gew. 1,48) und 2 ccm konz. Schwefelsäure auf je 1 g der Probe auf dem Sandbade 1 Stunde lang nur so hoch erhitzt, daß eine stetige lebhafte Entwicklung von Stickstoffdioxyd vor sich geht. Nach dieser Zeit wird auf dem Sandbade stärker erhitzt, bis die Salpetersäure vollständig verdampft ist und Schwefelsäuredämpfe zu entweichen beginnen. Hierauf wird das Erhitzen unter lebhafter Bewegung des Kolbens über freier Flamme fortgesetzt, bis die Schwefelsäure stark siedet. Man läßt erkalten und fügt zu der zurückgebliebenen Schwefelsäure, die in der Regel dunkelbraun bis schwarz gefärbt ist, weitere 5 bis 10 ccm Salpetersäure (s = 1,48) und erhitzt noch $\frac{1}{4}$—$\frac{1}{2}$ Stunde auf dem Sandbade bei ganz schwachem Sieden, bis die Flüssigkeit wieder hell geworden ist. Nunmehr wird von neuem über freier Flamme weiter erhitzt, wobei sich die Schwefelsäure nicht mehr dunkel färben darf. Ist dies doch noch der Fall, so muß nochmals Salpetersäure zugefügt und das Verfahren wiederholt werden. Nach dem Abrauchen der Hauptmenge der Schwefelsäure und Abkühlen wird der Rückstand mit Wasser aufgenommen und einige Zeit zum Sieden erhitzt, um die letzten Reste von Stickoxyden zu entfernen, die von der Schwefelsäure hartnäckig zurückgehalten werden. Ist ein Niederschlag vorhanden, so wird derselbe abfiltriert. Er kann enthalten: Pb, Ba, Ca, als Sulfate und Kieselsäure. Zur Feststellung wird der abfiltrierte Niederschlag zuerst mit kaltem Wasser geschüttelt. Nach dem Absitzen kann in einem Teil der wässerigen Lösung mit Ammonoxalat Kalzium nachgewiesen werden. Hieraut wird der Niederschlag mit basischem Ammontartrat behandelt und abfiltriert. Blei geht in Lösung. Ein Teil des Filtrates wird mit Schwefelsäure angesäuert; bei Anwesenheit von Blei tritt ein weißer Niederschlag von Bleisulfat auf. Der Rest des Filtrates kann zur weiteren Charakterisierung verwendet werden, indem man mit Kaliumbichromat fällt. Der verbleibende unlösliche Rückstand, der Bariumsulfat und Kieselsäure enthalten kann, wird in einem Platintiegel mit der sechsfachen Menge Pottasche geschmolzen. Die Schmelze wird mit heißem Wasser aufgenommen und vom unlöslichen abfiltriert. Nach dem Ansäuern des Filtrats mit Salzsäure wird in der Platinschale zur Trockne verdampft und 2 Stunden auf 130° erhitzt. Dann wird mit etwa 5 ccm Salzsäure und heißem Wasser aufgenommen. Verbleibt hier ein unlöslicher Rückstand, so ist Kieselsäure zugegen, welche durch Abrauchen mit Flußsäure identifiziert werden kann. Im Filtrat von der Kieselsäure wird mit Bariumchlorid auf Schwefelsäure geprüft. Der beim Auflösen der Schmelze verbleibende Rückstand enthält das vorhandene Barium in Form von Bariumkarbonat. Er wird mit Salzsäure in Lösung gebracht und in der Lösung durch Schwefelsäure das Barium nachgewiesen.

In die erwärmte ursprünglich schwefelsaure Lösung wird Schwefelwasserstoff eingeleitet. Es fallen aus: schwarz HgS, gelb As_2S_3 und As_2S_5, orange Sb_2S_3 und Sb_2S_5, braun SnS. Der gesamte durch Schwefelwasserstoff gefällte Niederschlag wird in einem Schälchen mit Schwefelammon behandelt, dann wird abfiltriert und das Filtrat mit überschüssiger, verdünnter Schwefelsäure angesäuert. Der entstehende Niederschlag enthält die Schwefelverbindungen von Arsen, Antimon und Zinn. Diese werden nun mit konzentrierter Salzsäure behandelt, wonach die Sulfide des Antimons und Zinns in Lösung gehen, während Arsensulfid ungelöst zurückbleibt. Dieser Rückstand wird durch Salzsäure und Kaliumchlorat in Lösung gebracht und solange erhitzt, bis das freie Chlor entfernt ist. Hierauf wird nach Zusatz von überschüssigem Ammoniak das Arsen mit Magnesiamischung als Ammonium-Magnesiumarsenat gefällt. Die Antimon und Zinn enthaltende Lösung wird in einen Platintiegel gegeben und wenig reines Stangenzink zugesetzt. Ein fest am Platin haftender Niederschlag zeigt Antimon an, das durch Salpetersäure in Antimonsäure übergeht und als solche durch Betupfen mit ammoniakalischer Silbernitratlösung (schwarz) identifiziert werden kann. Zinn scheidet sich als schwammige Masse am Zink ab und wird durch Lösen in Salzsäure und Zusatz von Quecksilberchloridlösung als solches festgestellt. Der in Schwefelammon unlösliche Teil des Schwefelwasserstoffniederschlages, der nur Quecksilber enthalten kann, wird mit Königswasser aufgenommen und nach dem Austreiben des Chlors das Quecksilber in der Lösung mit Zinnchlorür nachgewiesen.

Das Filtrat von der Schwefelwasserstoffällung wird mit Ammoniak neutralisiert und hierauf Schwefelammon zugesetzt. Es fallen aus: weiß Zinksulfid und Aluminiumhydroxyd, schwarz Ferrosulfid. Der Niederschlag wird mit Salzsäure gelöst und mit etwas Bromwasser, Wasserstoffsuperoxyd oder Salpetersäure oxydiert. Das überschüssige Oxydationsmittel ist durch Kochen zu entfernen. Man versetzt mit überschüssigem Ammoniak. Es fallen aus: Eisen- und Aluminiumhydroxyd. Zink bleibt in Lösung. Zum Nachweis des Zinks wird in das ammoniakalische Filtrat Schwefelwasserstoff eingeleitet. Ein weißer Niederschlag zeigt Zink an. Der Aluminiumhydroxyd und Eisenhydroxyd enthaltende Niederschlag wird mit Natronlauge behandelt. Ein unlöslicher brauner Rückstand weist auf Eisen hin. Die alkalische Flüssigkeit wird mit Salzsäure angesäuert und mit Ammoniak das Aluminium als weißes Hydroxyd gefällt.

Im Filtrat von der Schwefelammonfällung können noch Kalzium, Magnesium und die Alkalien vorhanden sein. Kalzium wird durch Ammonoxalat, Magnesium durch Ammoniumphosphat, die Alkalien am besten durch Spektralanalyse nachgewiesen. Der Nachweis der Alkalien kommt nur beim Vorhandensein von Glaspulver, Ultramarin oder gewissen Beschleunigern wie Glyzerin-Alkali in Frage. Mit Ausnahme von Kohlensäure, Schwefelwasserstoff und Schwefelsäure werden auf dem angegebenen Wege alle in der oben angegebenen Zusammenstellung angeführten Stoffe gefaßt. Kohlensäure und Schwefelwasserstoff können in der ursprünglichen Probe durch Salzsäure nachgewiesen werden, indem man die entstehenden Gase einerseits in Kalkwasser (Niederschlag-Kohlensäure), andererseits über Bleipapier (Schwarzfärbung - Schwefelwasserstoff) leitet. Schwefelsäure kann in der Asche der Gummiprobe eventuell nach dem Aufschließen mit Natriumkarbonat nachgewiesen werden. Auf demselben Wege läßt sich das von der Kaltvulkanisation herrührende Chlor nachweisen. Der Chlornachweis kann eventuell auch nach der Methode von B e i l s t e i n durch Erhitzen der Substanz mit Kupferoxyd am Platindraht in der Bunsenflamme oder Auftragen auf ein glühendes Kupferdrahtnetz durch die eintretende Flammenfärbung (bei Chlor zuerst blau und dann grün) erfolgen.

2. Q u a n t i t a t i v e A n a l y s e. Das genau abgewogene Analysenmaterial wird nach der R o t h e schen Methode, wie oben angegeben, behandelt und der unlösliche Rückstand von der Lösung getrennt. Es empfiehlt sich, die Kieselsäure in einer besonderen Probe zu bestimmen.

A) D e r u n l ö s l i c h e R ü c k s t a n d. Der unlösliche Rückstand vom Aufschluß nach R o t h e kann enthalten: Blei, Kalzium- und Bariumsulfat, Kieselsäure oder Silikate und bei Anwesenheit von Antimon auch Antimonsäure und Bleiantimoniat, gegebenenfalls auch Zinnsäure.

1. B l e i b e s t i m m u n g. Der unlösliche Rückstand wird mit Ammoniumacetat-Lösung mehrmals ausgekocht (Bleisulfat geht in Lösung) und das Unlösliche abfiltriert, bis im Filtrat mit Schwefelwasserstoff keine Dunkelfärbung mehr erfolgt. Der Rückstand auf dem Filter wird dann noch mit heißem Wasser ausgewaschen und zur Weiterverarbeitung aufgehoben (siehe 2. Bariumbestimmung). In der Ammoniumacetat-Lösung, die neben Bleisulfat auch kleine Mengen Gips enthalten kann, wird das Blei mit Schwefelwasserstoff als Bleisulfid ausgefällt, der Niederschlag abfiltriert und mit Schwefelwasserstoffwasser ausgewaschen. Das Filtrat wird in einer Porzellanschale zur Trockne verdampft, die Ammonsalze verjagt, der Rückstand in Salzsäure gelöst, und in der Lösung wird eventuell vorhandener Kalk in der später beschriebenen Weise bestimmt.

Das Schwefelblei wird in heißer Salpetersäure gelöst, die Lösung unter Zusatz von Schwefelsäure eingedampft und der Ueberschuß der Schwefelsäure auf dem Sandbade abgeraucht. Der verbleibende Rückstand wird mit 1prozentiger Schwefelsäure aufgenommen, über Nacht stehen gelassen, am anderen Morgen abfiltriert und das Bleisulfat mit 1prozentiger Schwefelsäure ausgewaschen. Hierauf wird das Filter im Porzellantiegel vorsichtig verascht. Das Veraschen erfolgt in der Weise, daß man den Tiegel erst auf dem Asbestdrahtnetz erhitzt, bis das Papier vollkommen verkohlt ist, und dann auf dem Tondreieck mit kleiner Flamme weiter erhitzt, bis die Filterkohle verbrannt ist. Jede übermäßige Erhitzung ist zu vermeiden, um eine Reduktion und eine Verflüchtigung des Bleis zu verhindern. Erscheint nach dem Veraschen der Rückstand nicht rein weiß, so wird er mit einigen Tropfen konz. Salpetersäure auf dem Wasserbade abgeraucht, mit einigen Tropfen konzentrierter Schwefelsäure versetzt, auf dem Sandbade abgeraucht und darauf über kleiner Flamme erhitzt, bis der Tiegelboden eben schwach rotglühend erscheint. Dieses Verfahren ist so oft zu wiederholen, bis das Gewicht des Tiegels konstant ist. Von der Reinheit des Bleisulfates überzeugt man sich durch Behandeln mit heißer Ammonacetatlösung. Ein unlöslicher Rückstand wird abfiltriert, gründlich ausgewaschen, geglüht, gewogen und das Gewicht von dem Gewicht des Bleisulfates in Abzug gebracht.

B e r e c h n u n g: $PbSO_4 \cdot 0{,}7360 = PbO$ (lg = 8668).

2. B a r i u m b e s t i m m u n g. Der nach Entfernen des Bleisulfates verbleibende Rückstand vom R o t h e - Aufschluß wird im Rosetiegel mit gleichen Teilen Schwefel und Soda (etwa die 5—6fache Menge des Rückstandes) gut durchgemischt und vorsichtig aufgeschlossen. Dies erfolgt in der Weise, daß der Tiegelboden mit kleiner Flamme vorsichtig erhitzt wird, während der Deckel des Tiegels, späterhin auch die obere Wandung des Tiegels durch Fächeln mit einer großen Bunsenflamme von oben erhitzt wird. Das Erhitzen erfolgt solange, als noch Schwefel zwischen Deckel und Tiegel herausbrennt. Der Aufschluß ist beendet, wenn an der Innenseite des Deckels und an der Tiegelwandung kein Schwefel mehr haftet. Nach dem Erkalten bei bedecktem Tiegel wird die Schmelze mit Wasser aufgenommen und die Lösung abfiltriert. Auf dem Filter verbleiben Bleisulfid, Barium- und Kalziumkarbonat sowie Kieselsäure oder Silikate, die bei der gelinden Hitze des Aufschlusses noch nicht aufgeschlossen werden. In der Lösung befindet sich Antimon und eventuell Zinn; sie wird aufgehoben, um späterhin mit der Hauptmenge des Antimons verarbeitet zu werden.

Der Rückstand auf dem Filter wird mit heißer Salzsäure gelöst, wobei Blei, Barium und Kalzium in Lösung gehen, während die Kieselsäure oder die Silikate ungelöst zurückbleiben. Dieser Rückstand wird nach Schmelzen mit Kalium-Natriumkarbonat auf Anwesenheit von Basen geprüft, die gegebenenfalls bestimmt werden müssen.

In die Salzsäurelösung leitet man Schwefelwasserstoff ein. Etwa ausfallendes Schwefelblei wird in der unter „1. Bleibestimmung“ (s. vorher) angegebenen Weise in Bleisulfat übergeführt und als solches gewogen. Im Filtrat der Schwefelwasserstoffällung wird nach Verjagen des Schwefelwasserstoffes Barium von Kalzium getrennt und zwar bei Anwesenheit kleiner Kalziummengen als Sulfat, in Gegenwart großer Kalziummengen als Chromat.

B e r e c h n u n g:

$$BaSO_4 \times 0{,}6570 = BaO \text{ (lg = 81 758)}$$
$$BaCrO_4 \times 0{,}6052 = BaO \text{ (lg = 78 193)}$$

B) F i l t r a t d e s A u f s c h l u s s e s n a c h R o t h e.

3. Q u e c k s i l b e r b e s t i m m u n g. Die beim R o t h e - schen Aufschluß erhaltene Lösung fällt man heiß mit Schwefelwasserstoff. Es fallen aus: Antimon und die selten in Gummimischungen vorkommenden Elemente Arsen, Zinn und Quecksilber. Ist Quecksilber zugegen, so ist der Niederschlag schwarz gefärbt. In diesem Falle behandelt man denselben, nachdem man ihn in ein Becherglas übergeführt hat, durch Kochen mit verdünnter Natronlauge. Quecksilbersulfid bleibt ungelöst, während die Sulfide des Antimons, Arsens und Zinns in Lösung gehen. Der Quecksilberrückstand wird mit Königswasser gelöst und nach Vertreiben des Chlors mit Schwefelwasserstoff gefällt, auf einem gewogenen Gooch-

tiegel abfiltriert und das Quecksilber nach dem Trocknen als Sulfid gewogen.

Berechnung: HgS × 0,93122 = HgO (lg = 96905).

4. Arsenbestimmung. Die Arsen, Antimon und Zinn enthaltende alkalische Lösung wird mit Salzsäure angesäuert und Schwefelwasserstoff eingeleitet. Der Niederschlag wird abfiltriert und mit schwach saurem schwefelstoffhaltigem Wasser gründlich ausgewaschen. Die Sulfide werden dann in ein Becherglas übergeführt und in der Wärme mit konzentrierter Salzsäure behandelt. Antimon und Zinn gehen in Lösung. Arsen bleibt ungelöst und wird nach dem Lösen im Königswasser mit Ammoniak, Ammoniumchlorid und Magnesiumsulfat als Ammonium-Magnesium-Arsenat gefällt und als Magnesium-Pyroarsenat gewogen.

Berechnung: $Mg_2As_2O_7$ × 0,6373 = As_2O_3 (lg = 80435).

5. Antimonbestimmung. Die Antimon und Zinn enthaltende Lösung wird nunmehr mit dem Anteil Antimon und Zinn vereinigt, der aus dem unlöslichen Rückstand des Rotheschen Aufschlusses stammt. Zu diesem Zwecke wird die Schwefelnatrium enthaltende Lösung (s. oben) mit Natriumhydroxyd und unter Kühlen tropfenweise mit Brom versetzt, bis aller Schwefel oxydiert ist. Nach Ansäuern der Lösung und Verjagen des Broms können nunmehr die beiden Lösungen vereinigt werden. Die Lösung wird hierauf mit Wasser verdünnt und Antimon und Zinn in der Wärme mittels Ferrum reductum getrennt. Hierbei wird innerhalb einer Stunde 0,5—1 g Ferrum reductum in die heiße Lösung in kleinen Portionen eingetragen. Nachdem die Reduktion beendet ist, wird das ausgeschiedene Antimon sofort durch ein kleines mit Ferrum reductum bestreutes Filter abfiltriert und mit heißer verdünnter Salzsäure gründlich ausgewaschen. (Bei Anwesenheit großer Zinnmengen muß das Antimon nochmals in Brom-Salzsäure in der Wärme gelöst und die Reduktion mit Ferrum reductum wiederholt werden, um die Trennung zu vervollkommnen. Das Filtrat wird durch Eintragen von etwas Ferrum reductum in der Wärme darauf geprüft, ob das Antimon aus der Lösung entfernt ist).

Das Antimon auf dem Filter wird mit Wasser in ein Becherglas übergespült und in Brom-Salzsäure gelöst. Ebenso sind Antimonreste vom Filter mit warmer Brom-Salzsäure herunter zu lösen. Nachdem das Brom durch Kochen aus der Lösung verjagt ist, gibt man ein Stückchen Jodkalium hinzu und reduziert durch Zutropfen von schwefliger Säure in der Wärme. (Ein Ueberschuß ist zu vermeiden). Nachdem ein Ueberschuß an Salzsäure mit Ammoniak abgestumpft ist, leitet man in die Lösung Schwefelwasserstoff ein, filtriert das ausgeschiedene Schwefelantimon ab und wäscht es mit ausgekochtem (O-freiem) Wasser aus. Der Niederschlag wird dann mittels 50 ccm einer 25prozentigen Natriumsulfidlösung vom Filter in ein Becherglas heruntergelöst, das Filter mit 50 ccm einer 25prozentigen Natriumsulfitlösung nachgewaschen und in das Filtrat ein erbsengroßes Stück Aetznatron gegeben. Nachdem sich dies gelöst hat, elektrolysiert man unter Zuhilfenahme einer gewogenen mattierten Platinnetzelektrode bei 60°, anfänglich mit einer Stromstärke von 0,5 Ampere, nach einer halben Stunde mit 1 Ampere. Nach zweistündigem Stromdurchgang füllt man mit etwas Natriumsulfitlösung auf und beobachtet, ob sich am frisch benetzten Teil der Kathode noch Antimon abscheidet. Ist dies nicht der Fall, so nimmt man die Elektrode möglichst rasch aus der Lösung, spült sie in heißem Wasser einige Augenblicke ab, trocknet sie mit Alkohol und Aether und wägt.

Berechnung: Sb × 1,1997 = Sb_2O_3 (lg = 0,7907).

Bei Anwesenheit kleiner Antimonmengen wird das Sulfid mit warmem, frisch bereitetem (Kieselsäure aus den Glasgefäßen) gelbem Schwefelammon in einem gewogenen Porzellantiegel gelöst, die Lösung zur Trockne verdampft, der Rückstand mehrmals mit konz. Salpetersäure abgedampft (unter Vermeiden von Spritzen), entstandene Schwefelsäure auf dem Sandbad abgeraucht und das Antimon nach dem Glühen als Sb_2O_4 zur Wägung gebracht.

Berechnung: Sb_2O_4 × 0,9475 = Sb_2O_3 (lg = 97656).

Antimon kann auch durch nachfolgende Titrationsmethode bestimmt werden. Das vom Zinn getrennte und mit Schwefelwasserstoff gefällte Antimon wird abfiltriert und in einen Kjeldahlkolben übergeführt. Man setzt 15 ccm konz. Schwefelsäure zu und erhitzt vorsichtig, bis die Lösung farblos geworden ist. Hierauf verdünnt man auf 100 ccm mit Wasser, fügt 1—2 g Natriumsulfit hinzu und kocht, bis alles Schwefeldioxyd ausgetrieben ist. Nun setzt man 20 ccm konz. Salzsäure zu, verdünnt mit Wasser auf 250 bis 275 ccm und titriert mit $^1/_{10}$ n.-Kaliumpermanganat bis zur schwach Rosafärbung. Der Titer der Permanganatlösung ist mit reinem Antimon festzustellen (siehe Reagenzien).

6. Zinnbestimmung. In das Filtrat der Antimon-Zinn-Trennung, die das Zinn in der Stannoform enthält, leitet man Schwefelwasserstoff ein, filtriert das Schwefelzinn ab und verascht es in einem Rosetiegel. Zu diesem Zwecke wird der Tiegel auf einem Asbestdrahtnetz erhitzt, bis das Papier verkohlt ist. Dann verbrennt man die Kohle über kleiner Flamme und glüht dann erst auf dem Bunsenbrenner, späterhin auf dem Gebläse. Zinn wird so als Zinnsäure gewogen (SnO_2).

7. Zinkbestimmung. Das Filtrat von der Fällung des Quecksilbers, Antimons, Arsens und Zinns mit Schwefelwasserstoff (s. vorher) befreit man durch Kochen vom Schwefelwasserstoff, macht die Lösung ammoniakalisch und mit verdünnter Schwefelsäure sauer, so daß sie gegen Methylorange eben sauer reagiert. In die schwach schwefelsaure Flüssigkeit leitet man Schwefelwasserstoff ein, läßt das Schwefelzink über Nacht absitzen und filtriert es am nächsten Morgen durch ein mit Papierbrei beschicktes Filter. Das Schwefelzink wirkt mit Schwefelwasserstoff und etwas ammonsulfathaltigem, schwach saurem Wasser ausgewaschen und in der beim Zinn beschriebenen Weise im Rosetiegel verascht und geglüht (ZnO).

8. Bestimmung von Eisenoxyd, Tonerde und Chrom. Das Filtrat der Zinkfällung wird durch Kochen von Schwefelwasserstoff befreit, oxydiert und dann in der Hitze mit Ammoniak gefällt. Die ausfallenden Hydroxyde werden abfiltriert, mit heißem Wasser ausgewaschen, geglüht und gewogen. Das Gewicht ergibt die Summe von Eisenoxyd, Tonerde und Chromoxyd. Der Inhalt des Tiegels wird dann in eine Platinschale gebracht und mit Natriumhydroxyd unter Zusatz einer Messerspitze Natriumsuperoxyd geschmolzen. Die Schmelze wird mit Wasser aufgenommen, wobei Eisenhydroxyd ungelöst zurückbleibt, während Tonerde und Chromat in Lösung gehen. Das Eisenhydroxyd wird gut ausgewaschen, in verdünnter Salzsäure gelöst, und die Lösung nach Zusatz von Jodkalium und Stärke mit $^1/_{10}$ n.-Natriumthiosulfat titriert.

Berechnung: 1 ccm $^1/_{10}$ n.-$Na_2S_2O_3$ = 0,007984 g Fe_2O_3.

Die das Aluminium und das Chromat enthaltende Lösung wird mit Salzsäure angesäuert, ebenfalls mit Jodkalium und Stärke versetzt und mit $^1/_{10}$ n.-Na-Thiosulfat titriert.

Berechnung: 1 ccm $^1/_{10}$ n.-$Na_2S_2O_3$ = 0,00253 g Cr_2O_3.

Die so für Eisen und Chrom erhaltenen Werte werden auf Oxyde umgerechnet und vom Gesamtgewicht der Trioxyde in Abzug gebracht. Die Differenz ergibt Aluminiumoxyd.

9. Kalziumbestimmung. Das ammoniakalische Filtrat der Fällung von Eisen, Aluminium und Chrom wird auf etwa 100 ccm eingeengt, schwach essigsauer gemacht und in der Siedehitze mit heißer Ammonoxalat-Lösung versetzt. Nach einigem Kochen macht man mit Ammoniak alkalisch. Nach Stehen über Nacht wird abfiltriert, das Filter im Platintiegel verascht und der Niederschlag auf dem Gebläse geglüht (CaO).

10. Bestimmung der Alkalien und von Magnesium. Das Filtrat der Kalziumfällung wird zur Trockne verdampft, durch schwaches Glühen von den Ammoniumsalzen befreit und der Rückstand mit leicht salzsaurem Wasser aufgenommen. Nach dem Filtrieren wird die Lösung in einem gewogenen Platin-Alkali-Tiegel unter Zusatz von Schwefelsäure eingedampft, der Ueberschuß an Schwefelsäure abgeraucht und die Sulfate der Alkalien und des Magnesiums schwach geglüht und gewogen.

Die gewogenen Sulfate werden mit Wasser aufgenommen, die klare Lösung stark ammoniakalisch gemacht und das Magnesium mit Ammoniumphospat gefällt, abfiltriert, verascht, geglüht und als Magnesiumpyrophosphat gewogen. Der so erhaltene Wert wird auf Magnesiumsulfat umgerechnet und von der vorher ermittelten Summe der Sulfate in Abzug gebracht. Die Differenz ergibt die Alkalien.

Berechnung: $Mg_2P_2O_7$ × 0,3621 = MgO (lg = 55879).

11. Kieselsäurebestimmung. Man verascht 1 g der Mischung im Platintiegel, fügt hierauf die vier- bis sechsfache Menge Natrium-Kalium-Karbonat hinzu und schließt durch Schmelzen auf. Die Schmelze wird mit heißem Wasser ausgelaugt, vom Unlöslichen abfiltriert und gut ausgewaschen. (Prüfung des Rückstandes auf Kieselsäure durch einen nochmaligen Aufschluß). Nachdem das Filtrat mit Salzsäure angesäuert ist, wird zur Trockne verdampft, der Rückstand 2 Stunden auf 130° erhitzt, mit 5 ccm konz. HCl und heißem Wasser aufgenommen und abfiltriert. Der Filterrückstand wird im Platintiegel verascht und gewogen. Hierauf raucht man den Tiegelinhalt mit Flußsäure ab, glüht nochmals und wiegt wieder.

Die Gewichtsfdifferenz der beiden Wägungen ergibt die Kieselsäure.

Zusammenstellung der Resultate.

I. Aeußerer Befund. a) Materialbeschaffenheit. 1. Art der Kautschukprobe (Rohkautschuk, vulkanisierter Kautschuk, Kautschukpräparate). 2. Art der Vulkanisation (Gas-, Kalt- oder Warmvulkanisation). 3. Grad der Vulkanisation (Weich- oder Hartkautschuk). 4. Homogenität, Porosität. 5. Farbe. 6. Geruch. b) Verunreinigung, Anstriche, Schutzschichten. 1. Lack- und Oelanstriche usw. 2. Einstreupulver, ausgeblühter Schwefel. 3. Paraffin, Wachs, Oel, Glyzerin.

II. Feuchtigkeit.

III. Wasserlösliche Anteile und Art der groben Verunreinigungen.

IV. Acetonextrakt, darin a 1) acetonlöslicher Schwefel, a 2) wahrer freier Schwefel; a) acetonlöslicher gebundener Schwefel; b) unverseifbare Anteile, darin c) Paraffinkohlenwasserstoffe, d) verseifbare Anteile, e) Celluloseester und -äther, f) organische Beschleuniger, g) Drehung der Kautschukharze. Kautschukharze + fremde Harze + verseifbare Oel-, Fett-, Wachsanteile usw. = Gesamtacetonextrakt — (freier Schwefel + unverseifbare Anteile + Cellulosederivate).

V. Chloroformextrakt, darin a) Hartasphalt, b) Regenerate, c) starke Depolymerisation (unvollständige Vulkanisation).

VI. Extrakt mit ½ n.-alkoholischer Kalilauge, darin a) Schwefel, b) Eiweißstoffe, c) Phenolharze, qualitativ.

VII. Paraffinunlösliches, a) anorganische Füllstoffe, Kohlenstoff, Faserstoffe, gehärtete Bakelite, b) Vorhandensein von Regeneraten.

VIII. Aschengehalt.

IX. Schwefelbestimmungen, a) Gesamtschwefel, b) acetonlöslicher Schwefel, 1. wahrer freier Schwefel, 2. acetonlöslicher gebundener Schwefel, c) Schwefel in alkoholischem Laugenextrakt, d) anorganisch gebundener Schwefel, e) Vulkanisationsschwefel.

X. Chlorgehalt.

XI. Kohlensäuregehalt.

XII. Gesamtstickstoffgehalt.

XIII. Leimgehalt.

XIV. Kohlenstoffgehalt, a) Ruß, b) Graphit.

XV. Cellulosegehalt.

XVI. Gesamtgehalt an anorganischen Anteilen, Zusammensetzung.

XVII. Gehalt an harzfreiem Reinkautschuk: 100 — (% Acetonextrakt + % Hartasphalt aus dem Chloroformextrakt + % Laugenextrakt + % Paraffinunlösliches + % Vulkanisationsschwefel).

Reagenzien.

Aceton. Das Aceton soll chemisch rein und frisch über Kaliumkarbonat destilliert sein. Siedepunkt 56—57°.

Aether, wasserhaltig. Chemisch reiner Aether D. A. B. 5 wird mit 10 Vol. % Wasser geschüttelt und über demselben aufbewahrt.

Alkohol, absoluter. Gehalt 99,66 — 99,46 %, spez. Gew. 0,796 bis 0,797, Siedepunkt 78—79°.

Alkohol, 90 Vol. %. 90 ccm Alkohol absolut + 10 ccm Wasser.

Bariumchloridlösung. Sie enthält 122,6 g $BaCl_2$ + $2 H_2O$ im Liter.

Benzin (Normalbenzin Kahlbaum) für Asphaltbestimmung: spez. Gew. 0,695—0,705 bei 15°, Siedegrenzen 65—95°, bestimmt im Englerkolben mit Le Bel-Henniger-Aufsatz. Dasselbe muß möglichst frei von Benzolkohlenwasserstoffen sein; höchstzulässiger Gehalt an diesen 2 %.

Benzin für Paraffinunlösliches. Obere Siedegrenze 100°; darf beim Verdunsten auf Filtrierpapier keine sichtbaren Spuren hinterlassen.

Benzol (Reinbenzol), wasserhell, farblos, neutrale Reaktion. Bei der Destillation sollen vom Siedebeginn an 90 % innerhalb 0,6° und 95 % innerhalb 0,8° überdestillieren. Nicht nitrierbare Kohlenwasserstoffe dürfen nicht in größerer Menge vorhanden sein. Der Gehalt an ungesättigten Kohlenwasserstoffen darf nicht größer sein, als einem Verbrauch von 0,3 g Brom auf 100 ccm Benzol entspricht. Erstarrungspunkt nicht unter + 5°. Spez. Gew. nicht unter 0,88.

Bromsalpetersäure. 90 g HNO_3 (s = 1,48) + 10 g Br.

Bromsalzsäure. 1000 ccm HCl (s = 1,13) + 13 ccm Br.

Chloroform. D. A. B. 5. Gehalt 99—99,4 $CHCl_3$, spez. Gew. 1,485—1,489, Siedepunkt 60—62°.

Chlorschwefellösung. 98 g Benzol + 2 g Chlorschwefel.

Essigsäureanhydrid, chemisch rein. Spez. Gew. 1,073, Siedepunkt 137°, Reinheitsprüfung wie bei Essigsäure D. A. B. 5.

Essigsäure, chemisch rein. Spez. Gew. 1,057—1,064, Siedepunkt 118,5°, Reinheitsprüfung wie D. A. B. 5.

Ferriammonsulfatlösung, kaltgesättigte Lösung.

Kalilauge, ½ n.-alkoholische. 1,5 g $AgNO_3$ werden in 3 ccm Wasser gelöst und zu 1000 ccm Alkohol gesetzt, 3 g KOH werden in 3 ccm Wasser gelöst und abgekühlt der alkoholischen Silbernitratlösung zugefügt. Die Lösung bleibt 24 Stunden unter Umschütteln stehen, wird dann filtriert und destilliert.

30 g mit Alkohol gereinigtes KOH werden in der gleichen Menge Wasser gelöst, abgekühlt und auf 1000 ccm mit dem vorbereiteten Alkohol aufgefüllt.

$^1/_{10}$ n.-Kaliumpermanganatlösung für Antimonbestimmung. 1. 3,1 g $KMnO_4$ werden in 1 l Wasser gelöst. Nach längerem Stehen wird durch ausgeglühten Asbest filtriert. 2. 0,25 g reines metallisches Antimon werden in einem 600 ccm Erlenmeyerkolben mit 12—15 ccm konz. Schwefelsäure und 10—12 g Kaliumsulfat erhitzt, bis alles gelöst ist. Zu der Lösung gibt man 25 ccm Wasser und 20 ccm konz. Salzsäure und verdünnt hierauf mit Wasser auf 270 ccm. Nach dem Abkühlen auf 10—15° wird mit der Permanganatlösung bis zur schwachen Rosafärbung titriert.

$$1 \text{ ccm } ^1/_{10} \text{ n.-}KMnO_4 = \frac{\text{Gewicht des metallischen Antimons}}{\text{ccm Permanganat}} = \text{Titer der Lösung.}$$

Kresol. Farblose Flüssigkeit. Spez. Gew. 1,039, Siedepunkt 198°.

Kuoxam. 50 g Kupfervitriol werden in 300 ccm Wasser auf dem Dampfbade gelöst, nach dem Erkalten gibt man tropfenweise soviel Ammoniak zu, bis alles Kupferhydroxyd ausgefällt ist und sich durch Blaufärbung der Beginn der Wiederauflösung anzeigt. Der Niederschlag wird abgesaugt, ausgewaschen und noch feucht mit 25prozentigem Ammoniak bis zur Lösung versetzt. Die Lösung erfolgt im Erlenmeyerkolben unter Kühlung. Kuoxam ist im Dunkeln aufzubewahren. Haltbarkeit etwa 3 Wochen.

Magnesiamischung. 55 g kristallisiertes Magnesiumchlorid und 105 g Ammonchlorid werden unter Zusatz von etwas Salzsäure zu einem Liter gelöst.

Paraffinöl, Paraffin flüssig D. A. B. 5. Spez. Gew. 0,885, Siedepunkt über 360°.

Petroläther. Spez. Gew. 0,650—0,660, Siedegrenzen 30—80°.

Salpetersäure, konzentriert, chemisch rein s = 1,48. Die Salpetersäure ist besonders auf Schwefelfreiheit zu prüfen.

Salzsäure, konzentriert, chemisch rein s = 1,19.

Schwefelsäure, konzentriert, chemisch rein s = 1,84.

Soda-Salpetermischung, 5 : 3, schwefelfrei.

Tetrachlorkohlenstoff. Spez. Gew. 1,599—1,60 bei 15°, Siedepunkt 76—78°. Darf beim Schütteln mit konzentrierter Schwefelsäure keine Gelbfärbung geben, beim Schütteln mit Wasser dürfen keine Chlorverbindungen in Lösung gehen. Die wässerige Ausschüttelung darf Jodzinkstärke nicht blau färben. 50 ccm CCl_4 dürfen beim Verdunsten keinen wägbaren Rückstand hinterlassen.

Xylol. Höchstens schwach gelblich. Spez. Gew. 0,867—0,869. Bei der Destillation sollen mindestens 90 % zwischen 136—140° C übergehen. Der Bromverbrauch soll nicht über 1 g auf 100 ccm sein.

Nr. 27 Berlin SW 19, den 2. April 1926 40. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 27. März 1926.

Die **Festigkeit der Vorwochen** hat sich nicht halten können, obgleich die **Londoner Stocks** um 554 tons abgenommen haben. Man kann den Markt dieser Berichtswoche wohl direkt als schwach bezeichnen. Wir sind von 31 d am Sonnabend voriger Woche bis auf 28½ d zurückgegangen. Das **Geschäft** in dieser Woche, sowohl in London wie in Hamburg, war äußerst **ruhig**, und die Umsätze waren nur gering. Es dürfte sich darin vor den Feiertagen wohl kaum etwas ändern. **Amerika** war nicht im Markt, und auch das deutsche Inland ließ nur wenig von sich hören. Für diese Woche wird eine nicht unerhebliche **Zunahme der Londoner Stocks** erwartet, was auch nicht gerade günstig den Markt beeinflussen wird und so dürfte man, wie schon gesagt, auch infolge der Nähe der Osterfeiertage und der ungeklärten Lage an der **New Yorker Fondsbörse** vorläufig noch weiter mit einem schwachen Markt rechnen müssen.

Die **Nachrichten vom Osten** lauten nach wie vor stetig; von dort kann von einem **dringenden Angebot** nicht die Rede sein.

Die **Umsätze in Parasorten** waren nicht von Bedeutung, Upriver hard cure fine wurde April-Mai-Abladung zu 27 bis 28 d gehandelt und dürfte dies auch heute noch der Wert sein, Upriver Caucho Ball notiert 21 d, Angebote in dieser Qualität liegen jedoch nicht vor.

Notierungen, loko ab Lager per lb. engl., netto sofortige Kasse:

		Vorwoche
Ia Latex **Crepe**	31½—28¾ d	30 —31½ d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	31¼—28½ d	30 —31½ d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	30 —27½ d	29½—30½ d
Reine braune **Crepe**	30 —27½ d	29½—30½ d
Etwas borkige braune **Crepe**	29½—27 d	28½—29½ d
Dunkle **Crepe**	29 —26½ d	28½—29¾ d
Hard cure fine **Para**	28½—27 d	21 —23½ d
Caucho **Ball**	22 —21 d	29 —30 d
Surinam Blatt **Balata** f.a.q. — Ia	3/3 sh	3/3 sh
Venezuela Block **Balata** f.a.q. — Ia	2/7½ sh	2/7½ sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 29. März 1926.

Das **Londoner Lager** hat in der vergangenen Woche etwas abgenommen. Es kamen an 1175 Tons und gingen ab 1731 tons, was ein Lager von 11 125 tons läßt, im Gegensatz zu 18 962 tons vor einem Jahre und 54 530 tons **im** Jahre 1924. Die **Abnahme des Londoner Lagers** um fast 600 tons hat zu Anfang der Woche eine befestigende und fast **steigende Tendenz** ausgeübt. Schon gegen Schluß der vorhergehenden Woche war eine solche Tendenz bemerkbar, mit Preisen, die fast auf 2 sh 7 d für greifbar kamen und sogar etwas mehr für April-Juni-Lieferungen. Es war fast selbstverständlich, daß die neue Lagerziffer diese Tendenz befestigen mußte. Und so öffneten die Preise zu Anfang der Woche denn auch fast zu 2 sh 6½ d für nahe Verschiffungen und 2 sh 6¾ d für April-Juni-Kontrakte. Diese Tendenz wurde weiter befestigt durch **Rückkäufe gegen Verkaufskontrakte.** Eine weitere Folge war, daß greifbar Gummi nur ungern offeriert wurde, was den Eindruck hervorrief, daß direkte Verkäufer wieder sehr reserviert geworden sind. Dieser Eindruck herrscht auch heute noch vor, obwohl gegen Ende der Woche die **Tendenz** etwas abflaute und man auf 2 sh 5 d für greifbar angekommen war und zu diesem Preis genügend Geschäfte getätigt wurden. Beeinflußt war der Markt auch zweifellos durch die verhältnismäßig kleinen **Verschiffungen aus dem Osten** für die erste Hälfte des Monats März, die nur 12 870 tons betrugen. Im Vergleich mit dieser Ziffer finden wir für dieselbe Zeitspanne des letzten Jahres eine Verschiffung von 14 000 tons, wobei man bedenken muß, daß damals noch eine 55 prozentige Produktionsbeschränkung bestand. Also selbst bei dieser Beschränkung war die Verschiffung größer als in diesem Jahre. Nun ist es ja möglich, daß die zweite Hälfte des Monats bessere Resultate zeitigen wird, als die erste Hälfte. Immerhin bleiben die Ziffern bemerkenswert.

Im übrigen verbleibt die **amerikanische Nachfrage** weiter verhältnismäßig gering. Die Lage im Osten scheint viel fester während eine Anzahl von Fachleuten auf dem Standpunkt steht, daß die reduzierten Verschiffungen der letzten Zeit einen Reflex der **Beschränkung der Zapfungsoperationen** während der Winterperiode darstellen. Im Gegensatz zu der Zunahme des Lagers während der letzten Monate in London steht die bemerkenswerte Tatsache, daß die **Lager in Singapore** und Penang vom 31. Dezember bis 28. Februar ganz erheblich zurückgegangen sind und zwar von 18 840 tons auf 13 653 tons.

Der **Markt der Woche** selbst verlief wie folgt:

Dienstag, 23. März. Pflanzungssorten waren fester. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar bis April-Juni erzielten de facto 2 sh 6½ d bis 2 sh 6¾ d per lb und Verkäufer; Juli-September 2 sh 5¼ d bis 2 sh 5¾ d; Juli-Dezember 2 sh 4¾ d bis 2 sh 5 d; Oktober-Dezember 2 sh 4½ d bis 2 sh 4¾ d. **Parasorten** waren ruhig; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 2 sh 5 d; **soft** zu 2 sh 3 d; **ball** zu 1 sh 10 d.

Mittwoch, 24. März. Pflanzungssorten waren allgemein ruhig und schlossen leichter. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und März erzielten de facto 2 sh 6¾ d bis 2 sh 6¼ d; April und April-Juni 2 sh 6¾ d bis 2 sh 6¼ d; Juli-September 2 sh 5¾ d bis 2 sh 5¼ d; Juli-Dezember 2 sh 5½ d bis 2 sh 5 d; Oktober-Dezember 2 sh 5 d bis 2 sh 4¾ d. **Para**sorten leichter; **hard** fine, greifbar wurde offeriert zu 2 sh 4½ d; **soft** zu 2 sh 2½ d; **ball** zu 1 sh 9½ d.

Donnerstag, 25. März. Pflanzungssorten waren **lustlos** und leichter. Erste **Crepe** und smoked **Sheets** greifbar bis April-Juni erzielten de facto 2 sh 6 d bis 2 sh 5¼ d; Juli-September 2 sh 5 d bis 2 sh 4¼ d; Juli-Dezember 2 sh 4½ d bis 2 sh 4 d; Oktober-Dezember 2 sh 4½ d bis 2 sh 3¾ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt,** smoked Sheets, März erzielte de facto 2 sh 5¼ d cif New York. **Para**sorten lustlos; **hard** fine, greifbar wurde offeriert zu 2 sh 4½ d.

Freitag, 26. März. Pflanzungssorten waren **ruhig** und leichter. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, März und April erzielte de facto 2 sh 5½ d bis 2 sh 5 d per lb; April-Juni 2 sh 5½ d bis 2 sh 5 d; Juli-September 2 sh 4¼ d bis 2 sh 4 d; Juli-Dezember 2 sh 3½ d bis 2 sh 4 d; Oktober-Dezember 2 sh 3¼ d bis 2 sh 3½ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt,** smoked Sheets, März-April erzielten de facto 2 sh 4½ d cif New York. **Para**sorten leichter; **hard** fine, greifbar wurde offeriert zu 2 sh 4 d; **soft** zu 2 sh 2 d; **ball** zu 1 sh 9 d.

Sonnabend, 27. März. Pflanzungssorten waren ruhig und wieder leichter. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und April erzielten de facto 2 sh 5¼ d bis 2 sh 4½ d; Mai 2 sh 4¾ d bis 2 sh 4½ d; April-Juni 2 sh 5 d bis 2 sh 4½ d; Juli-September 2 sh 4¼ d bis 2 sh 3½ d; Juli-Dezember 2 sh 3¾ d bis 2 sh 3½ d; Oktober-Dezember 2 sh 3¾ d bis 2 sh 3 d. **Para**sorten niedriger; **hard** fine, greifbar wurde offeriert zu 2 sh 3½ d; **soft** zu 2 sh 2 d; **ball** zu 1 sh 8½ d.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 29. März 1926.

Die **New Yorker Gummibörsen** eröffneten eine Spur niedriger und zeigten die ganze Woche hindurch eine **niedergehende Tendenz.** Doch war der Niedergang nicht genügend, um im großen und ganzen einen bemerkenswerten Unterschied zu machen. Man kann von einer uninteressanten, fast gleichmäßigen Woche sprechen. Im ganzen dürften von Anfang bis zu Ende die getätigten Geschäfte kaum um 3 Cents per lb geschwankt haben.

Der **Markt der Woche** verlief im einzelnen wie folgt:

Dienstag, 23. März. Smoked **Sheets** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar und April-Lieferung bei 62 Cents resp. 61½ Cents und unverändert für Mai-Juni bei 61 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar bei 62½ Cents, unverändert für April und Mai-Juni-Lieferung bei 62 Cents, resp. 61½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen **der Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets)** waren unverändert. März 61¼ Cents; Mai 60¾ Cents; Juli 59¾ Cents; September 58¾ Cents; Dezember 57¾ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 Punkte höher bis unverändert. März 60,80 Cents; Juli 59,70 Cents; September 58,70 Cents; Dezember 57,00 Cents; Januar 56,50 Cents.

Mittwoch, 24. März. Smoked **Sheets** Verkäufer waren 1 Cent niedriger für greifbar, April-Lieferung und Mai-Juni bei 61 Cents. 60½ Cents und 60 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar bei 62 Cents, April-Lieferung bei 61½ Cents und für Mai-Juni bei 61 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets)** waren 1¼ Cents niedriger. März 60 Cents; Mai 59½ Cents; Juli 58½ Cents; September 57½ Cents; Dezember 56½ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 120 bis 100 Punkte niedriger. Mai 59,60 Cents; Juli 58,60 Cents; September 57,50 Cents; Dezember 56,00 Cents; Januar 55,50 Cents.

Donnerstag, 25. März. Smoked **Sheets** Verkäufer waren ¼ Cent niedriger für greifbar und April bei 60¾ Cents resp. 60¼ Cents und unverändert für Mai-Juni bei 60 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¼ Cents niedriger für greifbar und April bei 61¾ Cents, respektive 61¼ Cents und ½ Cents niedriger für Mai-Juni bei 60½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets)** waren unverändert. März nicht notiert; Mai 59½ Cents; Juli 58½ Cents; September 57½ Cents; Dezember 56½ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 bis 50 Punkte niedriger. Mai 59,50 Cents; Juli 58,50 Cents; September 57,20 Cents; Dezember 55,50 Cents; Januar 55,00 Cents.

Freitag, 26. März. Smoked **Sheets** Verkäufer waren 1¼ Cents niedriger für greifbar bei 59½ Cents, 1¼ Cents niedriger für April-Lieferung per lb. Juli-September notierte 58½ Cents. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¾ Cents niedriger für greifbar bei 61 Cents und 1¼ Cents niedriger für April bei 60 Cents per lb. Juli-September Verkäufer notierten 58½ Cents per lb. Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets**) waren ¾ Cents niedriger. Mai 58¾ Cents; Juli 57¾ Cents; September 56¾ Cents; Dezember 55¾ Cents; Januar 55¼ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 90 Punkte niedriger bis unverändert. Mai 58,60 Cents; Juli 57,70 Cents; September 57,10 Cents; Dezember 55,40 Cents; Januar 55,00 Cents.

Sonnabend, 27. März. Smoked **Sheets** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar bei 59 Cents und für April bei 58½ Cents, 1 Cent niedriger für Juli-September bei 57½ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 1 Cent niedriger. Greifbar 60 Cents; April 59 Cents; Juli-September 57½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets)** waren ¼ Cent niedriger. Mai 58½ Cents; Juli 57½ Cents; September 56½ Cents; Dezember 55½ Cents; Januar 55 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 bis 70 Punkte niedriger. Mai 58,50 Cents; Juli 57,40 Cents; September 56,50 Cents; Dezember 54,80 Cents; Januar 54,30 Cents.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 26. März 1926.

Die **Preise** gingen mit kleinen Schwankungen allmählich zurück und der **Schluß** war sehr lustlos.

Der **Umsatz** blieb gering, da beiderseits sehr wenig Interesse bestand.

Der **Schluß** war nominell auf nachfolgenden Preisen:

Loko Hevea **Crepe** . . .	1,60 fl.	Loko Hevea **Sheets** . .	1,57 fl.
April-Juni	1,61 fl.		
Juli-September	1,54 fl.		
Oktober-Dezember . .	1,51 fl.		

Joosten & Janssen.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	26.	25.	24.	23.	22.	20. 3. 26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	19,25	19,30	19,05	19,15	19,25	19,10
März	—	—	—	—	—	—
April	18,71	18,77	18,57	18,64	18,72	18,60
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	17,96	18,05	18,25	18,34	18,38	18,27
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig	10,16	9,96	10,01	10,09	9,45	10,05
März	9,61	9,58	9,49	9,59	9,48	9,53
April	9,51	9,49	9,40	9,47	9,38	9,44
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
März	15,45	15,15	14,82	14,78	14,45	14,54
Mai	15,—	14,80	14,52	14,48	14,20	14,30
Baumwolle, Bremen, Middling universal standard, 28 mm staple (Dollar cents 1 lb.):						
Vorrätig	20,59	20,39	20,45	20,53	20,41	20,53

Die **Marktlage von Baumwolle** änderte sich im Laufe der Woch wenig, war jedoch am Schluß der Woche überwiegend zugunsten de Käufer. Für europäische wie japanische Rechnung lag ansehnliche Nach frage vor, andererseits wurden ziemliche Glattstellungen vorgenomme Wesentliche **Preisveränderungen** werden am Weltmarkt im allgemeine für die nächste Zeit nicht erwartet. Das Ausland kaufte hauptsächlic Ware für spätere Sichten, woraus man schließen will, daß die Aussichte für **Erweiterung der Anbaufläche** weniger günstig sind.

Jute. Die Nachfrage belebte sich. An den englischen Märkten wurde im Laufe der Woche ansehnliche Geschäfte abgeschlossen; die Stimmu war vorherrschend stetig. **London** notierte für erste Sorten, März-Apr und April-Mai, 46 £ 15 sh bis 47 £, neue Ernte, September, 40 £ 10 sh pro

Hanf war an den englischen Märkten überwiegend ruhig und niedrige die Kauflust ließ während der ganzen Woche zu wünschen übrig. **Londo** notierte für Manila, März-Mai, **J** 40 £ 10 sh, **K** 32 £, **L** 34 £ 10 sh, **M** 29 10 sh, Neu-Seeland, high point fair, Januar-März, 38 £ 10 s fair 35 £ 10 sh pro t. Die **Manila-Ankünfte** der letzten Woche ergab insgesamt 27 000 Ballen, in der korrespondierenden Vorjahrswoche 32 0 Ballen. Sie wurden für die beiden kommenden Wochen **auf** 29 000 u 31 000 Ballen geschätzt.

Flachs. Die Anbauaussichten sind trotz des wenig günstigen Ve laufes des Geschäftes seit der letzten Ernte nicht so ungünstig, als vorh angenommen wurde, was hauptsächlich auf den schlesischen **Großanb** sich bezieht. In diesem Jahre wurden bereits 3400 Zentner Leinsaat hoc gezüchteter Sorten zur Verfügung gestellt, welche besonders bei günstig Verlauf der Witterung den Landwirten sowohl der Menge wie der Gü nach bessere Erträge liefern werden.

Wolle. Die zweite Reihe der diesjährigen Wollversteigerungen a **Londoner Platz** fand am 25. März ihren Abschluß. Von den angeboten 13 994 Ballen wurden 12 000 Ballen zu vollen Preisen **abgesetzt.**

Nr. 28 Berlin SW 19, den 9. April 1926 . 40. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 3. April 1926.

Infolge der Nähe der Osterfeiertage und der ungünstigen Nachrichten von der **New Yorker Fondsbörse** konnte der Markt sich diese Woche nicht **entwickeln** und die Umsätze waren daher nur minimal. Die **Londoner Stocks haben** um 1670 tons zugenommen. **Amerika** war nicht im Markt und **auch der deutsche Konsum** regte sich nicht. Diese Woche werden die Londoner Stocks voraussichtlich eine große Veränderung nicht erleiden. Die Notierungen für Standards sind ungefähr dieselben geblieben, der Preis schwankte immer so zwischen 28½ und 29½.

Die **Nachrichten vom Osten** lauten nach wie vor stetig, viel Angebote liegen **nicht gerade** vor.

In Parasorten sind auch die Umsätze in bescheidenem Rahmen geblieben, allerdings waren die Angebote von drüben auch nur spärlich, die Verkäufer halten zurück und hoffen auf höhere Preise. Upriver hard cure fine April-Mai-Abladung wurde zu 27 — 26 d gehandelt, Upriver Caucho **Ball** notieren 20½ — 21 d nominell.

Notierungen loko ab Lager per lb engl. netto sofortige Kasse:

		Vorwoche
Ia Latex **Crepe**	29½—28¼—29 d	31½—28¾ d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	29¼—28 —28¾ d	31¼—28½ d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	29 —27½—28 d	30 —27½ d
Reine braune **Crepe**	28½—27 —28 d	30 —27½ d
Dunkle **Crepe**	28 —26 —27 d	29 —26½ d
Hard cure fine **Para**	27 —26 d	28½—27 d
Caucho **Ball**.	21 —20½ d	22 —21 d
Surinam Blatt **Balata** f.a.q. — Ia .	3/3 sh	3/3 sh
Venezuela Block **Balata** f.a.q. — Ia	2/7½ sh	2/7½ sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 3. April 1926.

Die Woche eröffnete **lustlos** und der allgemeine Ton zeigte von Anfang an eine **leichtere Tendenz.** Aus Amerika kamen beunruhigende Nachrichten über die finanziellen Schwierigkeiten in Wall Street, die ja auch die Gummi-Industrie berühren mußten. Die Nachfrage war nicht besonders und zu alledem **kam** noch eine **starke Zunahme des Londoner Lagers.** Diese Momente **bewirkten,** daß die Preise gleich für greifbar und für April-Junilieferungen um einen Penny sanken. Es kamen an 29 333 tons und gingen ab 1261 tons, so daß das Lager in dieser Woche um nicht weniger als 1669 tons zugenommen hat (die größte Zunahme in elf Monaten) und nunmehr 12 777 tons beträgt, im Gegensatz zu 18 019 tons im Vorjahre und 55 474 tons im Jahre 1924.

Trotzdem erholte sich der Markt verhältnismäßig insofern, als er mit 2 sh 4¾ d für greifbar und Hochsommerlieferungen fest wurde. Man glaubt in Fachkreisen nicht, daß sich diese starke Zunahme sehr schnell wiederholen dürfte.

Sonst hat der **Markt** wohl auch durch die Feiertage sich verhältnismäßig ruhig gestalten müssen. Im einzelnen verlief er in dieser Woche wie folgt:

Dienstag, 30. März. Pflanzungsarten eröffneten fester, schlossen aber, nachdem sie einige Zeit ruhig und leichter waren, mit einer kleinen Veränderung. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, erzielte de facto 2 sh 5 d; April und April-Juni 2 sh 4¾ d; Juli-September 2 sh 4 d; Juli-Dezember 2 sh 3½ d bis 2 sh 3¾ d; Oktober-Dezember 2 sh 3½ d. **Para**-Sorten lustlos; **hard** fine, greifbar wurde offeriert zu 2 sh 3¼ d.

Mittwoch, 31. März. Pflanzungssorten waren lustlos und leichter. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, erzielte de facto 2 sh 4¾ d bis 2 sh 4½ d; April 2 sh 4½ d; April-Juni 2 sh 4½ d bis 2 sh 4¼ d; Juli-September 2 sh 3¾ d; Juli-Dezember 2 sh 3¼ d bis 2 sh 3½ d; Oktober-Dezember 2 sh 3¼ d. **Para**-Sorten ruhig; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 2 sh 3 d; **soft** zu 2 sh 1½ d; **ball** zu 1 sh 8½ d.

Donnerstag, 1. April. Pflanzungssorten eröffneten **ruhig,** schlossen aber bedeutend fester. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, erzielte de facto 2 sh 4¼ d bis 2 sh 4¾ d; April und Mai 2 sh 4 d bis 2 sh 4½ d; April-Juni 2 sh 3¾ d bis 2 sh 4½ d; Juli-September 2 sh 3 d bis 2 sh 3¾ d; Juli-Dezember 2 sh 3 d bis 2 sh 3½ d; Oktober-Dezember 2 sh 2¾ d bis 2 sh 3¼ d. **Para**-Sorten lustlos; **hard** fine, greifbar wurde offeriert zu 2 sh 3 d; **soft** zu 2 sh 1½ d; **ball** zu 1 sh 8½ d.

Freitag, 2. April. Feiertag.

Sonnabend, 3. April. Pflanzungssorten waren **fester** bei bedeutend größerer Nachfrage. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, erzielte de facto 2 sh 4¾ d bis 2 sh 5 d per lb; April und Mai 2 sh 4¾ d; April-Juni 2 sh 4½ d; Juli-September 2 sh 4 d; Oktober-Dezember 2 sh 3½ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** smoked Sheets, März-April, erzielte de facto 2 sh 4¼ d cif New York. **Para**-Sorten unverändert; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 2 sh 3 d; **soft** zu 2 sh 1½ d; **ball** zu 1 sh 8½ d.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 3. April 1926.

Die **Börse** ist infolge der Feiertage und der großen Unruhe in Wallstreet **unlustig** gestimmt, hält sich aber bei etwas niedergehender Tendenz immerhin noch besser als man erwarten durfte. Und zwar verliefen die drei Börsen in dieser Woche wie folgt:

Dienstag, 30. März. Smoked **Sheets** Verkäufer waren ¼ Cents niedriger für greifbar bei 59½ Cents, ½ Cent niedriger für April bei 59 Cents und ½ Cent niedriger für Juli-September bei 58 Cents pro lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¼ Cent niedriger für greifbar bei 60¼ Cents, ¼ Cent niedriger für April bei 60 Cents (vorhergehender Tag 60¼ Cents) und unverändert für Juli-September bei 58¼ Cents pro lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** waren ¾ Cent niedriger (Basis smoked Sheets). Mai 58½ Cents; Juli 57½ Cents; September 56½ Cents; Dezember 55½ Cents; Januar 55 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 50 Punkte niedriger bis 80 Punkte höher. Mai 58,60 Cents; Juli 57,70 Cents; September 56,80 Cents; Dezember 55,90 Cents; Januar 55,80 Cents.

Mittwoch, 31. März. Smoked **Sheets** Verkäufer waren 1 Cent niedriger für greifbar bei 58½ Cents, für April bei 58 Cents und für Juli-September bei 57 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 1¾ Cents niedriger für greifbar bei 59 Cents, 1½ Cents niedriger für April bei 58½ Cents und 1 Cent niedriger für Juli-September bei 57¼ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked Sheets) waren ¼ Cent niedriger. Mai 58¼ Cents; Juli 57¼ Cents; September 56¼ Cents; Dezember 55¼ Cents und Januar 54¾ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 40 bis 90 Punkte niedriger. Mai 58,20 Cents; Juli 57,30 Cents; September 56,20 Cents; Dezember 55,00 Cents; Januar 55,00 Cents.

Donnerstag, 1. April. Smoked **Sheets** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 58½ Cents, ½ Cent höher für April bei 58½ Cents und unverändert für Juli-September bei 57 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 59 Cents, ½ Cent höher für April bei 59 Cents und ¼ Cent höher für Juli-September bei 57½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked Sheets) waren ¼ Cent niedriger. Mai 58 Cents; Juli 57 Cents; September 56 Cents; Dezember 55 Cents; Januar 54½ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren unverändert bis 100 Punkte niedriger. Mai 58,00 Cents, Juli 56,90 Cents; Juli 56,20 Cents; Dezember 55,00 Cents; Januar 54,00 Cents.

Freitag, 2. April. Feiertag.

Sonnabend, 3. April. Smoked **Sheets** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 58½ Cents, ¼ Cent niedriger für April bei 58¼ Cents und unverändert für Juli-September bei 57 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 59 Cents und ½ Cent niedriger für April und Juli-September bei 58½ Cents, bzw. 57 Cents pro lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** waren 30 Punkte höher (Basis smoked Sheets). Mai 58,30 Cents; Juli 57,30 Cents; September 56,30 Cents; Dezember 55,30 Cents; Januar 54,80 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 Punkte niedriger bis 50 Punkte höher. Mai 58,10 Cents; Juli 57,20 Cents; September 56,10 Cents; Dezember 55,00 Cents; Januar 54,50 Cents.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 1. April 1926.

Der Markt war in dieser kurzen Berichtswoche äußerst **lustlos**, die **Preise** gaben ein wenig nach, aber sind am Schlusse etwas besser.

Der **Umsatz** war unbedeutend und nur einige loco Partien wurden verkauft. Die Schlußpreise sind wie folgt:

Loko Hevea **Crepe** 1,58 fl., April-Juni 1,59 fl., Juli-September 1,53 fl., Oktober-Dezember 1,50 fl. Loko Hevea **Sheets** 1,55 fl.

Joosten & Janssen.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	1. 4.	31.	30.	29.	27.	26. 3. 26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	19,35	19,25	19,55	19,45	19,25	19,30
April	18,81	18,77	19,04	18,88	18,71	18,77
Mai	18,85	18,77	19,04	18,88	18,71	18,77
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	18,37	18,30	18,55	18,47	17,96	18,05
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig	10,16	10,23	10,27	10,17	10,15	10,16
April	9,65	9,60	9,84	9,70	9,65	9,51
Mai	9,63	9,59	9,72	9,61	9,55	9,58
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
Mai	15,12	14,85	15,30	15,27	15,25	15,28
Juli	14,75	14,50	14,95	14,92	14,88	14,90
Baumwolle, Bremen, Middling universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig	20,38	20,65	20,49	20,32	20,32	20,28

Die **Haltung von Baumwolle** am Weltmarkt war ziemlich schwankend, überwiegend schließlich jedoch etwas billiger. Infolge der Feiertage erlitt das Geschäft zunächst einige Unterbrechung, wodurch der **Preisrückgang** in der Hauptsache zu erklären ist. Die Aussichten sind zunächst unbestimmt, zumal an den Getreidemärkten im Laufe der Woche einiger **Dru**[ck] **auf die Preise** sich bemerkbar machte. Nach amtlichen Angaben wur[den] im ganzen 16 104 Mill. Ballen in Nordamerika entkörnt gegen 13 639 Mi[ll.] Ballen im Jahr vorher.

Die **Stimmung für Jute** war am englischen Markt flau. **London** noti[erte] für erste Sorten, März-April und April-Mai 46 £ 5 sh, neue Ernte, Augu[st] 42 £, September 40 £ 10 sh pro ton.

Hanf. Die Stimmung für Hanf flaute am englischen Markt [zum] Teil wohl mit Rücksicht auf die Feiertage mehr und mehr ab. Am **Lond**[oner] **Markt** forderten Abgeber für März-Mai, Manila, **J** 39 £, **K** 31 £, **L** [...] M 28 £ 10 sh, Neu-Seeland, high point fair, Januar-März 38 £, fair [...] pro ton. Die **Ankünfte von Manila** ergaben in der letzten Woche insge[samt] 33 000 Ballen gegen 22 000 Ballen im Vorjahr. Die Schätzungen für [die] Woche und die nächste Woche beliefen sich auf 34 000 und 24 000 **Ba**[llen].

Wolle. Auf der achten Reihe der Wollversteigerungen in **Adel**[aide] standen 25 000 Ballen im Angebot, die Preise entwickelten sich hau[pt]sächlich zugunsten der Verkäufer. Feine Merinos stellten sich 5 Proz[ent] teurer. Europa, Japan und die Vereinigten Staaten waren Käufer.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 6. April 19[26].

Die **Haltung des Wachsmarktes** ist im allgemeinen weiterhin [un]verändert bei recht lebhaftem Geschäft.

Paraffin: Die Notierungen der amerikanischen Raffinerien [sind] weiterhin unverändert geblieben. Die Forderungen lauteten: für a[meri]kanisches Tafelparaffin, 50/52° C, 14,— bis 14,50 $, für amerikani[sches] Schuppenparaffin, 50/52° C, 13,25 bis 13,75 $.

Das Geschäft in **Ceresin** war etwas lebhafter. Die Forderu[ngen] blieben unverändert und lauteten, je nach Gradation: für **Ceresin,** n[atur]gelb, 90,— bis 110,— Rm., für **Ceresin,** Ia weiß, 93,— bis 140,— R[m.], für **Ozokerit-**Ceresin, naturgelb, 108,— bis 165,— Rm., für **Ozo**[kerit-]Ceresin, Ia weiß, 118,— bis 195,— Rm.

Ozokerit wurde wie folgt notiert: galiz. **Rohozokerit,** je nach G[radation], 30,— bis 45,— $, raffinierte naturgelbe Ware mit 200,— bis 225,— Rm., doppeltraffinierte weiße Ware mit 245,— bis 270,— Rm.

Der **Bienenwachs-**Markt ist auch weiterhin sehr fest. Das Angebot ist von den Ursprungsländern klein. Die Notierungen sind im allgemeinen unverändert wie folgt: **Smyrna** 200/205 sh, **Ostafrika** 187/191 sh, **Benguella** 182/184 sh per cwt.

Auch der **Karnaubawachs-**Markt ist fest. Für loko-Ware wurde 160/163 sh per cwt. bezahlt. Für **Abladungsware** wurden 159/161 sh per cwt. verlangt.

Der **Japanwachs-**Markt ist schwach und die Nachfrage ist sehr gering. Für **loko-Ware** in den bekannten drei ersten Marken wurden 76/79 sh per cwt. verlangt.

Die **Rohmontanwachs-**Preise sind unverändert: 55,— Rm. per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und 50,— Rm. per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind Importpreise, unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Preis beträgt zurzeit für Bienen- und Karnaubawachs 10,— Rm., für Paraffin 13,— Rm., für Japanwachs 15,— Rm. per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 10. April 1926.

Die Erwartung, daß nach den Osterfeiertagen eine Besserung im Markt treten würde, hat sich nicht erfüllt. Im Gegenteil, man kann diese che direkt von einem schwachen Markt sprechen, wir sind auf 26½ d loko Standards zurückgegangen. Die **Londoner Stocks** haben auch gegen der Annahme, daß sie ziemlich unverändert bleiben würden, etzter Woche um 943 tons zugenommen und muß auch für diese Woche der mit einer Zunahme gerechnet werden. Das Geschäft in dieser Woche nicht gerade als schlecht zu bezeichnen, die **Umsätze** waren immerhin riedenstellend, wenn auch hohe Preise nicht erzielt werden konnten. :h **Amerika** hat hier einiges gekauft, dagegen verhielt sich das deutsche and nach wie vor ruhig. Die **Notierungen für Standards** schwankten schen 28½ und 26½ d.

Der Osten meldete anfangs der Woche einen stetigen Markt, unter a Druck der Verhältnisse mußten aber dort ebenfalls die Preise nachen.

Dasselbe kann man vom **Paramarkt** sagen, wir sind auf zirka 25 d ückgegangen, für Upriver hard cure fine April-Mai Abladung, Angebote l Umsätze waren minimal. Upriver Caucho Ball notieren 18½ bis 19 d ainell.

Notierungen loko ab Lager per engl. lb netto sofortige Kasse:

		Vorwoche
Ia Latex **Crepe**	29 —26½ d	28¼—29½ d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	28¾—26¼ d	28 —29¼ d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	28½—26 d	27½—29 d
Reine braune **Crepe**	28 —25 d	27 —28½ d
Dunkle **Crepe**	27½—24½ d	26 —28 d
Hard cure fine **Para**	26 —25 d	26 —27 d
Caucho **Ball**	20 —18½ d	20½—21 d
Surinam Blatt **Balata** f.a.q. — Ia .	3/3 sh	3/3 sh
Venezuela Block **Balata** f.a.q. — Ia	2/7½ sh	2/7½ sh

'ektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

Dienstag, 6. April. Der Markt war geschlossen.

Mittwoch, 7. April. Pflanzungssorten waren ruhiger und schlossen einem leichteren Ton infolge des Berichtes von bedeutenden Verffungen im Osten und einer weiteren **Zunahme des Londoner Lagers.** e **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, erzielte de facto 2 sh 5 d bis 4 d per lb; April von 2 sh 4¾ d bis 2 sh 3¾ d; April-Juni 4½ d bis 2 sh 3½ d; Juli-September 2 sh 4 d bis 2 sh 3 d; li-Dezember 2 sh 3¾ d bis 2 sh 3 d; Oktober-Dezember 3½ d bis 2 sh 2½ d. **Para**-Sorten waren ruhig; **hard** fine, greifbar de offeriert zu 2 sh 2½ d. Es kamen in London an während der letzten :he 1,795 tons. Es gingen ab 842 tons, so daß ein Lager von 13 750 tons leibt im Gegensatz zu 16 513 tons vor einem Jahr und 55 035 tons Jahre 1924.

Donnerstag, 8. April. Pflanzungssorten eröffneten leichter, schlossen mit einem festeren Ton. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und il erzielten de facto 2 sh 4 d bis 2 sh 3 d per lb; Mai 2 sh 3½ d bis 2½ d; April-Juni 2 sh 3½ d bis 2 sh 2¾ d; Juli-Sepnber 2 sh 3 d bis 2 sh 2 d; Oktober-Dezember 2 sh 2¼ d 2 sh 1½ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt,** erste **Crepe** Juli-Dezember elte de facto 2 sh 1½ d cif New York. **Para**-Sorten lustlos; hard fine, fbar wurde offeriert zu 2 sh 2¼ d; **soft** zu 2 sh 1½ d; **ball** zu 1 sh 8½ d.

Freitag, 9. April. Pflanzungssorten eröffneten fest und schlossen mit einer kleineren Veränderung nach einer ruhigeren Periode. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar erzielte de facto 2 sh 3¼ d bis 2 sh 3¾ d; April 2 sh 3¼ d bis 2 sh 3 d; Mai 2 sh 3¼ d bis 2 sh 3¾ d; Juli-September 2 sh 2 d bis 2 sh 2¼ d; Oktober-Dezember 2 sh 2 d bis 2 sh 1¾ d. **Para**-Sorten leichter; hard fine, greifbar wurde offeriert zu 2 sh 2 d; **soft** zu 2 sh 1 d; **ball** zu 1 sh 8½ d. Ankünfte in Para im Laufe des Monats März betrugen 3199 tons, im Gegensatz zu 3045 tons vor einem Jahre.

Sonnabend, 10. April. Pflanzungssorten waren **ruhig** und leichter. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar erzielten de facto 2 sh 2¾ d bis 2 sh 2¼ d; April 2 sh 2¾ d bis 2 sh 2¼ d; Mai 2 sh 2½ d bis 2 sh 2 d; April-Juni 2 sh 2½ d bis 2 sh 1¼ d; Oktober-Dezember 2 sh 1½ d bis 2 sh 1 d; Juli-September 2 sh 2 d bis 2 sh 1¼ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** smoked **Sheets,** crepe, April erzielte de facto 2 sh 2 d; April-Mai 2 sh 2 d; **sheets** April 2 sh 2¼ d bis 2 sh 1¾ d; April-Mai 2 sh 1½ d cif **New York.** Parasorten lustlos; hard fine, greifbar wurde offeriert zu 2 sh 1½ d; **soft** zu 2 sh 1 d; **ball** zu 1 sh 8½ d.

Montag, 12. April: Pflanzungssorten waren **lustlos** und wieder leichter. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und April, erzielten de facto 2 sh 1¾ d per lb.; Mai 2 sh 1 d bis 2 sh 1½ d; Juni 2 sh ¾ d bis 2 sh 1¼ d; April-Juni 2 sh 1¼ d bis 2 sh 1½ d; Juli-September 2 sh ½ d bis 2 sh 1 d; Oktober-Dezember 2 sh ½ d bis 2 sh ¾ d. **Para**sorten unverändert; hard fine greifbar wurde offeriert zu 2 sh 1½ d; soft zu 2 sh 1 d; ball zu 1 sh 8½ d.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

Dienstag, 6. April. Smoked **Sheets** Verkäufer waren unverändert. Greifbar 58½ Cents; April 58¼ Cents und Juli-September 57 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert. Greifbar 59 Cents; April 58½ Cents und Juli-September 57 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked Sheets) waren 20 Punkte höher. Mai 58,50 Cents; Juli 57,50 Cents; September 56,50 Cents; Dezember 55,50 Cents; Januar 55,00 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 20 bis 50 Punkte höher. Mai 58,40 Cents; Juli 57,40 Cents; September 56,40 Cents; Dezember 55,40 Cents; Januar 55,00 Cents.

Mittwoch, 7. April. Smoked **Sheets** Verkäufer waren 1 Cent niedriger für greifbar bei 57½ Cents, für April bei 57¼ Cents und für Juli-September bei 56 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 1 Cent niedriger für greifbar bei 58 Cents, ¾ Cent niedriger für April bei 57¾ Cents und 1 Cent niedriger für Juli-September bei 56 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked Sheets) waren 90 bis 120 Punkte niedriger. Mai 57,60 Cents; Juli 56,60 Cents; September 55,60 Cents; Dezember 54,30 Cents; Januar 54,10 Cents.

Die **Schlußnotierungen der New Yorker Gummibörse** waren 100 bis 150 Punkte niedriger. Mai 57,20 Cents; Juli 56,10 Cents; September 55,40 Cents; Dezember 54,00 Cents; Januar 53,50 Cents.

Donnerstag, 8. April. Smoked Sheets Verkäufer waren 1½ Cent niedriger für greifbar und Mai-Juni bei 56 Cents, resp. 55 Cents und 2 Cents niedriger für Juli-September bei 54 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 1½ Cents niedriger für greifbar bei 56½ Cents; 1½ Cents niedriger für Mai-Juni bei 55¼ Cents und 2 Cents niedriger für Juli-September bei 54 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** waren 2,20 Cents bis 2,30 Cents niedriger (Basis smoked Sheets). Mai 55,40 Cents; Juli 54,30 Cents; September 53,30 Cents; Dezember 52,000 Cents; Januar 51,80 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 1,80 bis 2,00 Cents niedriger. Mai 55,40 Cents; Juli 54,30 Cents; September 53,50 Cents; Dezember 52,20 Cents; Januar 51,50 Cents.

Freitag, 9. April. Smoked **Sheets** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar bei 55½ Cents, unverändert für Mai-Juni bei 55 Cents und ½ Cent höher für Juli-September bei 54½ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar bei 56 Cents, ¼ Cent niedriger für Mai-Juni bei 55 Cents und ½ Cent höher für Juli-September bei 54½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked Sheets) waren 40 bis 50 Punkte niedriger. Mai 55,80 Cents; Juli 54,80 Cents; September 53,70 Cents; Dezember 52,50 Cents; Januar 52,30 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 50 bis 30 Punkte höher. Mai 55,80 Cents; Juli 54,80 Cents; September 54,00 Cents; Dezember 52,50 Cents; Januar 52 Cents.

Sonnabend, 10. April. Smoked **Sheets** Verkäufer waren 2½ Cents niedriger für greifbar bei 53 Cents und für Mai-Juni bei 52½ Cents; Juli-September-Verkäufer waren 3½ Cents niedriger bei 51 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 2½ Cents niedriger für greifbar bei 53½ Cents, 2 Cents niedriger für Mai-Juni bei 53 Cents und 3½ Cents niedriger für Juli-September bei 51 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked Sheets) waren 3,40 Cents niedriger. Mai 42,40 Cents; Juli 51,40 Cents; September 50,30 Cents; Dezember 49,10 Cents; Januar 48,90 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 3,50 bis 2,20 Cents niedriger. Mai 52,40 Cents; Juli 51,40 Cents; September 50,50 Cents Dezember 50 Cents; Januar 49,80 Cents.

Montag, 12. April: Smoked **Sheets** Verkäufer waren 1 Cent niedriger für greifbar bei 52 Cents, ½ Cent niedriger für Mai-Juni bei 52 Cents und unverändert für Juli-September bei 51 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 1 Cent niedriger für greifbar bei 52½ Cents, ½ Cent niedriger für Mai-Juni bei 52½ Cents und unverändert für Juli-September bei 51 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** waren 40 Punkte niedriger (Basis smoked Sheets). Mai 52,00 Cents, Juli 51,00 Cents, September 49,90 Cents, Dezember 48,70 Cents, Januar 48,50 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 40 bis 130 Punkte niedriger. Mai 52,00 Cents, Juli 50,90 Cents, September 50,00 Cents, Dezember 48,80 Cents, Januar 48,50 Cents.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	10.	9.	8.	7.	6.	1. 4. 26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	19,40	19,30	19,30	19,30	19,20	19,35
April	—	18,76	18,78	18,78	18,66	18,84
Mai	18,90	18,79	18,79	18,79	18,67	18,85
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	18,41	18,33	18,33	18,33	18,12	18,37
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig	10,07	9,99	10,06	10,06	10,06	10,16
April	9,54	9,45	9,51	9,54	9,44	9,65
Mai	9,50	9,41	9,47	9,50	9,41	9,63
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
Mai	15,18	14,95	14,78	14,88	14,81	15,12
Juli	14,80	14,55	14,40	14,56	14,45	14,75
Baumwolle, Bremen, Middling universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig	20,40	20,39	20,39	20,28	20,29	20,38

Baumwolle war am Weltmarkt zunächst etwas schwächer, später jedoch stetiger. Private Angaben schätzen die **Anbaufläche in Nordamerika** auf 45,327 Mill. Acres oder 0,3 Prozent größer gegenüber dem Vorjahr. Der **sichtbare Weltvorrat** betrug Ende der Woche 5,035 Mill. Ballen, Ende der Vorwoche 5,186 Mill. Ballen gegenüber 4,148 Mill. Ballen im Vorjahr.

Jute war am englischen Markt nicht einheitlich. Erste Sorten nach dem Kontinent notierten in London für März/April bis Mai/Juni 46 bis 45/5 £, neue Ernte, August/September 40 bis 39/12/6 £ pro ton.

Hanf war am englischen Markt gleichfalls ruhig und niedriger, die Kauflust war während der ganzen Woche nur wenig belebt. Am **Londoner Markt** notierte Manila für März/Mai **J** 39/10 £, **K** 31/10 £, **L** 33 £, **M** 29 £, Neu-Seeland, high point fair, Januar/März 38 £, fair 35 £ pro ton. Die **Manila-Ankünfte** der verflossenen Woche ergaben insgesamt 24 000 Ballen, in der vergleichenden Vorjahrswoche 33 000 Ballen und wurden für diese und die nächste Woche auf 25 000 Ballen und 30 000 Ballen geschätzt.

Flachs. Der Flachsmarkt in Sorau am 9. und 10. April war unter Berücksichtigung der Wirtschaftslage gut besucht, trotzdem hielten sich Käufer und Verkäufer zurück. Anzeichen für **Belebung des Geschäftes** sind vorhanden.

Für **Strohflachs** wurden im Laufe der Woche bezahlt, in Mengen unter 120 Zentner, für Mittelqualität bis 3 M, gute Qualität bis 3,75 M, in Mengen über 120 Zentner für Mittelqualität bis 3,50 M, gute Qualität bis 5 M und für ein Einzelgeschäft bester Qualität in Schlesien 6 M der Zentner. Von **Faserflachs** notierte Schwingflachs, Qualität **I** 1,45 M, Qualität **II** 1,30 M, Qualität **III** 1,10 M per 1 kg, **veredeltes Werg** 0,80 bis 0,97 M, **Schwingwerg** 0,25 bis 0,70 M per 1 kg.

Wolle. Am Bradforder Wollmarkt war die Stimmung ziemlich fest. Gute Nachfrage bestand nach Merinos und feinen Kreuzzuchten. Am **Hamburger Markt** war das Geschäft in der Woche nach den Feiertagen sehr still. Vereinzelt wurden Abschlüsse zu gedrückten Preisen getätigt.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 9. April 1926.

Die Preise sind andauernd langsam gewichen, mehr wegen **Mangel an Kauflust** als durch überwiegend großes Angebot. Das **Geschäft** lag denn auch äußerst **still**, sowohl für Effektivware als im Terminmarkt.

Der Schluß ist weiter flau zu folgenden Preisen:

Loko Hevea **Crepe** 1,50 fl., April-Juni 1,49 fl., Juli-September 1,43 fl., Oktober-Dezember 1,41 fl. Loko Hevea **Sheets** 1,47 fl.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 13. April 1926.

Der Wachsmarkt wies in der letzten Woche teilweise **lebhafte Veränderungen** auf.

Paraffin. Die Tendenz des Paraffinmarktes war fest. Die Notierungen sind jedoch im allgemeinen unverändert geblieben wie folgt: für **amerikan. Tafelparaffin,** 50/52° C, 14,00 bis 14,50 $, für **amerikan. Schuppenparaffin,** 50/52° C, 13,25 bis 13,75 $.

Das **Ceresin**-Geschäft war lebhaft. Die Forderungen lauteten unverändert je nach Gradation: für **Ceresin,** naturgelb, 90 bis 110 Rm., für Ceresin Ia weiß 93 bis 140 Rm., für **Ozokerit**-Ceresin naturgelb 108 bis 165 Rm., für Ozokerit-Ceresin Ia weiß 118 bis 195 Rm.

Ozokerit wurde wie folgt notiert: galiz. **Rohozokerit** je nach Gradation 30 bis 45 $, raffinierte naturgelbe Ware mit 200 bis 225 Rm., doppeltraffinierte weiße Ware mit 245 bis 270 Rm.

Der **Bienenwachs**-Markt ist auch weiterhin fest geblieben, jedoch trat etwas größeres Angebot bei unverändert hohen Preisen in Erscheinung. Die Notierungen lauteten: **Smyrna** 200 bis 205 sh, **Ostafrika** 187 bis 190 sh, **Benguella** 182 bis 184 sh per cwt.

Der **Karnaubawachs**-Markt ist außerordentlich fest bei stark steigenden Preisen; besonders spätere Ware ist fast überhaupt nicht angeboten. Für Abladungsware wurde 163 bis 165 sh per cwt. verlangt, für loko Ware 165 sh.

Der **Japanwachs**-Markt ist sehr ruhig bei geringer Nachfrage. Für loko Ware in den bekannten drei ersten Marken wurde 75 bis 77 sh per cwt. verlangt.

Die **Rohmontanwachs**-Preise sind unverändert: 55 Rm. per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut, und 50 Rm. per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind Importpreise, unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin), netto Kasse. Der Zoll beträgt zurzeit für Bienen- und Karnaubawachs 10 Rm., für Paraffin 13 Rm., für Japanwachs 15 Rm. per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Akt.-Ges.

Nr. 30 **Berlin SW 19,** den 23. April 1926 **40. Jahrgang.**

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 17. April 1926.

Die **Schwäche des Marktes** hat diese Woche angehalten. Wir gingen is Donnerstag bis auf 22½ d zurück, dann trat eine kleine Erholung les Marktes ein. Heute sind wir wieder auf 23¾ d angelangt, es ist aber ehr fraglich, ob diese Besserung anhalten wird. Trotz des rückgehenden Marktes war diese Woche ein recht **lebhaftes Geschäft,** es ist dies aber vahrscheinlich nur auf Deckungskäufe der Baissiers zurückzuführen. Die **Londoner Stocks** nehmen andauernd zu, diese Woche um 1661 tons, Anfang Mai wird mit einem Stock von 20 000 tons gerechnet. Amerika var etwas Verkäufer, das deutsche Inland ist noch immer zurückhaltend and wird es für die nächste Zeit wohl auch noch bleiben.

Vom **Osten** lagen dringende Angebote nicht vor, wenn man auch ei festen Orders verhältnismäßig billig kaufen konnte.

Auch der **Para-Markt** mußte der allgemeinen Tendenz folgen. Wir notieren heute für Upriver hard cure fine 22 d für April/Mai Abladung, ler Umsatz in dieser Woche war nicht bedeutend. Upriver Caucho Ball notieren 16½ bis 17 d.

Notierungen loko ab Lager per lb. engl. netto sofortige Kasse:

		Vorwoche
la Latex **Crepe**	26½—23 —24 d	29 —26½ d
la Ribbed Smoked **Sheets**	26¼—22¾—23¾ d	28¾—26¼ d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	26 —22½—23½ d	28½—26 d
Reine braune **Crepe**	25 —22 —23 d	28 —25 d
Dunkle **Crepe**	24½—21½—22 d	27½—24½ d
Hard cure fine **Para**	25 —22 d	26 —25 d
Caucho **Ball**	18½—17 d	20 —18½ d
Surinam Blatt **Balata** f.a.q. — la	3/3 sh	3/3 sh
Venezuela Block **Balata** f.a.q. — la	2/7½ sh	2/7½ sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 19. April 1926.

Dienstag, 13. April: Pflanzungssorten eröffneten **fester,** schlossen aber in einem ruhigen Ton. Erste **Crepe** und smoked **Sheets** greifbar und April erzielten de facto 2 sh 1½ d bis 2 sh 1¾ d; Mai 2 sh 1¼ d bis 2 sh 1½ d; April-Juni 2 sh 1¼ d bis 2 sh 1½ d; Juli-September 2 sh ½ d bis 2 sh ¾ d; Oktober-Dezember 2 sh ¾ d bis 2 sh ½ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt,** smoked sheets, April erzielte de facto 2 sh 1¾ d cif. **Para**sorten unverändert. Es kamen an in London während der letzten Woche 2450 tons; es gingen ab 789 tons, so daß ein Lager von 15 411 tons verbleibt, im Gegensatz zu 15 448 tons vor einem Jahr und 55 275 tons im Jahre 1924.

Mittwoch, 14. April: Pflanzungssorten waren **lustlos** und Werte bei Mangel an Nachfrage um ¾ bis 1¼ d per lb. niedriger. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und April erzielten de facto 2 sh 1¾ d bis 2 sh ½ d; Mai und April-Juni 2 sh 1½ d bis 2 sh ¼ d; Juli-September 2 sh ¾ d bis 2 sh; Oktober-Dezember 2 sh ½ d bis 1 sh 11¾ d. **Para**sorten leichter; hard fine, greifbar, wurde offeriert zu 2 sh 1 d; **soft** zu 2 sh 1 d; **ball** zu 1 sh 8 d.

Donnerstag, 15. April: Pflanzungssorten eröffneten **fest,** wurden aber leichter und schlossen lustlos zu den niedrigsten Notierungen des Tages. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und April, erzielten de facto 2 sh ¾ d bis 2 sh per lb.; Mai 2 sh ½ d bis 1 sh 11¾ d; Juni 2 sh ½ d bis 1 sh 11½ d; Oktober-Dezember 2 sh bis 1 sh 11¼ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt,** smoked Sheets April, erzielten de facto 1 sh 11¾ d cif New York. **Para**sorten leichter; **hard** fine und **soft** greifbar, wurde offeriert zu 2 sh ½ d; **ball** zu 1 sh 7½ d.

Freitag, 16. April: Pflanzungssorten eröffneten **schwach,** infolge niedriger Berichte aus Amerika und dem Osten, Liquidation und Mangel an Abschlüssen. Nach einiger Unregelmäßigkeit schloß der Markt bedeutend fester. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und April erzielten de facto 1 sh 10¾ d bis 1 sh 11 d; Mai 1 sh 10½ d bis 1 sh 10¾ d; Juni 1 sh 10½ d bis 1 sh 10¾ d; Juli-September 1 sh 11¼ d bis 1 sh 10¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 11 d bis 1 sh 10½ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** smoked Sheets, Januar-Dezember 1927 erzielten de facto 1 sh 10 d cif New York. **Para**sorten unverändert.

Sonnabend, 17. April: Pflanzungssorten eröffneten mit einem **leichteren Ton,** wurden später aber regelmäßiger und schlossen fester. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und April, erzielten de facto 1 sh 10¾ d bis 1 sh 11¾ d per lb.; Mai 1 sh 10¾ d bis 1 sh 11½ d; Juni von 1 sh 10¾ d bis 1 sh 11¾ d; Juli-September 1 sh 10¾ d bis 1 sh 11½ d; Oktober-Dezember 1 sh 10¾ d bis 1 sh 11½ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt,** smoked Sheets, April-Mai erzielte de facto 1 sh 10½ d bis 1 sh 10¾ d cif New York. **Para**sorten lustlos; **hard** fine, greifbar wurde offeriert zu 2 sh; **ball** zu 1 sh 7 d.

Montag, 19. April: Pflanzungssorten eröffneten leichter, schlossen aber bedeutend fester. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und April erzielten de facto 1 sh 10¾ d bis 1 sh 11 d per lb; Mai bis Oktober-Dezember 1 sh 10½ d bis 1 sh 10¾ d. **Para**sorten unverändert. **Hard** fine, greifbar wurde offeriert zu 2 sh; **soft** zu 1 sh 7 d.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

Dienstag, 13. April: Smoked **Sheets** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar bei 51½ Cents, 1½ Cents niedriger für Mai-Juni bei 50½ Cents und 1 Cent niedriger für Juli-September bei 50 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar bei 52 Cents, 1½ Cent niedriger für Mai-Juni bei 51 Cents und 1 Cent niedriger für Juli-September bei 50 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked Sheets) waren 1 Cent niedriger. Mai 51,00 Cents; Juli 50,00 Cents; September 48,90 Cents; Dezember 47,70 Cents; Januar 47,50 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 100 bis 70 Punkte niedriger. Mai 51,00 Cents; Juli 50,00 Cents; September 49,20 Cents; Dezember 48,00 Cents; Januar 47,80 Cents.

Mittwoch, 14. April: Smoked **Sheets** Verkäufer waren 1¾ Cents niedriger für greifbar bei 49¾ Cents; 1½ Cents niedriger für Mai-Juni bei 49 Cents und Juli-September bei 48½ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 2 Cents niedriger für greifbar bei 50 Cents, 1½ Cents niedriger für Mai-Juni und Juli-September bei 49½ Cents bzw. 48½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets**) waren 120 bis 160 Punkte niedriger. Mai 49,80 Cents; Juli 48,40 Cents; September 47,30 Cents; Dezember 46,10 Cents; Januar 45,90 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 120 bis 170 Punkte niedriger. Mai 49,80 Cents; Juli 48,40 Cents; September 47,80 Cents; Dezember 46,50 Cents; Januar 46,10 Cents.

Donnerstag, 15. April: Smoked **Sheets** Verkäufer waren 2¼ Cents niedriger für greifbar bei 47½ Cents, 1¼ Cents niedriger für Mai-Juni bei 47¾ Cents und 1 Cent niedriger für Juli-September bei 47½ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 2 Cents niedriger für greifbar bei 48 Cents, 1¾ Cents niedriger für Mai-Juni bei 47¾ Cents und 1½ Cents niedriger für Juli-September bei 47 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets**) waren 120 Punkte niedriger. Mai 48,60 Cents; Juli 47,20 Cents; September 46,10 Cents; Dezember 44,90 Cents; Januar 44,70 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 120 bis 140 Punkte niedriger. Mai 48,60 Cents; Juli 47,20 Cents; September 46,50 Cents; Dezember 45,10 Cents; Januar 44,70 Cents.

Freitag, 16. April: Smoked **Sheets** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar bei 48 Cents, ¼ Cents niedriger für Mai-Juni bei 47½ Cents und 1 Cent niedriger für Juli-September bei 46 Cents. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 48 Cents, ¼ Cent niedriger für Mai-Juni bei 47½ Cents und 1 Cent niedriger für Juli-September bei 46 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets**) waren 90 bis 150 Punkte niedriger. Mai 47,70 Cents; Juli 45,80 Cents; September 44,70 Cents; Dezember 43,50 Cents; Januar 43,20 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 170 bis 70 Punkte niedriger. Mai 47,60 Cents; Juli 45,50 Cents; September 44,90 Cents; Dezember 44,00 Cents; Januar 44,00 Cents.

Sonnabend, 17. April: Smoked **Sheets** Verkäufer waren ¼ Cent höher für greifbar bei 48¼ Cents und unverändert für Mai-Juni und Juli-September bei 47½ Cents bzw. 46 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent höher für greifbar bei 48½ Cents und unverändert für Mai-Juni und Juli-September bei 48½ Cents bzw. 46 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets**) waren 50 bis 60 Punkte höher. Mai 48,20 Cents; Juli 46,40 Cents; September 45,30 Cents; Dezember 44,10 Cents; Januar 43,80 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 70 bis 120 Punkte höher. Mai 48,30 Cents; Juli 46,40 Cents; September 45,80 Cents; Dezember 45,20 Cents; Januar 45,00 Cents.

Montag, 19. April: Smoked **Sheets** Verkäufer waren 1¼ Cents niedriger für greifbar bei 47 Cents, 1 Cent niedriger für Mai-Juni bei 46½ Cents und ¾ Cents niedriger für Juli-September bei 45¼ Cents. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 1 Cent niedriger für greifbar bei 47½ Cents, ½ Cent niedriger für Mai-Juni bei 47 Cents und ¼ Cent niedriger für Juli-September bei 45¾ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets**) waren 150 Punkte niedriger bis 20 Punkte höher. Mai 46,70 Cents; Juli 45 Cents; September 44 Cents; Dezember 44 Cents; Januar 44 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 130 Punkte bis 170 Punkte niedriger. Mai 46,90 Cents; Juli 45,10 Cents; September 44,50 Cents; Dezember 43,50 Cents; Januar 43,30 Cents.

Vom amerikanischen Asbestmarkt.

New York, April 1926.

Die **Preise** für Asbest sind gegenüber denen des Vormonats nicht verändert. Verfügbare **Warenvorräte** sind zurzeit kleiner, als sie seit langem waren. Diese Verknappung ist augenblicklich das Hauptfaktum des Marktes, denn noch vor einem Jahr konnten manche Asbestsorten kaum untergebracht werden, und heute ist oft nicht alle Nachfrage zu decken, so daß man bereits in Zeitungen Kaufgesuche finden kann. Die **Verschiffungen** von Thetford, Black Lake, Robertson und East Broughton stellten sich im Februar und März d. J. wie folgt (in Klammern die entsprechenden Ziffern in denselben Monaten des Vorjahres): Crude Nr. 1, 33 (60) tons und 138 (53) tons; Crude Nr. 2, 107 (332) tons und 292 (267) tons; Fibre 5473 (7075) tons und 6056 (7247) tons; Refuse in Säcken 7835 (7949) tons und 8492 (7657) tons und Refuse in loser Ladung 491 (282) tons und 162 (762) tons.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 16. April 1926.

Dieses Mal ist ein bedeutender **Preissturz** von etwa 25 cents pro halb Kilo zu verzeichnen. Die Stimmung wurde allgemein mehr pessimistisch.

Für prompte Verladung von **Osten** und greifbare Ware hier wurden einige Partien verkauft. Weiterhin beschränkte sich der Umsatz auf den **Terminmarkt**, wo ziemlich starkes Angebot herrschte.

Zuletzt erholten die Preise sich um etwa 3 cents vom Tiefpunkt und der Schluß ist fest, wie folgt:

Loko Hevea **Crepe**	1,29 fl.	Loko Hevea **Sheets**	1,28 fl.
April/Juni	1,29 fl.		
Juli/September	1,28 fl.		
Oktober/Dezember	1,27 fl.		

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 20. April 1926.

Der **Wachsmarkt** ist in ziemlich fester Haltung geblieben. Das Geschäft war teilweise sehr lebhaft.

Die Tendenz des **Paraffin**marktes ist bei unveränderten Preisen gut behauptet geblieben. Es wurde unverändert wie folgt notiert: für amerikanisches **Tafelparaffin**, 50/52°, 14,— bis 14,50 $, für amerikanisches **Schuppenparaffin**, 50/52°, 13,25 bis 13,75 $.

Das **Ceresin**geschäft war befriedigend. Die Forderungen lautete[n] unverändert, je nach Gradation: für **Ceresin**, naturgelb, 90,— bis 110,— R[M], für **Ceresin**, Ia weiß, 93,— bis 140,— RM, für **Ozokerit**-Ceresin, naturgel[b] 108,— bis 165,— RM, für **Ozokerit**-Ceresin, Ia weiß, 118,— bis 195,— R[M].

Ozokerit wurde wie folgt notiert: galiz. **Rohozokerit**, je nach Gr[a]dation, 30,— bis 45,— $, raffinierte naturgelbe Ware mit 200,— bis 225,— RM, doppeltraffinierte **weiße Ware** mit 245,— bis 270,— RM.

Auf dem **Bienenwachs**markt war etwas mehr Angebot vorhande[n], jedoch sind die Preise unverändert hoch geblieben. Die Forderunge[n] lauteten: **Smyrna** 200 bis 205 sh, **Ostafrika** 187 bis 190 sh, **Benguella** 1[8.] bis 184 sh per cwt.

Der **Karnaubawachs**markt ist weiterhin sehr fest. Für **loko Wa[re]** wurde 165 sh per cwt. verlangt. Spätere Abladungen waren nicht ang[e]boten.

Der **Japanwachs**markt ist weiterhin bei geringer Nachfrage ruhi[g]. Für loko Ware in den bekannten drei ersten Marken wurde 75 bis 78 [sh] per cwt. verlangt.

Die **Rohmontanwachs**preise sind unverändert: 55,— RM per 100 k[g] ab Werkstation bei Stückgut und 50,— RM per 100 kg ab Werkstatio[n] bei Waggonladungen.

Alle Preise sind Importpreise, unverzollt (ausgenommen Monta[n]wachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt zurzeit für Bienen- un[d] Karnaubawachs 10,— RM, für Paraffin 13,— RM, für Japanwachs 15,— R[M] per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Aktiengesellschaf[t]

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	17.	16.	15.	14.	13.	12. 4. 2[6]
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	19,10	19,15	19,35	19,45	19,45	19,45
April	—	—	—	—	—	—
Mai	18,60	18,64	18,82	18,95	18,90	18,94
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorrätig	17,90	18,07	18,36	18,46	18,43	18,47
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig	9,95	10,13	10,16	10,11	10,14	10,10
April	9,35	9,52	9,58	9,59	9,54	9,51
Mai	9,31	9,47	9,51	9,54	9,49	9,47
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
Mai	15,03	15,15	15,05	15,10	14,95	14,95
Juli	14,60	14,75	14,73	14,70	14,55	14,55
Baumwolle, Bremen, Middling universal standard, 28 mm staple (Dollar cents 1 lb.):						
Vorrätig	20,25	20,43	20,56	20,51	20,55	20,40

Nach zunächst stetiger Stimmung gingen die **Preise für Baumwoll[e]** im Laufe der Woche langsam nach unten. Die Berichte aus der ameri[ka]kanischen Webwarenindustrie lauteten unbefriedigend, weshalb mit dem Einkauf dort zurückgehalten wurde. Die Nachfrage nach Baumwoll[e] für Ausfuhrzwecke war in Nordamerika gering, was zum **Rückgang der Preise** beitrug. Auch das ungenügende Geschäft an den europäischen Webwarenmärkten war mit die Ursache, daß Ende der Woche in Nordamerika ansehnliche **Glattstellungen** auf nahe wie spätere Sichten vorgenommen wurden.

Jute war an den englischen Märkten ruhiger und niedriger gestimmt[,] kleinere Preisaufschläge konnten im Laufe des Geschäftes jedoch eingeholt werden, am Schlusse war die Stimmung erneut fest. **London** notierte für erste Sorten nach dem Kontinent, März-April, 45 £ 15 sh bis 46 £ 10 sh, April-Mai, 45 £ 5 sh bis 46 £ 5 sh, Mai-Juni, 45 £ bis 46 £, neue Ernte, August, 42 £, September, 40 £ 10 sh pro t.

Hanf behielt am englischen Markt größtenteils ruhige Stimmung[.] Am **Londoner Markt** forderten Abgeber für März-Mai, Manila, **J** 39 £ 10 sh, **K** 31 £ 10 sh, **L** 32 £ 10 sh, **M** 29 £, Neu-Seeland, high point fair, Januar-März 38 £, fair 35 £ pro t. Die **Manila-Ankünfte** der verflossenen Woche betrugen 25 000 Ballen gegen 25 000 Ballen vor einem Jahr und wurden für diese und nächste Woche auf 28 000 und 25 000 Ballen geschätzt.

Flachs. Es wurden bezahlt für Strohflachs in Mengen unter 12[0] Zentnern für Mittelqualität bis 3 M, für gute Qualität bis 3,75 M, über 120 Zentner für gute Qualität bis 5 M, für Faserflachs, Schwingflachs, Qualität **I** 1,45 M, Qualität **II** 1,30 M, Qualität **III** 1,05 M, für veredeltes **Werg** 0,75 bis 1,14 M und für Schwingwerg 0,18 bis 0,64 M je kg. Bauernflächse (ebenso Brechflachs) notierten entsprechend niedriger.

Wolle. Am Bradforder Wollmarkt kamen neue Abschlüsse nur i[n] geringen Umfange vor, trotzdem konnten sich die Preise für **Merino** und feine Kreuzzuchten gut behaupten. Andere Sorten waren meistenteil[s] vernachlässigt.

Nr. 31 Berlin SW 19, den 30. April 1926 40. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 24. April 1926.

Wie erwartet, hat die Besserung im Markt nicht lange angehalten, schon am **Montag** setzte der **Markt niedriger** ein, dann schwankte er im Laufe der Woche hin und her und ist heute wieder als direkt **flau** zu bezeichnen. Wir notieren 22½ d. Die Unsicherheit des Marktes blieb natürlich nicht ohne Einfluß auf das Geschäft; die **Umsätze** waren nicht gerade bedeutend, aber immerhin zufriedenstellend in Anbetracht der Verhältnisse. Die **Londoner Stocks** haben wieder um 1673 tons zugenommen und für diese Woche erwartet man eine weitere beträchtliche Erhöhung. Der zu erwartende englische Kohlenstreik scheint auch nicht zuletzt seinen Einfluß auf die **flaue Londoner Tendenz** auszuüben und außerdem wird aus **New York** eine ziemlich bedeutende Pleite gemeldet, alles Umstände, die natürlich auf den Markt drücken. New-York war diese Woche nicht im Markt und auch das deutsche Inland verhält sich nach wie vor ruhig.

Der **Osten** ist immer noch verhältnismäßig fest und zurückhaltend.

Der **Paramarkt** war diese Woche natürlich auch williger und notieren wir heute für Upriver hard cure fine 21 d für Mai-Juni-Abladung, die Umsätze waren nur gering. Upriver Caucho Ball notieren 15 bis 15½ d.

Notierungen loko ab Lager per engl. lb netto sofortige Kasse:

Ia Latex **Crepe**	24 – 22½	d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	23¾—22¼	d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	23½- 22	d
Reine braune **Crepe**	23 —21½	d
Dunkle **Crepe**	22 —21	d
Hard cure fine **Para**	22 —21	d
Caucho **Ball**	17 —15	d
Surinam Blatt **Balata** f. a. q. Ia	3/3	sh
Venezuela Block **Balata** f. a. q. Ia	2/7½	sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 26. April 1926.

Die Annahme, daß das **Lager** sich **weiter verstärken** würde, hat sich bestätigt und sogar in verhältnismäßig bedeutendem Maße. Es kamen an in London 3047 tons, es gingen ab 1395 tons, so daß ein Lager von 17 063 tons verbleibt. Dies übertrifft erheblich das Lager desselben Zeitpunktes im vergangenen Jahr, das 14 586 tons betrug, im Gegensatz zu 54 367 tons im Jahre 1924. Man muß jedoch feststellen, daß diese Vergrößerung des Lagers **keinen großen Einfluß auf den Markt** ausgeübt hat, der, nachdem er mit 1 sh 10¼ d etwas leichter geworden war, sich auf 1 sh 10½ d für greifbar Gummi und frühe Verschiffungen emporschwang. Es ist andererseits kaum überraschend, daß sich der Markt nach dem Niedergang von 3 Pennies in der letzten Woche etwas versteift hat. Die Schuld an der **flauen Lage** wird in Fachkreisen zum größten Teil auf die Ungewißheit zurückgeführt, die dadurch entsteht, daß noch immer keine offizielle Entscheidung über die neue Prozentualproduktion getroffen ist, die am 1. Mai in Kraft treten soll. Jedenfalls ist in dieser Woche mit 1 sh 10¼ d der **niedrigste Preis des Jahres** erreicht worden und man steht fast genau auf demselben Preispunkt wie heute vor einem Jahr, nur mit dem wichtigen Unterschied, daß vor einem Jahre die Preise rapide im Steigen und die Lager rapide im Fallen waren, während heute die Dinge genau umgekehrt liegen.

Im übrigen läßt sich feststellen, daß die **Nachfrage** sehr gering ist, was in erster Linie wohl auf die **Abwesenheit amerikanischer Nachfrage** zurückgeführt werden muß, aber auch darauf, daß große Importinteressen völlig fehlen. Die andauernde Depression führte offenkundig zu einer Erdrosselung der Nachfrage von Verbrauchern aller Art. Als der schon erwähnte niedrigste Punkt von 1 sh 10¼ d für greifbar erreicht war, bedeutete das tatsächlich einen Niedergang von nicht weniger als 1 sh 9 d pro Pfund im Vergleich zu Anfang dieses Jahres. Trotzdem betrachten gewisse Fachkreise die Lage technisch im Augenblick stärker als seit einiger Zeit. Verkäufer scheinen entschlossen zu sein, sich weiter abwartend zu verhalten, bis die Baisse überwunden ist und glauben, daß dies schon in der nächsten Zukunft der Fall sein wird. Diese Kreise wollen auch wissen, daß bedeutende „Kürzen" vorliegen, die über kurz oder lang doch einmal werden eingedeckt werden müssen und die dann den Umschwung herbeiführen werden.

Es liegen wieder einige Berichte vor, die zeigen, wie manche **Plantagen-Gesellschaften** im vergangenen Jahr verdient haben. Die „Batu Tiga" (Selangor), eine der ältesten F. M. S. Gesellschaften, berichtet **Nettoprofite,** die von 21 044 Pfund Sterling auf 74 022 Pfund Sterling gestiegen sind und eine Dividende von 32½ Prozent im Gegensatz zu der vorherigen 10 prozentigen. Noch bedeutender profitierten zwei kleinere Gesellschaften, die „Bahru" (Selangor) und „Bukit Chah". Die Profite der ersteren zeigen einen Aufschwung von 16 348 Pfund Sterling oder 345 Prozent und die der letzteren einen Aufschwung von 7980 Pfund Sterling oder 370 Prozent. Die „Sungei Kruit Rubber Estates" melden einen Profit von 34 334 Pfund Sterling im Gegensatz zu 4881 in 1924 und zahlen im ganzen 40 Prozent Dividende gegen 10 Prozent in 1924.

Der **Markt der Woche** verlief ohne bemerkenswerte Schwankungen und zwar wie folgt:

Dienstag, 20. April. Pflanzungssorten waren **lustlos und leichter.** Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 1 sh 10¼ d bis 1 sh 10½ d per lb; April-Mai und Juni 1 sh 10 d bis 1 sh 10¼ d; Juli-September 1 sh 10 d bis 1 sh 10¼ d; Oktober-Dezember 1 sh 10½ d bis 1 sh 10 d. Auf dem **Verschiffungsmarkt,** smoked **Sheets,** Juli-September, erzielte de facto 1 sh 9¾ d. cif New York. **Para**-Sorten leichter; **hard** fine greifbar wurde offeriert zu 1 sh 11½ d; **soft** zu 1 sh 11½ d; **ball** zu 1 sh 6½ d.

Mittwoch, 21. April. Pflanzungssorten eröffneten mit einem bedeutend besseren Ton, wurden später aber wieder ruhiger und schlossen **kaum fest** und ungefähr ½ d per lb höher. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 1 sh 10¾ d; April und Mai 1 sh 10¾ d; Juni 1 sh 11 d bis 1 sh 10¾ d; Juli-September 1 sh 10¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 11 d bis 1 sh 10¾ d. **Para**-Sorten waren ruhig und unverändert.

Donnerstag, den 22. April. Pflanzungssorten eröffneten **fester,** wurden aber ruhiger und schlossen so ziemlich unverändert. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar bis Oktober-Dezember erzielten de facto 1 sh 10½ d bis 1 sh 10¾ d per lb; auf dem **Verschiffungsmarkt** smoked **Sheets,** April erzielte de facto 1 sh 10¾ d; April-Mai und Mai-Juni 1 sh 11¼ d cif New York. **Para**-Sorten leichter; **hard** fine und **soft,** greifbar, wurden offeriert zu 1 sh 11 d; **ball** zu 1 sh 6½ d.

Freitag, 23. April. Pflanzungssorten waren **ruhig, aber fest.** Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und April erzielten de facto 1 sh 10½ d bis 1 sh 11 d per lb; Mai bis Oktober-Dezember 1 sh 10¾ d bis 1 sh 11¼ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** smoked **sheets** und erste **Crepe,** Mai erzielten de facto 1 sh 10½ d cif New York. **Para**-Sorten waren ruhig und unverändert.

Sonnabend, 24. April. Pflanzungssorten waren ruhig und schlossen leichter. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar bis Oktober erzielten de facto 1 sh 11¼ d bis 1 sh 10½ d per lb. Auf dem **Verschiffungsmarkt,** smoked sheets, April erzielte de facto 1 sh 10½ d; Mai-Juni 1 sh 10½ d cif New York. **Para**-Sorten waren leichter; **hard** und **soft** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 10½ d; **ball** zu 1 sh 5½ d.

Montag, 26. April: Pflanzungssorten waren etwas fester. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und April, erzielten de facto 1 sh 11 d per lb.; Mai bis Oktober-Dezember 1 sh 11 d bis 1 sh 11¼ d. **Para**sorten waren ruhig; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 10½ d; Mai-Juni zu 1 sh 10 d; **soft** zu 1 sh 10½ d; Mai-Juni zu 1 sh 10 d; **ball** zu 1 sh 5½ d; Mai-Juni zu 1 sh 5 d.

* * *

Rückblick.

Die Regierung hat ihre Entscheidung über das **Stevensonsche Beschränkungssystem** vom 1. Mai ab dahin getroffen, daß der Export-Prozentsatz der Standardproduktion von Gummi in Ceylon und Malaya für den Minimumzoll während des Vierteljahres, das mit dem 1. Mai beginnt 100 Prozent betragen soll und daß die Maximumgrenze, die auf 500 Pfund per acre festgelegt war, sich nunmehr nur noch auf Pflanzungen beziehen soll, die weniger als 25 acres umfassen. Gleichzeitig wurde aber vorgesehen, daß das Beschränkungssystem für das Vierteljahr, das am 1. August anfängt, wieder mit 80 Prozent in Kraft treten solle, falls der Durchschnittspreis für greifbar Gummi auf dem Londoner Markt während des Mai-Juli-Viertels unter 1 sh 9 d das Pfund kommt. Damit ist wieder ein Moment der Unsicherheit auf dem Gummimarkt eingeführt. Wie erinnerlich, war das erlaubte Exportquantum im Dezember letzten Jahres 85 Prozent, für das Februar-April-Vierteljahr wurden 100 Prozent genehmigt. Zweifellos wird es jetzt zu einem Kampf der interessierten Kreise kommen. Die einen werden versuchen, den Preis auf unter 1 sh 9 d zu drücken, während die anderen versuchen werden, ihn über 1 sh 10 d zu halten, was zur Gesundung des Marktes an sich bzw. zur Stabilisierung wenig beitragen kann.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 26. April 1926.

Der Niedergang der Preise an der hiesigen **Gummibörse** wird von Fachkreisen nicht nur auf das ständige Steigen des Londoner Lagers zurückgeführt, sondern in erster Linie auf die Möglichkeit einer Preisreduktion für Automobilreifen infolge des großen Ueberschusses, den die Fabrikanten der Vereinigten Staaten in Händen haben.

Die Woche selbst fing wohl ein wenig fester an, ging dann aber wieder ein wenig zurück und schwankte so leise hin und her. Man kann von einer **an sich ruhigen bis lustlosen** und unwichtigen Woche sprechen.

Im einzelnen verlief der **Markt der Woche** wie folgt:

Dienstag, 20. April. Smoked **Sheets** Verkäufer waren ½ Cent höher für greifbar bei 47½ Cents, unverändert für Mai-Juni bei 46½ Cents und ¾ Cent höher für Juli-September bei 46 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 47½ Cents, ½ Cent niedriger für Mai-Juni bei 46½ Cents und ¼ Cent höher für Juli-September bei 46 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets**) waren 90 bis 100 Punkte höher. Mai 47,60 Cents; Juli 46,00 Cents; September 45,00 Cents; Dezember 45,00 Cents; Januar 45,00 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 70 bis 200 Punkte höher. Mai 47,60 Cents; Juli 45,80 Cents; September 45,60 Cents; Dezember 45,50 Cents; Januar 45,30 Cents.

Mittwoch, 21. April. Smoked **Sheets** Verkäufer waren ¼ Cent niedriger für greifbar bei 47¼ Cents; unverändert für Mai-Juni bei 46½ Cents und ½ Cent niedriger für Juli-September bei 45½ Cents per lb. Erste Latex **Crepe**-Verkäufer waren ¼ Cent niedriger für greifbar bei 47½ Cents, unverändert für Mai-Juni bei 46½ Cents und ½ Cent niedriger für Juli-September bei 45½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets**) waren unverändert bis 40 Punkte niedriger. Mai 47,60 Cents; Juli 45,60 Cents; September 44,60 Cents; Dezember 44,60 Cents; Januar 44,60 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 bis 80 Punkte niedriger. Mai 47,50 Cents; Juli 45,60 Cents; September 45,00 Cents; Dezember 44,70 Cents; Januar 44,50 Cents.

Donnerstag, 22. April. Smoked **Sheets**-Verkäufer waren ¼ Cent höher für greifbar bei 47½ Cents; ¼ Cent höher für Mai-Juni bei 46¾ Cents und ½ Cent niedriger für Juli-September bei 45 Cents per lb. Erste Latex **Crepe**-Verkäufer waren ¼ Cent höher für greifbar bei 47½ Cents, Mai-Juni bei 46¾ Cents und ½ Cent niedriger für Juli-September bei 45 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 bis 70 Punkte niedriger. Mai 47,40 Cents; Juli 45,00 Cents; September 43,30 Cents; Dezember 44,00 Cents; Januar 43,90 Cents.

Freitag, 23. April. Smoked **Sheets** Verkäufer waren ½ Cent höher für greifbar bei 48 Cents, 1 Cent höher für Mai-Juni bei 47¾ Cents und 1½ Cents höher für Juli-September bei 46½ Cents. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent höher für greifbar bei 48 Cents, 1 Cent höher für Mai-Juni bei 47¾ Cents und 1½ Cents höher für Juli-September bei 46½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets**) waren 110 bis 180 Punkte höher; Mai 48,60 Cents; Juli 46,80 Cents; September 45,80 Cents; Dezember 45,80 Cents; Januar 45,80 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 110 bis 180 Punkte höher. Mai 48,60 Cents; Juli 46,80 Cents; Juli 46,80 Cents; September 45,60 Cents; Dezember 45,10 Cents; Januar 45,00 Cents.

Sonnabend, 24. April. Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar bei 47½ Cents; 1 Cent niedriger für Mai-Juni und Juli-September bei 46¾ Cents respektive 45½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets**) waren 90 bis 130 Punkte niedriger. Mai 47,70 Cents; Juli 45,50 Cents; September 44,50 Cents; Dezember 44,50 Cents; Januar 44,50 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 130 bis 50 Punkte niedriger. Mai 47,70 Cents; Juli 45,50 Cents; September 45,10 Cents; Dezember 44,50 Cents; Januar 44,50 Cents.

Montag, 26. April: Smoked **Sheets** Verkäufer waren ¼ Cent höher für greifbar bei 47¾ Cents, ½ Cent höher für Mai-Juni bei 47¼ Cents und 1 Cent höher für Juli-September bei 46½ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 47½ Cents, ¼ Cent höher für Mai-Juni bei 47 Cents und 1 Cent höher für Juli-September bei 46½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets**) waren 50 bis 130 Punkte höher. Mai 48,20 Cents; Juli 46,50 Cents; September 45,80 Cents; Dezember 45,60 Cents; Januar 45,30 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 50 bis 110 Punkte höher. Mai 48,20 Cents; Juli 46,50 Cents; September 45,80 Cents; Dezember 45,60 Cents; Januar 45,30 Cents.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	24.	23.	22.	21.	20.	19. 4. 26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	18,90	18,90	18,90	19,05	19,05	19,05
Mai	18,65	18,66	18,62	18,81	18,54	18,53
Juli	18,18	18,15	18,10	18,28	17,99	17,99
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	17,89	17,89	17,85	18,10	17,83	17,83
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig	10,01	10,01	10,11	9,90	9,92	9,95
April	9,41	9,41	9,46	9,39	9,31	9,31
Mai	9,34	9,35	9,41	9,34	9,26	9,27
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
Mai	15,15	15,09	15,30	15,12	15,05	15,05
Juli	14,78	14,73	14,93	14,75	14,61	14,62
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig	20,16	20,10	20,42	20,15	20,14	20,21

Die Haltung **Nordamerikas** war im Laufe der Woche weiter zugunsten der Käufer, an den europäischen Märkten jedoch gelegentlich **festere Stimmung** mit anziehenden Preisen zu bemerken. In der nordamerikanischen Webwarenindustrie soll die Verarbeitung zum Teil erheblich eingeschränkt werden. Greifbare Ware war gerade in Nordamerika nur wenig gefragt. Der **sichtbare Weltvorrat** betrug Ende der Woche 4,781 Mill. Ballen. Am Bremer Baumwollmarkt nahm die Nachfrage nach Ware für sofortige Lieferung und nahe Termine etwas zu.

Jute eröffnete am englischen Markt zu Beginn der Woche **sehr ruhig**, im Laufe der Woche befestigte sich jedoch die Stimmung, nachdem die Abgeber sich zum Teil abwartend verhielten. **London** notierte für erste Sorten nach dem Kontinent, März/April, 45/15 bis 46/2/6 £, April/Mai 45/10 bis 46 £, Mai/Juni 45 bis 45/7/6 £, Juli/August 41/10 £, August/September 39/10 bis 39/7/6 £ pro t.

Hanf war am englischen Markt besser begehrt, die Stimmung befestigte sich. Bei anhaltend guter Nachfrage notierte Ende der Woche für März/Mai **Manila J** 41 £, **K** 32/10 £, **L** 33/10 £, **M** 30 £, **Neu-Seeland**, high point fair, Januar/März 38 £, fair 34 £ pro t. Die **Ankünfte von Manila** betrugen 20 000 Ballen, in der nämlichen Woche des Vorjahres 23 000 Ballen. Sie werden für diese und nächste Woche auf 24 000 Ballen und 27 000 Ballen geschätzt.

Flachs war an den englischen Märkten im Laufe der Woche nur wenig gefragt, da die Spinner anscheinend gut eingedeckt sind. Nach ansehnlichen Ankünften war die Stimmung weiter geschwächt.

Wolle. Gelegentlich der letzten Versteigerung in Adelaide konnten angebotene 12 000 Ballen fast ganz geräumt werden, die in der Hauptsache für Bradford bestimmt waren. Am **Bradforder Wollmarkt** war die Stimmung Ende der Woche ruhig, aber stetig.

Nr. 32 Berlin SW 19, den 7. Mai 1926 40. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 30. April 1926.

Infolge der **Bekanntmachung des Colonial Office** in London, daß die Restriction allowance für August/Oktober um 20 Prozent reduziert werden würde, wenn der Preis für das nächste Quartal nicht 21 d im Durchschnitt erreichte, zeigte der Markt diese Woche eine **feste Tendenz.** Am Montag eröffnete er mit 24¼ d. Wir sind, abgesehen von kleinen Schwankungen, ungefähr auf diesem Standpunkt geblieben. Ob dieser festere Ton des Marktes aber anhalten wird, das muß sich erst in den nächsten Wochen zeigen, da dies ja schließlich auch noch von anderen Faktoren abhängt, vor allem wie Amerika sich verhält. Diese Woche trat **Amerika** nicht als Käufer auf, setzt sich dies fort, dann werden wir trotz der vom Osten gemeldeten kleineren Verschiffungen im April auch wieder niedrigere Preise sehen.

Im **Osten** ist die Situation unverändert.

Der **Para-Markt** war diese Woche leblos infolge mangelnder Zufuhren, durch anhaltende Trockenheit verursacht, die Schiffe liegen fest und können die Flüsse nicht herunter, der Umsatz war daher nur sehr gering. Upriver hard cure fine notiert Mai/Juni Abladung 21 d, Upriver Caucho Ball 15 bis 15½ d.

Notierungen loko ab Lager per lb. engl. netto sofortige Kasse:

		Vorwoche
Ia Latex **Crepe**	22½—24 d	24 —22½ d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	22¼—23¾ d	23¾—22¼ d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	21¾—23¼ d	23½—22 d
Reine braune **Crepe**	21½—22¾ d	23 —21½ d
Hard cure fine **Para**	21 —22 d	22 —21 d
Caucho **Ball**	15 —16 d	17 —15 d
Surinam Blatt **Balata** f. a. q. Ia	3/3 sh	3/3 sh
Venezuela Block **Balata** f. a. q. Ia	2/7½ sh	2/7½ sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 3. Mai 1926.

Wir haben im letzten Bericht vorausgesetzt, daß sich nach Bekanntgabe der Regierungsentscheidung über das Stevensonsche Beschränkungssystem sofort ein **Kampf auf dem Markt** entfalten würde, um den Preis in die Höhe zu bringen, und dieser Kampf hat auch prompt eingesetzt. Am Sonnabend schloß der Markt mit 1 sh 11 d pro Pfund, um am Montag, also nach Bekanntgabe der Regierungsentscheidung, sofort mit 2 sh 1 d einzusetzen. An dieser **Erhöhung** konnte auch die Tatsache nichts ändern, daß das **Londoner Lager** in dieser Woche wieder zugenommen hat. Es kamen an 2201 tons und gingen ab 1045 tons, was nunmehr ein Lager von 18 219 tons läßt im Gegensatz zu 13 058 tons vor einem Jahr und 54 105 tons im Jahre 1924. Seither haben die **Preise** etwas geschwankt, so daß man Mitte der Woche auf 1 sh 11¼ d für greifbar gekommen war, aber am Ende der Woche sah man schon wieder 1 sh 11¾ d bis 2 sh. Auch die Notierungen für spätere Verschiffungen schwankten etwas.

Der **Markt der Woche** selbst verlief wie folgt:

Dienstag, 27. April: Pflanzungssorten eröffneten **fest** bei guter Nachfrage. Werte gingen um 1½ d per lb. in die Höhe. Bedeutende Unregelmäßigkeit folgte und der Markt schloß ruhig ¾ bis 1 d unter den besten Notierungen des Tages. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, Mai erzielten de facto 2 sh, Juni 2 sh, Juli-September und Oktober-Dezember 1 sh 11¾ d bis 2 sh. **Parasorten** fest und unverändert.

Mittwoch, 28. April: Pflanzungssorten eröffneten leichter und schlossen nach einer festeren Periode **lustlos** und ungefähr ¾ d niedriger. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, Mai und Juni erzielten de facto 1 sh 11 d bis 1 sh 11¼ d, Juli-September 1 sh 11 d. bis 1 sh 11¼ d, Oktober-Dezember 1 sh 11 d bis 1 sh 11½ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt,** smoked **Sheets,** April-Mai, erzielte de facto 1 sh 11 d, Juli-Dezember 1 sh 10¾ d bis 1 sh 11 d cif. New York. **Parasorten** unverändert.

Donnerstag, 29. April: Pflanzungssorten waren **lustlos** und ein wenig leichter. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 1 sh 11½ d bis 1 sh 11 d, Mai 1 sh 11¾ d bis 1 sh 11¼ d, Juni und Juli-September 1 sh 11½ d bis 1 sh 11¼ d, Oktober-Dezember 1 sh 11¾ d bis 1 sh 11¼ d. **Parasorten** leichter, **hard** und **soft** fine, greifbar, wurden offeriert zu 1 sh 10 d, **ball** zu 1 sh 5½ d.

Freitag, 30. April: Pflanzungssorten eröffneten in einem ruhigen Ton, schlossen aber **fester** nach günstigen amerikanischen Berichten. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar bis Oktober-Dezember erzielten de facto 1 sh 11¼ d bis 2 sh per lb. Auf dem **Verschiffungsmarkt,** smoked **Sheets,** Mai erzielte de facto 1 sh 10½ d cif. New York. **Parasorten** lustlos, **hard** fine und **soft** fine, greifbar, wurden offeriert zu 1 sh 9½ d, **ball** zu 1 sh 5 d.

Sonnabend, 1. Mai: Pflanzungssorten waren ruhig und **leichter.** Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar bis Oktober-Dezember erzielten de facto 1 sh 11¾ d bis 1 sh 11½ d per lb. **Parasorten** waren inaktiv; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 9½ d, **soft** fine zu 1 sh 9½ d, **ball** zu 1 sh 4½ d.

Montag, 3. Mai: Pflanzungssorten eröffneten **fest** und schlossen auch mit dieser Tendenz. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, erzielte de facto 1 sh 11¼ d bis 1 sh 11½ d per lb.; Mai bis Oktober-Dezember 1 sh ¼ d bis 1 sh 11¾ d. **Parasorten** unverändert; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 9½ d, **soft** 1 sh 8½ d, **ball** 1 sh 4½ d.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 3. Mai 1926.

Die Nachricht von dem Beschluß der englischen Regierung, das Stevensonsche Beschränkungssystem ab 1. August wieder bis auf 80 Prozent anzuwenden, falls in dem Vierteljahr Mai—Juli die Gummipreise unter 1 sh 9 d sinken sollten, hat hier sehr unangenehm gewirkt. Die erste Folge davon ist gewesen, daß das Handelsministerium in Washington die amerikanischen Konsumenten von neuem aufgefordert hat, sehr vorsichtig im Gummiverbrauch zu sein und die Anstrengungen, eigenen Gummi zu pflanzen, mit erhöhtem Eifer fortzusetzen. Was den **Gummimarkt** betrifft, so hat er sich in dieser Woche wenig nach dem englischen Vorbild gerichtet, sondern blieb **gleichmäßig** und wenig aufregend. Er setzte wohl zu Anfang der Woche eine Spur fester ein, ging dann aber wieder eine Spur zurück, um das Verlorene gegen Ende der Woche wieder einzuholen. Im großen und ganzen zeigte die Woche nicht mehr als eine Schwankung von vielleicht einem halben Cent.

Die Woche selbst verlief wie folgt:

Dienstag, 27. April: Smoked **Sheets** Verkäufer waren ¾ Cent höher für greifbar bei 48½ Cents und für Mai-Juni bei 48 Cents; Juli-September war unverändert bei 46½ Cents. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 1 Cent höher für greifbar bei 48½ Cents und Mai-Juni bei 48 Cents, unverändert für Juli-September bei 46½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets**) waren 20 bis 80 Punkte niedriger. Mai 48 Cents, Juli 46 Cents, September 45 Cents, Dezember 45 Cents, Januar 45 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 80 bis 30 Punkte niedriger. Mai 47,70 Cents, Juli 45,80 Cents, September 45 Cents, Dezember 45,20 Cents, Januar 45 Cents.

Mittwoch, 28. April: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar und Mai-Juni bei 48 bzw. 47½ Cents per lb. und unverändert für Juli-September bei 46½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets**) waren unverändert bis 80 Punkte höher. Mai 48 Cents; Juli 46,20 Cents; September 46 Cents; Dezember 45,50 Cents; Januar 45 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren unverändert bis 70 Punkte höher. Mai 47,70 Cents, Juli 46,10 Cents, September 45,70 Cents, Dezember 45,30 Cents, Januar 45,10 Cents.

Donnerstag, 29. April: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 48 Cents, ¼ Cent höher für Mai-Juni bei 47¾ Cents und unverändert für Juli-September bei 46½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets**) waren 30 Punkte niedriger. Mai 47,70 Cents, Juli 45,90 Cents, September 45,70 Cents, Dezember 45,20 Cents, Januar 44,70 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 30 Punkte niedriger bis 10 Punkte höher. Mai 47,60 Cents, Juli 45,90 Cents, September 45,40 Cents, Dezember 45,20 Cents, Januar 45,20 Cents.

Freitag, 30. April: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¾ Cent höher für greifbar bei 48¾ Cents, ½ Cent höher für Mai-Juni bei 48¼ Cents und ¾ Cent höher für Juli-September bei 46¾ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets**) waren 80 bis 230 Punkte höher. Mai 48,50 Cents, Juli 47,20 Cents, September 47 Cents, Dezember 46,50 Cents, Januar 47,80 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 90 bis 160 Punkte höher. Mai 48,50 Cents, Juli 47,20 Cents, September 46,90 Cents, Dezember 46,80 Cents, Januar 46,60 Cents.

Sonnabend, 1. Mai: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¼ Cent niedriger für greifbar bei 48½ Cents und unverändert für Mai-Juni und Juli-September bei 48¼ bzw. 46¾ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets**) waren unverändert bis 60 Punkte niedriger. Mai 48,50 Cents, Juli 46,80 Cents, September 46,80 Cents, Dezember 46,40 Cents, Januar 46,40 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren unverändert bis 60 Punkte niedriger. Mai 48,50 Cents, Juli 46,80 Cents, September 46,40 Cents, Dezember 46,20 Cents, Januar 56 Cents.

Montag, 3. Mai: Smoked **Sheets** und erste **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent höher für greifbar bei 49 Cents, ¼ Cent höher für Mai-Juni bei 48½ Cents und ¾ Cent höher für Juli-September bei 47½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets**) waren 40 bis 80 Punkte höher. Mai 49,30 Cents, Juli 47,20 Cents, September 47,20 Cents, Dezember 46,80 Cents, Januar 46,80 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 80 bis 30 Punkte höher. Mai 49,30 Cents, Juli 47,20 Cents, September 46,70 Cents, Dezember 46,70 Cents, Januar 46,60 Cents.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 30. April 1926.

Am Montag war der **Markt** plötzlich sehr **fest** und die Preise stiegen um etwa 7 Cents, aber gleich darauf wurde der Markt wieder matt und die Preise gaben allmählich nach bis auf den Ausgangspunkt. Der **Umsatz** war besonders gering, und der Schluß ist ruhig wie folgt:

Loko Hevea **Crepe**	1,29½ fl.	Loko Hevea **Sheets** 1,29½ fl.
April/Juni	1,31 „	
Juli/September	1,31 „	
Oktober/Dezember	1,31 „	

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Die **Lage auf dem Wachsmarkte** hat sich gegenüber der letzten Berichtswoche nicht geändert.

Paraffin. Die heutigen Notierungen sind folgende: für amerikanisches Tafelparaffin, 50/52° C, 14,— bis 14,50 **$**, für amerikanisches Schuppenparaffin, 50/52° C, 13,25 bis 13,75 **$**.

Ceresin. Das Geschäft war befriedigend. Die Notierungen lauteten unverändert: für **Ceresin**, naturgelb, 90,— bis 110,— Rm., für **Ceresin**, Ia weiß, 93,— bis 140,— Rm., für **Ozokerit-Ceresin**, naturgelb, 108,— bis 165,— Rm., für **Ozokerit**-Ceresin, Ia weiß, 118,— bis 195,— Rm.

Ozokerit notierte wie folgt: galizisches Rohozokerit, je nach Gradation, 30,— bis 45,— **$**, raffinierte, naturgelbe Ware mit 200,— bis 225,— Rm., doppeltraffinierte weiße Ware mit 245,— bis 270,— Rm.

Bienenwachs. Das Angebot für verschiedene Provenienzen war stark. Die Forderungen sind im allgemeinen unverändert: **Smyrna** 200 bis 205 sh, **Ostafrika** 185 bis 188 sh, **Benguella** 182 bis 184 sh per cwt.

Karnaubawachs. Die Lage ist unverändert fest, doch ist die Forderung nach wie vor 163/- sh per cwt.

Japanwachs. Der Markt ist weiterhin sehr ruhig. Loko-Ware, in den bekannten ersten drei Marken, wird mit 75 bis 77 sh per cwt. angeboten.

Rohmontanwachs. Die Notierungen lauteten unverändert: 55,— Rm. per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und 50,— Rm. per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind Importpreise, unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt zurzeit für Bienen- und Karnaubawachs 10,— Rm., für Paraffin 13,— Rm., für Japanwachs 15,— Rm. per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	1. 5.	30.	29.	28.	27.	26. 4. 26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig . .	18,95	18,90	18,85	18,80	18,90	18,75
Mai	18,68	18,63	18,57	18,60	18,63	18,51
Juli	18,22	18,18	18,14	18,15	18,16	18,05
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig . .	18,02	17,95	17,90	17,84	17,88	—
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig . .	9,85	9,94	10,—	10,03	—	10,06
Mai	9,26	9,32	9,24	9,41	9,42	9,31
Juni	9,17	9,22	9,64	9,32	9,30	9,22
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
Mai	14,78	15,—	15,05	15,10	15,15	15,08
Juli	14,60	14,70	14,70	14,75	14,80	14,70
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig . .	19,88	19,85	19,86	20,15	20,08	20,10

Die **Stimmung am Baumwollmarkt** in Amerika war im Laufe der Woche überwiegend schwach, am Schluß jedoch etwas erholt. Die ungünstige Marktlage von Webwaren drückte auf die Baumwollpreise, zumal im Laufe der Woche ansehnliche Glattstellungen vorgenommen wurden. Nach den bisher vorliegenden Schätzungen glaubt man in Nordamerika in diesem Jahr mit einer **Abnahme der Anbaufläche** für Baumwolle um bis zu 2,3 Prozent rechnen zu müssen. Der **sichtbare Weltvorrat** ging von 4781 Mill. Ballen aus der Vorwoche auf 4,628 Mill. Ballen in dieser Woche zurück. Auch am **Bremer Baumwollmarkt** fielen die Preise im Laufe der Woche etwas ab.

Jute war am englischen Markt im Laufe der Woche unregelmäßig. Die Nachfrage ließ zum Teil zu wünschen übrig. **London** notierte für erste Sorten nach dem Kontinent, März/April, 47 £, April/Mai 47 £, Mai/Juni 46 £ 7 sh 6 d, Juli/August 42 £, August/September 40 £ pro t.

Hanf lag am englischen Markt größtenteils etwas ruhiger, es notierte für März/Mai, Manila **J**, 40 £ 10 sh, **K** 31 £, **L** 32 £ 10 sh, **M** 29 £ 10 sh, Neu-Seeland, high point fair, Januar/März, 38 £, fair 34 £ pro t. Die **Ankünfte von Manila** beliefen sich für die vergangene Woche auf 27 000 Ballen, in der entsprechenden Vorjahrswoche auf 24 000 Ballen, die Schätzungen für diese und nächste Woche auf 26 000 und 27 000 Ballen.

Flachs. Bezahlt wurden für Mengen unter 120 Zentner, Mittelqualität bis 3 M, gute Qualität bis 3,60 M, über 120 Zentner Mittelqualität bis 4 M, gute Qualität bis 4,60 M der Zentner. Von **Faserflachs** war der Preis für Schwingflachs, Qualität **I**, 1,45 M, Qualität **II** 1,30 M, Qualität **III** 1,05 M, für veredeltes **Werg** 0,75 bis 1,04 M, für **Schwingwerg** 0,20 bis 0,70 M je kg. Bauernflächse, ebenso Brechflachs, notierten entsprechend niedriger.

Wolle. Die feste Stimmung an den überseeischen Märkten kam auch auf der Londoner Versteigerung etwas zum Ausdruck. Am **Bremer Wollmarkt** war das Geschäft jedoch auch weiterhin ruhig, weil die Nachfrage aus dem Binnenlande zu wünschen übrig ließ.

Nr. 33 **Berlin SW 19,** den 14. Mai 1926 **40. Jahrgang.**

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 8. Mai 1926.

Die Notierungen am **englischen Markt** waren in dieser Woche ungefähr die gleichen wie in der vorigen, loko wird mit 23½ d Käufer gemeldet, New York mit 50 Cents loko. Die ganze Situation wird natürlich beherrscht von dem englischen Streik. Dauert dieser längere Zeit an, dann wird man in London jedenfalls für prompte Lieferung in Verzug geraten und die Preise für nahe Ware werden anziehen, wofür sich schon jetzt Anzeichen bemerkbar machen; die Preise für Abladungsware werden nicht davon berührt. Für Standards loko werden hier jetzt 25 bis 26 d gefordert und auch teilweise bezahlt, wenn auch nur für kleinere Quantitäten. Das **Geschäft** in dieser Woche war zufriedenstellend, die Londoner Stocks erhöhten sich in voriger Woche um weitere 732 tons.

Von **New York** lagen einige kleinere Aufträge vor, bedeutend war der Umsatz nicht.

In Para fehlen noch immer die Zufuhren infolge der Trockenheit der Flüsse und liegen Offerten in Upriver Qualitäten nicht vor; der Umsatz war gering. Upriver hard cure fine notiert Mai/Juni-Abladung 22½ d.

Notierungen loko ab Lager per lb. engl. netto sofortige Kasse:

		Vorwoche
Ia Latex **Crepe**	24 —23½ d	22½—24 d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	23¾—23¼ d	22¼—23¾ d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	23¼—22¾ d	21¾—23¼ d
Reine braune **Crepe**	22¾—22 d	21½—22¾ d
Hard cure fine **Para**	22½—22 d	21 —22 d
Caucho **Ball**	16 —15½ d	15 —16 d
Surinam Blatt **Balata** f. a. q. Ia	3/3 sh	3/3 sh
Venezuela Block **Balata** f. a. q. Ia	2/7½ sh	2/7½ sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 10. Mai 1926.

Es ist nicht möglich, für die vergangene Woche die Notierungen des täglichen Gummimarktes genau wiederzugeben. Der **englische Generalstreik** macht dies unmöglich. Wir werden uns deshalb darauf beschränken müssen, den allgemeinen Ton im Markte der vergangenen Woche festzulegen. Es läßt sich zusammenfassend sagen, daß trotz des Streikes ein **ziemlich fester Ton** herrschte und daß auch **Geschäfte für spätere Verschiffungen in recht bedeutendem Umfange** getätigt wurden. Dagegen ist es für greifbar Gummi zu glattem Stillstand gekommen, aus dem einfachen Grunde, weil keine Lieferungen versprochen werden können. Man wird also durchaus richtig verfahren, wenn man die Schlußnotierungen vom Dienstag, die nachstehend folgen, als für die ganze Woche bestehend betrachtet und gleichzeitig greifbare Preise überhaupt nicht in Betracht ziehen wird.

In der Besprechung der letzten Woche erwähnten wir, daß die **Verschiffungen aus Malaya** für April wohl recht niedrig sein dürften. Es stellt sich jetzt heraus, daß sie noch niedriger waren, als man geglaubt hatte. Das hatte denn auch die **Festigkeit des Marktes** unter den jetzigen, doch recht unsicheren Umständen, zur Folge. Es wurden im ganzen 23 727 tons verschifft, wovon 10 505 tons importierter Gummi waren.

Das **Londoner Lager** ist um 730 tons gestiegen. Es kamen an 2109 tons, es gingen ab 1379 tons, was ein Londoner Lager von 18 950 tons bedeutet.

Man darf also sagen, daß der **greifbare Gummi** die ganze Woche hindurch 1 sh 11¾ d pro Pfund stand und überhaupt nicht gehandelt wurde.

Dienstag, 4. Mai: Pflanzungssorten eröffneten fest, wurden aber ruhig und unregelmäßig und schlossen lustlos. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 2 sh ¼ d bis 1 sh 11¾ d; Mai 2 sh ½ d bis 1 sh 11¾ d; Juni 2 sh ½ d bis 1 sh 11½ d; Juli-September 2 sh ¼ d bis 1 sh 11½ d; Oktober-Dezember 2 sh ¼ d bis 1 sh 11½ d. **Parasorten** waren ruhig; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 9½ d.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

Ueber den **New Yorker Markt** läßt sich infolge des englischen Generalstreikes in dieser Woche leider nicht eingehend berichten. Es kann nur gesagt werden, daß die Tatsache, daß in England greifbar Gummi infolge des **Generalstreikes** überhaupt nicht zu erhalten ist, auf die New Yorker Börsen einen **starken Einfluß** nicht verfehlt hat und daß man dort nur sehr vorsichtig agiert. Die einzelnen Notierungen erreichen uns stets über unser Londoner Bureau, das infolge des Generalstreikes im Augenblick lahmgelegt ist.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 7. Mai 1926.

Nach einer ziemlich flauen Eröffnung trat eine **kurze scharfe Steigung** ein, worauf viele kleine Schwankungen vorkamen. Schließlich waren die Preise doch wieder bis auf den Anfangspunkt zurückgelaufen.

Der Generalstreik in England hat sich auch einigermaßen auf unserem Markt fühlen lassen. Sehr lebhafte Momente mit großem **Umsatz** in effektiver Ware, speziell für baldige Lieferung, wechselten sich mit äußerst lustlosen, wo Käufer und Verkäufer weit auseinander lagen. Der Terminmarkt wurde vernachlässigt und der Umsatz ist denn auch sehr gering.

Der Schluß ist ruhig wie folgt:

Loko Hevea **Crepe**	1,33 fl.	Loko Hevea **Sheets**	1,33 fl.
Juli/September	1,32 fl.		
Oktober/Dezember	1,32 fl.		
Januar/März	1,32 fl.		

Joosten & Janssen.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	8.	7.	6.	5.	4.	3. 5. 26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig . .	19,25	19,20	19,35	18,90	18,85	18,90
Mai	18,98	19,—	19,06	18,64	18,61	18,66
Juli	18,53	18,45	18,61	18,19	18,16	18,19
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig . .	18,26	18,13	18,44	18,—	—	17,89
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig . .	—	10,12	9,98	9,85	9,86	9,81
Mai	—	9,48	9,46	9,26	9,32	9,30
Juni	—	9,58	9,57	9,18	9,22	9,23
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
Mai	—	14,82	14,80	14,60	14,60	14,70
Juli	—	14,65	14,70	14,50	14,50	14,55
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig . .	20,07	20,23	19,90	19,87	19,90	19,93

Baumwolle. Der Markt war im Laufe der Woche **schwach**, am Schluß jedoch zogen die Preise Kleinigkeiten an. Das Ausland war Ende der Woche in Nordamerika mit größeren Käufen vertreten. Auch die amerikanischen Spinner deckten ihren Bedarf für die nächste Zeit. Der **sichtbare Weltvorrat** verminderte sich weiter von 4 688 000 Ballen auf 4 617 000 Ballen gegenüber 3 492 000 Ballen vor einem Jahr. Private Schätzungen des Umfanges der Anbaufläche in diesem Jahre rechnen mit einer Verminderung von 0,3 bis 2,3 Prozent.

Jute. Die Stimmung an den **englischen Märkten** war infolge des dortigen Generalstreiks einigen Schwankungen unterworfen, am Schluß jedoch stetiger. **London** notierte für erste Marken Mai/Juni 45 £, Juni Juli 46 £ 2 sh 6 d, August/September 39 £ 5 sh, für geringere Sorten, Mai/Juni 38 £ 2 sh 6 d und Juni/Juli 39 £ 2 sh 6 d pro ton cif London.

Hanf. Die Nachfrage an den englischen Märkten nahm im Laufe der Woche zu, die Preise zogen schließlich Kleinigkeiten an. Abgeber forderten in den letzten Tagen am Londoner Markt für Manila, Mai Juli **I** 40 £ und **L** 32 £ pro ton.

Wolle. Am **Bradforder Wollmarkt** war das Geschäft infolge der bekannten Ereignisse im Laufe der Woche sehr **ruhig.** Gelegentlich der letzten Versteigerung in Sidney lag von Frankreich lebhafte Nachfrage nach Qualitätswollen vor. Auch Deutschland und Japan waren mit ansehnlichen Aufträgen vertreten, wogegen die englische Nachfrage nach Merinos sich abwartend verhielt. Die Preise für mittlere Qualitäten waren zeitweise unregelmäßig.

Nr. 34 Berlin SW 19, den 21. Mai 1926 40. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 15. Mai 1926.

Der Markt hat sich diese Woche trotz der Beendigung des **englischen Streiks** wenig verändert, wenn er auch jetzt am Schluß eher etwas nach unten neigt und man in nächster Woche wohl mit niedrigeren Preisen rechnen muß, um so mehr man eine beträchtliche **Zunahme der Londoner Stocks** erwartet. Die Zunahme in letzter Woche betrug 396 tons, infolge des Streikes ist diese Aufgabe aber nur unvollständig. Loko wird mit 23 d gemeldet, New York mit 48 Cents loko.

Das Geschäft war in dieser Woche nur mäßig und die Käufer zurückhaltend, auch mit New York war der Umsatz nur gering.

Von **Para** kommen die Angebote immer noch sehr spärlich und war der Umsatz dementsprechend klein, es wurden kleine Quantitäten Upriver Ball und hard fine Mai-Juni-Abladung gehandelt, erstere zu 13¾, letztere zu 21¼ d.

Notierungen loko ab Lager per lb. engl. netto sofortige Kasse:

		Vorwoche
Ia Latex **Crepe**	23½—23 d	24 —23½ d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	23¼—22¾ d	23¾—23¼ d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	22¾—22¼ d	23¼—22¾ d
Reine braune **Crepe**	22 —21½ d	22¾—22 d
Hard cure fine **Para**	21½—21¼ d	22½—22 d
Caucho **Ball**	14 —13¾ d	16 —15½ d
Surinam Blatt **Balata** f. a. q. Ia	3/3 sh	3/3 sh
Venezuela Block **Balata** f. a. q. Ia	2/7½ sh	2/7½ sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 17. Mai 1926.

Obwohl der Streik offiziell zu Ende ist, herrscht doch noch starke **Unsicherheit auf dem Gummimarkt.** Vor allen Dingen ist man noch nicht sicher, ob greifbar Gummi oder selbst frühe Verschiffungen auch wirklich werden transportiert werden können, obwohl die Eisenbahnen vom Montag an Frachten befördern sollen. Soweit ich feststellen konnte, denn die offiziellen statistischen Ziffern sind infolge des Streikes noch nicht bekannt, sind im Laufe der letzten Woche, trotz des Streikes, 839 tons angekommen und 443 tons abgegangen, so daß das **Londoner Lager** mit 19 338 tons anzugeben ist. Die Lagerziffern der letzten Woche zeigten 18 942 tons im Vergleich zu 9886 tons in der gleichen Woche 1925; die Zunahme dieser Woche beträgt somit 396 tons.

Daß sich der **Markt auch in dieser Woche** aus den oben erwähnten Gründen kaum bewegt hat, ist wohl selbstverständlich. Er blieb vorerst einmal auf 1 sh 11½ d für greifbar und 1 sh 11¾ d für Juli- bis September-verschiffungen stehen. Sobald der Streik offiziell abgemeldet war, fiel der Preis auf 1 sh 11 d, um sich jedoch bald wieder auf 1 sh 11½ d hinaufzuschwingen, während er für fein greifbar Para auf 1 sh 10 d und Juni-August 1 sh 9½ d herabging.

Wir sind bereits in der Lage, einen ziemlich ausführlichen Bericht über den **täglichen Verlauf des Marktes** zu veröffentlichen und zwar:

Montag, 10. Mai: Die Preise auf dem Gummimarkt in Mincing Lane eröffneten für Rohgummi nach einer Unterbrechung seit Freitag unverändert. Alle Positionen für das Jahr 1926 wurden mit 1 sh 11½ d offeriert, während 1927 und 1928 auf 2 sh resp. 2 sh 1 d blieben. Es wurden **wenig Geschäfte** getätigt. Um 3.30 Nachmittags war der Markt fest. Mai und Juni erzielten de facto 1 sh 11¾ d, Juli-September, Juli-Dezember und Oktober-Dezember 1 sh 11½ d. Geschäfte für Lieferung cif Amerika wurden für Juli-September und Oktober-Dezember-Verschiffung zu 1 sh 11¼ d und für Juli-Dezember-Verschiffung zu 1 sh 11 d getätigt.

Dienstag, 11. Mai: Im Vergleich zu Montag zeigten die Notierungen für Rohgummi **keine definitive Veränderung.** Greifbar bis Juni wurde offeriert zu 1 sh 11½ d, alle späteren Lieferungen für das Jahr 1926 zu 1 sh 11¼ d. Lieferungen für 1927 und 1928 waren unverändert bei 2 sh resp. 2 sh 1 d. Bei weniger Kaufinteresse wurden später alle Positionen für Lieferung im Jahre 1926 mit 1 sh 11¼ d offeriert. Um 3 Uhr nachmittags war der Markt ruhig und fest mit Geschäften in **Crepe** Mai zu 1 sh 11½ d. Greifbar **Sheets** erzielten de facto 1 sh 11¼ d; Mai 1 sh 11¼ d, Juli-Dezember 1 sh 11½ d, Juli-September 1 sh 11 d und Oktober-Dezember 1 sh 11½ d. **Para**-Sorten waren unverändert. **Hard** fine, greifbar, erzielte de facto 1 sh 10 d und Juni-August 1 sh 9½ d. Gegen Schluß des Marktes wurden nur **wenige Geschäfte** getätigt und die Preise zeigten bei einem festen Ton keine Veränderung im Vergleich zu denen der Eröffnung.

Mittwoch, 12. Mai: Die Anfangspreise des Londoner Marktes waren im Vergleich zu den Schlußnotierungen am Dienstag für alle Positionen des Jahres 1926 bei 1 sh 11¼ d unverändert. Optimistische Streikvoraussagen hatten eine **erhöhte Kaufnachfrage** zur Folge und die **Preise** für alle Lieferungen **gingen bedeutend in die Höhe.** Oktober-Dezember erzielte de facto 2 sh ¼ d. Um 3.30 nachmittags war der Markt fester. Greifbar, Mai-Juni und Juli-September erzielten de facto 2 sh und Oktober-Dezember 2 sh ¼ d. Es waren Käufer für alle Positionen des Jahres 1926 bei 1 sh 11¾ d und Verkäufer bei 2 sh, aber greifbar wurde zu 2 sh ¼ d offeriert.

Donnerstag, 13. Mai: Die gestrige Verbesserung des Londoner Rohgummimarktes wurde durch die Berichte aus **New York** nicht ermutigt, wo der Markt, nachdem er fest eröffnet hatte, bedeutend leichter bei 49 Cents schloß. Alle Positionen für das Jahr 1926 erzielten de facto 1 sh 11¼ d. Es wurden **wenige Geschäfte** getätigt, aber der **Markt wurde später fester** bei etwas niedrigeren Notierungen. Um drei Uhr Nachmittags war der Markt etwas leichter. Greifbar erzielte de facto 1 sh 11¼ d, Mai 1 sh 11½ d, Juni 1 sh 11¾ d, Juli-September 1 sh 11½ d und Oktober-Dezember 1 sh 11½ d. **Sheets,** schwimmend, erzielten de facto 1 sh 11½ d cif Amerika. **Para**-Sorten waren lustlos, **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 10 d, Juni-August zu 1 sh 9½ d. Der Markt schloß sehr ruhig bei unveränderten Preisen.

Freitag, 14. Mai: Der Markt eröffnete mit einer leichteren Tendenz. Alle Positionen für 1926 wurden offeriert zu 1 sh 11 d. Der beste Preis des Tages war 1 sh 11¼ d. Um 3.30 Nachmittags war der Markt ein wenig leichter. Greifbar erzielte de facto 1 sh 11 d, Mai 1 sh 11¼ d, Juni 1 sh 11¼ d, Juli, Juli-September und Juli-Dezember 1 sh 11 d und Oktober-Dezember 1 sh 11¼ d. **Para**-Sorten unverändert. **Hard** fine, greifbar, 1 sh 10 d, Juni-August 1 sh 9½ d. Trotzdem man annahm, daß der New Yorker Markt unverändert eröffnet hatte, waren die **Londoner Schlußnotierungen etwas niedriger.** Alle Positionen des Jahres 1926 erzielten de facto 1 sh 10¾ d, während 1927 und 1928 nominell unverändert bei 2 sh respektive 2 sh 1 d waren.

Sonnabend, 15. Mai: Der Markt eröffnete fester; die Notierungen waren ½ d höher für nahe Lieferungen und ¼ d für spätere Verschiffungen. Die **Nachfrage** war sehr ruhig. Um 3.30 nachmittags war der Markt sehr ruhig. **Crepe** und **Sheets,** Lieferungen 1926, erzielten de facto 1 sh 11½ d. Juli wurde offeriert zu 1 sh 11¾ d. **Para**-Sorten unverändert. **Hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 10 d, Juni-August zu 1 sh 9½ d. Trotzdem die Eröffnungsnotierungen der New Yorker Börsen bedeutend niedriger waren, zeigte der **Londoner Markt keine Veränderung** und schloß fest. Lieferungen 1926 erzielten de facto 1 sh 11½ d, Lieferungen 1927 2 sh und Lieferungen 1928 2 sh 1 d.

Nach einem **Kabel aus Singapore** waren am 30. April dort 13830 tons und in Penang 2498 tons auf Lager.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	8.	7.	6.	5.	4.	3. 5. 26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig . .	19,25	19,20	19,35	18,90	18,85	18,90
Mai	18,98	19,—	19,06	18,64	18,61	18,66
Juli	18,53	18,45	18,61	18,19	18,16	18,19
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig . .	18,26	18,13	18,44	18,—	—	17,89
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig . .	—	10,12	9,98	9,85	9,86	9,81
Mai	—	9,48	9,46	9,26	9,32	9,30
Juni	—	9,58	9,57	9,18	9,22	9,23
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
Mai	—	14,82	14,80	14,60	14,60	14,70
Juli	—	14,65	14,70	14,50	14,50	14,55
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig . .	20,07	20,23	19,90	19,87	19,90	19,93

Baumwolle. Der Markt war im Laufe der Woche **schwach**, am Schluß jedoch zogen die Preise Kleinigkeiten an. Das Ausland war Ende der Woche in Nordamerika mit größeren Käufen vertreten. Auch die amerikanischen Spinner deckten ihren Bedarf für die nächste Zeit. Der **sichtbare Weltvorrat** verminderte sich weiter von 4 688 000 Ballen auf 4 617 000 Ballen gegenüber 3 492 000 Ballen vor einem Jahr. Private Schätzungen des Umfanges der Anbaufläche in diesem Jahre rechnen mit einer Verminderung von 0,3 bis 2,3 Prozent.

Jute. Die Stimmung an den **englischen Märkten** war infolge des dortigen Generalstreiks einigen Schwankungen unterworfen, am Schluß jedoch stetiger. **London** notierte für erste Marken Mai/Juni 45 £, Juni/Juli 46 £ 2 sh 6 d, August/September 39 £ 5 sh, für geringere Sorten, Mai/Juni 38 £ 2 sh 6 d und Juni/Juli 39 £ 2 sh 6 d pro ton cif London.

Hanf. Die Nachfrage an den englischen Märkten nahm im Laufe der Woche zu, die Preise zogen schließlich Kleinigkeiten an. Abgeber forderten in den letzten Tagen am Londoner Markt für Manila, Mai/Juli I 40 £ und L 32 £ pro ton.

Wolle. Am **Bradforder Wollmarkt** war das Geschäft infolge der bekannten Ereignisse im Laufe der Woche sehr **ruhig.** Gelegentlich der letzten Versteigerung in Sidney lag von Frankreich lebhafte **Nachfrage** nach Qualitätswollen vor. Auch Deutschland und Japan waren mit ansehnlichen Aufträgen vertreten, wogegen die englische Nachfrage nach Merinos sich abwartend verhielt. Die Preise für mittlere Qualitäten waren zeitweise unregelmäßig.

Nr. 34 **Berlin SW 19,** den 21. Mai 1926 **40. Jahrgang.**

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 15. Mai 1926.

Der Markt hat sich diese Woche trotz der Beendigung des **englischen Streiks** wenig verändert, wenn er auch jetzt am Schluß eher etwas nach unten neigt und man in nächster Woche wohl mit niedrigeren Preisen rechnen muß, um so mehr man eine beträchtliche **Zunahme der Londoner Stocks** erwartet. Die Zunahme in letzter Woche betrug 396 tons, infolge des Streikes ist diese Aufgabe aber nur unvollständig. Loko wird mit 23 d gemeldet, New York mit 48 Cents loko.

Das Geschäft war in dieser Woche nur mäßig und die Käufer zurückhaltend, auch mit New York war der Umsatz nur gering.

Von **Para** kommen die Angebote immer noch sehr spärlich und war der Umsatz dementsprechend klein, es wurden kleine Quantitäten Upriver Ball und hard fine Mai-Juni-Abladung gehandelt, erstere zu 13¾, letztere zu 21¼ d.

Notierungen loko ab Lager per lb. engl. netto sofortige Kasse:

		Vorwoche
Ia Latex **Crepe**	23½—23 d	24 —23½ d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	23¼—22¾ d	23¾—23¼ d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets** . .	22¾—22¼ d	23¼—22¾ d
Reine braune **Crepe**	22 —21½ d	22¾—22 d
Hard cure fine **Para**	21½—21¼ d	22½—22 d
Caucho **Ball**	14 —13¾ d	16 —15½ d
Surinam Blatt **Balata** f. a. q. Ia . . .	3/3 sh	3/3 sh
Venezuela Block **Balata** f. a. q. Ia . .	2/7½ sh	2/7½ sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 17. Mai 1926.

Obwohl der Streik offiziell zu Ende ist, herrscht doch noch starke **Unsicherheit auf dem Gummimarkt.** Vor allen Dingen ist man noch nicht sicher, ob greifbar Gummi oder selbst frühe Verschiffungen auch wirklich werden transportiert werden können, obwohl die Eisenbahnen vom Montag an Frachten befördern sollen. Soweit ich feststellen konnte, denn die offiziellen statistischen Ziffern sind infolge des Streikes noch nicht bekannt, sind im Laufe der letzten Woche, trotz des Streikes, 839 tons angekommen und 443 tons abgegangen, so daß das **Londoner Lager** mit 19 338 tons anzugeben ist. Die Lagerziffern der letzten Woche zeigten 18 942 tons im Vergleich zu 9886 tons in der gleichen Woche 1925; die Zunahme dieser Woche beträgt somit 396 tons.

Daß sich der **Markt auch in dieser Woche** aus den oben erwähnten Gründen kaum bewegt hat, ist wohl selbstverständlich. Er blieb vorerst einmal auf 1 sh 11½ d für greifbar und 1 sh 11¾ d für Juli- bis September-verschiffungen stehen. Sobald der Streik offiziell abgemeldet war, fiel der Preis auf 1 sh 11 d, um sich jedoch bald wieder auf 1 sh 11½ d hinaufzuschwingen, während er für fein greifbar Para auf 1 sh 10 d und Juni-August 1 sh 9½ d herabging.

Wir sind bereits in der Lage, einen ziemlich ausführlichen Bericht über **den täglichen Verlauf des Marktes** zu veröffentlichen und zwar:

Montag, 10. Mai: Die Preise auf dem Gummimarkt in Mincing Lane eröffneten für Rohgummi nach einer Unterbrechung seit Freitag unverändert. Alle Positionen für das Jahr 1926 wurden mit 1 sh 11½ d offeriert, während 1927 und 1928 auf 2 sh resp. 2 sh 1 d blieben. Es wurden **wenig Geschäfte** getätigt. Um 3.30 Nachmittags war der Markt fest. Mai und Juni erzielten de facto 1 sh 11¾ d, Juli-September, Juli-Dezember und Oktober-Dezember 1 sh 11½ d. Geschäfte für Lieferung cif Amerika wurden für Juli-September und Oktober-Dezember-Verschiffung zu 1 sh 11¼ d und für Juli-Dezember-Verschiffung zu 1 sh 11 d getätigt.

Dienstag, 11. Mai: Im Vergleich zu Montag zeigten die Notierungen für Rohgummi **keine definitive Veränderung.** Greifbar bis Juni wurde offeriert zu 1 sh 11½ d, alle späteren Lieferungen für das Jahr 1926 zu 1 sh 11¼ d. Lieferungen für 1927 und 1928 waren unverändert bei 2 sh resp. 2 sh 1 d. Bei weniger Kaufinteresse wurden später alle Positionen für Lieferung im Jahre 1926 mit 1 sh 11¼ d offeriert. Um 3 Uhr nachmittags war der Markt ruhig und fest mit Geschäften in **Crepe** Mai zu 1 sh 11½ d. Greifbar **Sheets** erzielten de facto 1 sh 11¼ d; Mai 1 sh 11¼ d, Juli-Dezember 1 sh 11½ d, Juli-September 1 sh 11 d und Oktober-Dezember 1 sh 11½ d. **Para**-Sorten waren unverändert. **Hard** fine, greifbar, erzielte de facto 1 sh 10 d und Juni-August 1 sh 9½ d. Gegen Schluß des Marktes wurden nur **wenige Geschäfte** getätigt und die Preise zeigten bei einem festen Ton keine Veränderung im Vergleich zu denen der Eröffnung.

Mittwoch, 12. Mai: Die Anfangspreise des Londoner Marktes waren im Vergleich zu den Schlußnotierungen am Dienstag für alle Positionen des Jahres 1926 bei 1 sh 11¼ d unverändert. Optimistische Streikvoraussagen hatten eine **erhöhte Kaufnachfrage** zur Folge und die **Preise** für alle Lieferungen **gingen bedeutend in die Höhe.** Oktober-Dezember erzielte de facto 2 sh ¼ d. Um 3.30 nachmittags war der Markt fester. Greifbar, Mai-Juni und Juli-September erzielten de facto 2 sh und Oktober-Dezember 2 sh ¼ d. Es waren Käufer für alle Positionen des Jahres 1926 bei 1 sh 11¾ d und Verkäufer bei 2 sh, aber greifbar wurde zu 2 sh ¼ d offeriert.

Donnerstag, 13. Mai: Die gestrige Verbesserung des Londoner Rohgummimarktes wurde durch die Berichte aus **New York** nicht ermutigt, wo der Markt, nachdem er fest eröffnet hatte, bedeutend leichter bei 49 Cents schloß. Alle Positionen für das Jahr 1926 erzielten de facto 1 sh 11¼ d. Es wurden **wenige Geschäfte** getätigt, aber der **Markt wurde später fester** bei etwas niedrigeren Notierungen. Um drei Uhr Nachmittags war der Markt etwas leichter. Greifbar erzielte de facto 1 sh 11¼ d, Mai 1 sh 11½ d, Juni 1 sh 11¾ d, Juli-September 1 sh 11½ d und Oktober-Dezember 1 sh 11½ d. **Sheets,** schwimmend, erzielten de facto 1 sh 11½ d cif Amerika. **Para**-Sorten waren lustlos, **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 10 d, Juni-August zu 1 sh 9½ d. Der Markt schloß sehr ruhig bei unveränderten Preisen.

Freitag, 14. Mai: Der Markt eröffnete mit einer leichteren Tendenz. Alle Positionen für 1926 wurden offeriert zu 1 sh 11 d. Der beste Preis des Tages war 1 sh 11¼ d. Um 3.30 Nachmittags war der Markt ein wenig leichter. Greifbar erzielte de facto 1 sh 11 d, Mai 1 sh 11¼ d, Juni 1 sh 11¼ d, Juli, Juli-September und Juli-Dezember 1 sh 11 d und Oktober-Dezember 1 sh 11¼ d. **Para**-Sorten unverändert. **Hard** fine, greifbar, 1 sh 10 d, Juni-August 1 sh 9½ d. Trotzdem man annahm, daß der New Yorker Markt unverändert eröffnet hatte, waren die **Londoner Schlußnotierungen etwas niedriger.** Alle Positionen des Jahres 1926 erzielten de facto 1 sh 10¾ d, während 1927 und 1928 nominell unverändert bei 2 sh respektive 2 sh 1 d waren.

Sonnabend, 15. Mai: Der Markt eröffnete fester; die Notierungen waren ½ d höher für nahe Lieferungen und ¼ d für spätere Verschiffungen. Die **Nachfrage** war sehr ruhig. Um 3.30 nachmittags war der Markt sehr ruhig. **Crepe und Sheets,** Lieferungen 1926, erzielten de facto 1 sh 11½ d. Juli wurde offeriert zu 1 sh 11¾ d. **Para**-Sorten unverändert. **Hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 10 d, Juni-August zu 1 sh 9½ d. Trotzdem die Eröffnungsnotierungen der New Yorker Börsen bedeutend niedriger waren, zeigte der **Londoner Markt keine Veränderung** und schloß fest. Lieferungen 1926 erzielten de facto 1 sh 11½ d, Lieferungen 1927 2 sh und Lieferungen 1928 2 sh 1 d.

Nach einem **Kabel aus Singapore** waren am 30. April dort 13830 tons und in Penang 2498 tons auf Lager.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

Die Berichte aus New York, die uns über unser Londoner Bureau erreichen, konnten infolge des Generalstreiks auch in dieser Woche noch nicht so ausführlich wie sonst sein. Dennoch geben sie bereits ein ziemlich deutliches Bild von der Lage des New Yorker Marktes. Nur an einem Tag, und zwar am 12. Mai, hat uns ein ausführlicher Bericht erreicht. Die Woche verlief wie folgt:

Montag, 10. Mai: Der **Markt eröffnete unverändert** bei 49,50 Cents und die Londoner Notierungen schlossen unverändert im Vergleich zu denen des Anfangs.

Dienstag, 11. Mai. Der Markt verlief genau wie am Montag.

Mittwoch, 12. Mai: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe**-Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar bei 49 Cents. Juni-Verkäufer offerierten zu 48¼ Cents, Juli-September-Verkäufer notierten 46½ Cents.

Die Schlußnotierungen der **Kakao- und Gummibörse** (Basis smoked **Sheets**) waren 10 Punkte höher. Juni 48,70 Cents; Juli 46,70 Cents, September 46,70 Cents; Januar 46,20 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 bis 50 Punkte höher. Juni 48,60 Cents; Juli 46,20 Cents; September 46,10 Cents; Dezember 45,80 Cents; Januar 45,80 Cents.

Donnerstag, 13. Mai: Der Markt eröffnete **etwas höher** bei 49½ Cts. und der Londoner Markt schloß ganz fest für nahe Verschiffungen bei 1 sh 11¾ d und 1 sh 11½ d für späte Verschiffungen. Notierungen für das Jahr 1927 und 1928 waren unverändert bei 2 sh resp. 2 sh 1 d.

Freitag, 14. Mai: Der Markt eröffnete **bedeutend niedriger.**

Sonnabend, 15. Mai: Der Markt war **etwas niedriger.**

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	15.	14.	13.	12.	11.	10. 5. 26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	18,85	18,95	18,85	19,—	19,10	19,10
Juli	18,16	18,32	18,32	18,45	18,35	18,49
August	17,76	17,92	17,92	18,05	17,95	18,09
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	18,—	18,09	18,09	18,18	18,02	18,17
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig	10,36	10,23	10,26	10,25	10,27	10,12
Mai	9,73	9,72	9,60	9,62	9,57	9,55
Juni	9,62	9,59	9,51	9,54	9,48	9,46
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
Mai	15,38	15,27	15,10	15,20	15,05	14,95
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig	20,05	19,95	—	20,17	20,20	20,14

Die Entwicklung der **Marktlage für Baumwolle** in Nordamerika und in Europa strebte im Laufe der Woche etwas auseinander, indem dort niedrigere Preise gestellt wurden, hier jedoch die Preise eher anzogen, was für Europa hauptsächlich wohl auf den Streik in England zurückzuführen war. Der **sichtbare Weltvorrat** verminderte sich weiter von 4,617 Mill. Ballen aus der Vorwoche auf 4,578 Mill. Ballen in dieser Woche. Am **Bremer Baumwollmarkt** war im Laufe der Woche hauptsächlich Nachfrage nach Ware für nahe Sichten vorhanden.

Jute. Die **Nachfrage** an den englischen Märkten war im Laufe der Woche **unregelmäßig**, die Stimmung am Schluß sehr schwach. **London** notierte für erste Marken Mai/Juni, 44/10 £, Juni/Juli 46/10 £, August/September 35/10 £; für geringe Qualitäten Mai/Juni 37/10 £ und Juni/Juli 35/10 £ pro t cif London.

Hanf. Aus **Mangel an Nachfrage gingen die Preise** an den englischen Märkten erneut **zurück.** Abgeber am **Londoner Markt** notierten u. a. für Manila Mai/Juli, J 38/10 £ und L 31 £ pro t. Die Deutsche Hanfbau A.-G., Berlin, schließt das Geschäftsjahr 1925 mit einem Verlust von 80 616 M, der infolge Entwertung der Vorräte entstanden ist.

Flachs. Für **Strohflachs** wurden bezahlt in Mengen unter 120 Zentner für Mittelqualität bis 3 M, für gute Qualität bis 3,75 M, über 120 Zentner für Mittelqualität bis 3,80 M, für gute Qualität bis 4,75 M und für beste Qualität bis 5,50 M der Zentner. Von **Faserflachs** kostete Schwingflachs, Qualität I 1,45 M, Qualität II 1,30 M, Qualität III 1,05 M, veredeltes **Werg** 0,85 bis 1,20 M, Schwingwerg 0,20 bis 0,75 M je 1 kg. Bauernflächse (ebenso Brechflachs) notierten entsprechend niedriger.

Wolle. Am **Bradforder Wollmarkt** ließ der Verkehr unter dem Einfluß des Streiks zu wünschen übrig, trotzdem waren die **Preise** zum Schluß **gut behauptet.** Am **Hamburger Markt** war das Geschäft gelegentlich lebhafter, am Schluß jedoch wieder ruhiger.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Größere **Veränderungen** haben **nicht stattgefunden.**

Paraffin. Während Loko-Ware teilweise zu etwas niedrigeren Preisen zu haben ist, sind die **Notierungen für Abladungsware unverändert:** für amerikan. **Tafelparaffin** 50/52° C 13,90 bis 14,50 $; für amerikan. **Schuppenparaffin** 50/52° C 13,25 bis 13,75 $.

Ceresin. Bei **lebhafter Nachfrage** sind die Notierungen unverändert: für **Ceresin** naturweiß 90 bis 110 Rm.; für **Ceresin** Ia weiß 93 bis 140 Rm.; für **Ozokerit-Ceresin** naturgelb 108 bis 140 Rm.; für **Ozokerit-Ceresin** Ia weiß 118 bis 195 Rm.

Ozokerit. Auch in diesem Artikel ist die **Nachfrage rege.** Die Notierungen lauteten: galiz. Rohozokerit, je nach Gradation 30 bis 45 $; raffinierte naturgelbe Ware mit 200 bis 225 Rm.; doppeltraffinierte weiße Ware mit 245 bis 270 Rm.

Bienenwachs. Bei **fester Tendenz** sind die Notierungen im allgemeinen die gleichen geblieben. **Smyrna** 200 bis 205, **Ostafrika** 184/-, **Benguela** 181/- sh per cwt.

Karnaubawachs. Die Notierungen für loko-Ware sind infolge **geringen Absatzes** etwas zurückgegangen. Die Preise für Abladungsware sind unverändert und die **Tendenz** weiterhin durchaus **fest.** Es werden gefordert 160/- sh per cwt. für loko-Ware, 163 bis 164 sh per cwt. für Abladungsware.

Japanwachs. Veränderungen in der Marktlage haben sich nicht ergeben. Die Notierungen lauteten: 76 bis 77 sh per cwt. für bekannte drei erste Marken.

Rohmontanwachs. Die **Nachfrage** nach diesem Artikel ist **sehr rege,** doch haben Preiserhöhungen nicht stattgefunden: 55 Rm. per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und 50 Rm. per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind Importpreise, unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt zurzeit für Bienen- und Karnaubawachs 10 Rm., für Paraffin 13 Rm., für Japanwachs 15 Rm. per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Akt.-Ges.

Nr. 35. Berlin SW 19, den 28. Mai 1926 40. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 22. Mai 1926.

Der Markt zeigte in dieser Woche weiter eine **weichende Tendenz.** Wir sind auf 22 d für Standard Plantations zurückgegangen, die Käufer sind zurückhaltend in der Erwartung, daß der Markt noch weiter nachgeben wird, was ja vielleicht auch nicht unberechtigt ist. Das Geschäft war mäßig und die **Umsätze** nicht von Bedeutung, wenn auch natürlich einige Deckungskäufe getätigt wurden. Am meisten war noch für loko und nahe Ware Interesse vorhanden. Die **Londoner Stocks** sind so gut wie unverändert geblieben, die Abnahme beträgt zirka 100 tons.

New York war nur mit kleineren Anfragen im Markt; das deutsche Inland zeigte infolge der Nähe der Feiertage noch weniger Interesse als bisher.

Auch **Para**-Qualitäten gaben weiter im Preise nach, wenn auch die Angebote infolge des beendeten Streiks gering sind. Kleinere Umsätze fanden in Upriver Caucho Ball zu 13 d bis 12¾ d, in hard cure fine zu 20¾ d bis 20½ d Mai/Juni- und Juni/Juli-Abladung statt.

Notierungen loko ab Lager per lb. engl. netto sofortige Kasse:

		Vorwoche
Ia Latex **Crepe**	23 —22 d	23½—23 d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	22¾—22 d	23¼—23¾ d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	22¼—21½ d	22¾—22¼ d
Reine braune **Crepe**	21½—21 d	22 —21¼ d
Hard cure fine **Para**	21¼—20½ d	21½—21¼ d
Caucho **Ball**	13¾—13 d	14 —13¾ d
Surinam Blatt **Balata** f. a. q. Ia	3/3 sh	3/3 sh
Venezuela Block **Balata** f. a. q. Ia	2/7½ sh	2/7½ sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 22. Mai 1926.

Es war eine langweilige Woche, in der **kaum irgendwelche Geschäfte** getätigt wurden und die infolgedessen eine **leicht niedergehende Tendenz** zeigte, ohne zwischen Beginn und Ende viel zu schwanken. Man kann sagen, daß die **Durchschnittspreise** der Woche etwa 1¼ d niedriger standen als die der letzten Woche. Aus Amerika kamen so gut wie gar keine Bestellungen an, schon weil die Frühlingsnachfrage infolge des ungünstigen Wetters sehr verzögert wird. Der **heimische Markt** leidet noch immer unter den Folgen des Generalstreikes und einige Fabriken arbeiten verkürzt, da bestellte Rohmaterialien oft nicht zu haben waren.

Die **Verschiffungen in Malaya** während der ersten Hälfte des Monates Mai werden auf 12 000 tons geschätzt. Diese Ziffer zeigt, daß die Verschiffungen denen des Monats April etwa gleichkommen werden. Man rechnet denn auch mit keinen stärkeren vor Juli, da dann die Folgen der Ueberwinterungsperiode vorüber sind. Die Rekrutierung von Arbeitern aus Madras soll durch die Cholera stark beschränkt worden sein und wird sich in den kommenden Monaten bei der Produktion von Malaya wohl sehr bemerkbar machen. Die **Amerikaner** rechnen für April mit einem Verbrauch von 32 695 tons und mit **Ankünften** von 32 678 tons, im Gegensatz zu 32 936 tons im März. Amerikanische Vorräte auf Lager und schwimmend zeigten einen Rückgang von 6000 tons. Das **Londoner Lager** ist infolge des Streiks etwa gleich geblieben und zwar sind zwei tons angekommen und 14 tons abgegangen, so daß das Lager jetzt 19 226 tons beträgt, im Gegensatz zu 7667 tons des Vorjahres und 53 045 tons im Jahre 1924. Im übrigen wird besonders bemerkt, daß **Deutschland** im vergangenen Monat **erheblich mehr Gummi importiert** hat.

Die folgende Tabelle zeigt die Schlußpreise der ganzen Woche und wie sehr gering die Schwankungen waren:

Mai	15.	17.	18.	19.	20.	21.
	sh d	sh d	sh d	sh d	sh d	sh d
Greifbar	1 10¾	1 10½	1 10¼	1 10¼	1 10½	1 10
Mai	1 10¾	1 10½	1 10¼	1 10¼	1 10½	1 10
Juni	1 10¾	1 10½	1 10¼	1 10¼	1 10½	1 10
Juli-September	1 10¾	1 10¼	1 10¼	1 10¼	1 10¼	1 10
Juli-Dezember	1 10¾	1 10¼	1 10¼	1 10¼	1 10¼	1 10
Oktober-Dezemb.	1 10¾	1 10¼	1 10¼	1 10¼	1 10¼	1 10
1927	2 0	1 11¼	1 11½	1 11½	1 10½	1 11½
1928 (nominell)	2 1	2 0	2 0	2 0	2 0	2 0

Im einzelnen verlief der Markt wie folgt:

Dienstag, 18. Mai: Pflanzungssorten eröffneten leichter bei niedrigeren Berichten aus dem Osten und limitierter Nachfrage, und Werte schlossen etwas **leichter.** Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar bis Oktober-Dezember, erzielten de facto 1 sh 11 d bis 1 sh 10½ d per lb. **Para**sorten waren ruhig und unverändert.

Mittwoch, 19. Mai: Pflanzungssorten waren **ruhig, aber fest.** Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 1 sh 10¼ d bis 1 sh 10½ d; Mai und Juni 1 sh 10¼ d bis 1 sh 10½ d; Juli-September 1 sh 10 d bis 1 sh 10½ d; Oktober-Dezember 1 sh 10¼ d bis 1 sh 10½ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** smoked **Sheets,** schwimmend, erzielte de facto 1 sh 10¼ d; Mai 1 sh 9¾ d; Mai-Juni 1 sh 10 d cif New York. **Para**sorten lustlos; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 10 d; **soft** zu 1 sh 9½ d; **ball** zu 1 sh 3½ d.

Donnerstag, 20. Mai: Pflanzungssorten waren **fest.** Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und Mai, erzielten de facto 1 sh 10¼ d bis 1 sh 10½ d; Juni 1 sh 10¼ d bis 1 sh 10½ d; Juli-September und Oktober-Dezember 1 sh 10 d bis 1 sh 10¼ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt,** smoked **Sheets,** Mai-Juni, erzielte de facto 1 sh 9¾ d bis 1 sh 10 d cif New York. **Para**sorten leichter; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 9½ d; **soft** zu 1 sh 9 d; **ball** zu 1 sh 3 d.

Freitag, 21. Mai: Pflanzungssorten waren **ruhig** und **fest.** Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 1 sh 10¼ d bis 1 sh 10½ d per lb.; Mai 1 sh 10½ d; Juni 1 sh 10½ d; Juli-September und Oktober-Dezember 1 sh 10¼ d bis 1 sh 10½ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** erste **Crepe,** schwimmend, erzielte de facto 1 sh 10 d cif New York. **Para**sorten lustlos; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 9 d; **soft** zu 1 sh 8½ d; **ball** zu 1 sh 2½ d.

Sonnabend, 22. Mai: Pflanzungssorten waren **ruhig** und etwas **leichter.** Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 1 sh 10 d bis 1 sh 10¼ d per lb.; Mai und Juni 1 sh 10 d bis 1 sh 10¼ d; Juli-September und Oktober-Dezember 1 sh 9¾ d bis 1 sh 10 d. **Para**sorten waren ruhig und unverändert: **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 9 d; **soft** zu 1 sh 8½ d; **ball** zu 1 sh 2½ d.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 22. Mai 1926.

Der **Markt** war hier recht **lustlos** und hielt sich verhältnismäßig unverändert. Er setzte ein wenig niedriger für greifbar ein und blieb dann auch so mit kaum erwähnenswerten Schwankungen bis zu Ende der Woche. Die **Folgen des Londoner Generalstreiks** wirkten natürlich auch hier noch ein wenig nach und die Pfingstfeiertage übten wohl auch ihren Einfluß auf die Lage aus. Man nimmt an, daß nach den Feiertagen das Geschäft wieder normal werden wird.

Im einzelnen verlief der Markt wie folgt:

Dienstag, 18. Mai: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 1 Cent niedriger für greifbar bei 47 Cents, $\frac{3}{4}$ Cent niedriger für Juni bei 46½ Cents und 1 Cent niedriger für Juli-September bei 44 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 70 bis 80 Punkte niedriger. Juni 46,60 Cents; Juli 43,70 Cents; September 43,40 Cents; Dezember 43,30 Cents; Januar 43,30 Cents.

Mittwoch, 19. Mai: Erste Latex **Crepe** und smoked **Sheets** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 47 Cents, ½ Cent höher für Juni bei 47 Cents und ¼ Cent niedriger für Juli-September bei 43¾ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 30 Punkte höher bis 10 Punkte niedriger. Juni 46,90 Cents; Juli 43,90 Cents; September 43,40 Cents; Dezember 43,20 Cents; Januar 43,20 Cents.

Donnerstag, 20. Mai: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe,** Verkäufer, waren ¼ Cent höher für greifbar und Juni bei 47¼ Cents per lb. und ¾ Cent höher für Juli-September bei 44½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 30 Punkte bis 50 Punkte höher. Juni 47,40 Cents; Juli 44,40 Cents; September 43,90 Cents; Dezember 43,60 Cents; Januar 43,50 Cents.

Freitag, 21. Mai: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe,** Verkäufer, waren ¼ Cent niedriger für greifbar und Juni bei 47 Cents und 1¼ Cents niedriger für Juli-September bei 43¼ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 50 bis 90 Punkte niedriger. Juni 46,90 Cents; Juli 43,80 Cents; September 43,— Cents; Dezember 43,— Cents; Januar 43,— Cents.

Sonnabend, 22. Mai: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe,** Verkäufer, waren unverändert für greifbar bei 47 Cents, ¼ Cent niedriger für Juni bei 46¾ Cents und unverändert für Juli-September bei 43¼ Cent per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 Punkte niedriger bis unverändert. Juni 46,80 Cents; Juli 43,70 Cents; September 42,90 Cents und Januar 43,— Cents.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 21. Mai 1926.

Die **Preise** haben andauernd, aber nur sehr langsam nachgelassen, und der **Umsatz** war unbedeutend.

Nur ab und zu war etwas bessere Kauflust für loko und nahe **Lieferung**, wofür verhältnismäßig gute Preise bezahlt wurden.

Der Schluß ist auch lustlos wie folgt:

Loko Hevea **Crepe** .	1,24 fl.	Loko Hevea **Sheets** .	1,24 fl.
Juli/September . . .	1,24 fl.		
Oktober/Dezember .	1,24 fl.		
Januar/März	1,24 fl.		

Joosten & Janssen.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	22.	21.	20.	19.	18.	17.5.26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig . .	18,90	18,75	18,75	18,75	18,70	18,70
Juli	18,37	18,26	18,26	18,27	18,17	18,16
August . . .	17,97	17,90	17,90	17,89	17,77	17,76
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig . .	17,97	17,97	17,97	18,—	17,97	18,—
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig . .	—	10,28	10,31	10,20	10,22	10,22
Mai	—	9,77	9,75	9,78	9,71	9,66
Juni	—	9,65	9,64	9,66	9,59	9,53
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
Vorrätig . .	—	16,20	16,04	15,60	15,36	15,28
Juli	—	15,46	15,26	15,10	15,01	14,90
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig . .	—	19,97	19,94	19,88	19,78	19,94

Die Stimmung für **Baumwolle** war namentlich in **Nordamerika** im Laufe der Woche fest und steigend, in **Europa** jedoch weniger zugunsten der Abgeber, immerhin aber auch hier ziemlich fest. In Nordamerika überwog die Nachfrage das Angebot. Der **sichtbare Weltvorrat** verminderte sich weiter von 4,578 Mill. Ballen auf 4,426 Mill. Ballen gegenüber 3,101 Mill. Ballen im Vorjahr. Die **Witterungsberichte** aus den Baumwollanbaugebieten der Vereinigten Staaten lauteten verschieden, zum großen Teil jedoch wenig günstig.

Jute. Am **englischen Markt** war die **Nachfrage** im Laufe der Woche ziemlich lebhaft, zu unregelmäßigen Preisen wurden **ansehnliche Umsätze** gewechselt. Abgeber notierten für erste Sorten nach dem Kontinent, April/Mai, 42 £ 5 sh bis 43 £ 5 sh, Mai/Juni 41 £ 10 sh bis 42 £ 7 sh 6 d, neue Ernte, Juli 40 £ 10 sh bis 40 £, August 36 £ 15 sh bis 38 £ 15 sh, September 35 £ 10 sh bis 34 £, Oktober 34 £ bis 33 £ 10 sh pro ton.

Hanf. Die Nachfrage an den englischen Märkten flaute im Laufe der Woche ab, Manila verharrte schließlich untätig, im allgemeinen war Feiertagsstimmung vorherrschend. Abgeber am **Londoner Markt** notierten für Manila, Mai/Juli, **J** 39 £, **K** 30 £ 10 sh, **L** 31 £ 10 sh, **M** 28 £, Neu-Seeland, high point fair, Mai/Juli, 37 £, fair 34 £ pro ton. Die **Ankünfte von Manila** der letzten Woche ergaben insgesamt 37 000 Ballen, in der nämlichen Woche des Vorjahres 21 000 Ballen. Für diese und die kommende Woche wird mit 25 000 Ballen bzw. 28 000 Ballen gerechnet.

Wolle. An den Hauptmärkten war das Geschäft im Laufe der Woche wenig belebt. Amtlichen Angaben zufolge betrugen die **Wollvorräte in den Vereinigten Staaten** Anfang April 268 Mill. Pfund gegenüber 287 Mill. Pfund Anfang November vorigen Jahres. Auf der **Wollabfallversteigerung in Kottbus** war das Geschäft schleppend, trotzdem konnten sich die Preise behaupten. Ausgeboten waren insgesamt 47 000 kg. Die nächste Versteigerung wird voraussichtlich im Juli stattfinden.

Nr. 36 Berlin SW 19, den 4. Juni 1926 40. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 29. Mai 1926.

Die Schwäche des Marktes hielt auch diese Woche an und die Preise **gingen weiter zurück.** Standard Plantations notieren heute 1—20½ d und die Käufer sind infolgedessen wenig geneigt vorzugehen, da im Moment noch nicht zu übersehen ist, wie sich der Markt gestalten wird. Das **Geschäft** war in dieser Woche trotz der Schwäche des Marktes **im allgemeinen zufriedenstellend,** Interesse war meistens für loko und nahe Ware vorhanden. Die **Londoner Stocks** haben um zirka 200 tons abgenommen.

New York kam nur mit kleineren Anfragen heraus, die Lage im deutschen Inland ist unverändert, wenn man von einer leichten Besserung auch wohl sprechen kann.

Die **Preise** für **Para-Qualitäten** sind natürlich der allgemeinen Tendenz folgend auch zurückgegangen, die **Angebote** von drüben sind nach wie vor **gering.** Kleinere Quantitäten wurden in Upriver Caucho Ball und hard cure fine gehandelt, erstere zu 12½ bis 12 d, letztere zu 20 bis 19 d für Juni/Juli-Abladung.

Notierungen loko ab Lager per lb. engl. netto sofortige Kasse

		Vorwoche
a Latex **Crepe**	22 —20½ d	23 —22 d
a Ribbed Smoked **Sheets**	22 —20½ d	22¾—22 d
bfallende Ribbed Smoked **Sheets** . .	21 —20 d	22¼—21½ d
eine braune **Crepe**	20½—19½ d	21½—21 d
lard cure fine **Para**	20½—19½ d	21¼—20½ d
aucho **Ball**	13 —12 d	13¾—13 d
urinam Blatt **Balata** f. a. q. Ia . . .	3/3 sh	3/3 sh
enezuela Block **Balata** f. a. q. Ia . .	2/7½ sh	2/7½ sh

ffektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 31. Mai 1926.

Die Festigkeit, die den Markt während des Generalstreikes charakterisierte, hat einer **lustlosen Lage** Platz gemacht. Diese Tatsache ßt sich natürlich leicht **durch das Verschwinden der Bedingungen, e der Generalstreik hervorgerufen hatte,** erklären. Da niemand kaufte nd niemand verkaufte, konnte der Markt fest bleiben. Mit der Rückhr normaler Bedingungen kam jedoch nur wenig Nachfrage und e Werte gingen vorerst einmal auf 1 sh 10 d zurück. Aber der Markt ieb lustlos mit fallender Tendenz, die auf 1 sh 9¼ d für irgendeine eferung dieses Jahres und 1 sh 9½ d bis 1 sh 9 d für greifbar und ihe Verschiffungen kam. Aber auch hier hielt sie sich nicht. Die endenz **ging weiter abwärts** und endete vorläufig mit 1 sh 8¾ d. doch ist auch zu diesen Preisen das **Geschäft noch immer lustlos.** an hat es hier zweifellos mit den Nachwirkungen des Streikes und r Unsicherheit, die durch die Kohlenkrise hervorgerufen wird, zu n. Trotzdem herrscht in Produzentenkreisen eine gewisse Zuverht. Man behauptet, die **amerikanische Nachfrage** werde systematisch rückgehalten, um eine weitere niedergehende Tendenz zu forcieren, ß demgegenüber aber die Kaufkraft aus anderer Richtung zeitig nug stärker werden wird, um zu verhindern, daß durch weiteres iedergehen der Preise das Stevensonsche Beschränkungssystem eder in Kraft tritt.

Nicht mehr als 13 162 tons sind im April aus **Malaya** exportiert orden, im Gegensatz zu 20 212 tons im März. Diese Tatsache bestärkt e Annahme, daß das überschüssige Lager von dort nun bald aufbraucht sein müsse. Die Annahme, daß das **Londoner Lager** erhebh verstärkt werden dürfte, hat sich als irrig erwiesen. Tatsächlich es sogar um 215 tons zurückgegangen. Es kamen an 1560 tons. gingen ab 1775 tons, was ein Lager von 19 020 tons läßt, im Gegentz zu 6605 tons im Vorjahre und 52 289 tons im Jahre 1924.

Interessant ist die von den indischen Centralstatistischen Bureaus rausgegebene Tabelle über **spätere Gummiverschiffungen** während r Jahre 1925 bis 1929 durch Gesellschaften in holländisch Ostindien. ie Statistik zeigt alle Daten, die bis zum März 1926 erreichbar waren. araus scheint sich zu ergeben, daß die dortigen **britischen Plantagen** ihere **Preise erzielt** haben als die anderen. Die folgende Tabelle zeigt nau die **bestehenden Kontrakte** mit den festgesetzten Preisen:

Ernte	Nationalität und Anzahl der Gesellschaft	Quantität ½ kg	Preis holländ. Gulden	Durchschnitt Gulden
1925	Nicht britisch . 63	32 784 480	68,5 bis 126,5	86,97
	Britisch . . . 63	18 469 498	82,5 „ 165	109,58
1926	Nicht britisch 51	18 119 075	70,0 „ 150,0	127,81
	Britisch . . . 69	19 894 190	93,5 „ 214,5	135,88
1927	Nicht britisch 9	1 246 254	70,0 „ 177,5	137,47
	Britisch . . . 30	2501 740	107,25 „ 209,0	152,35
1928	Nicht britisch 1	347 000	— —	148,60
	Britisch . . . 3	60 960	70,0 „ 209,0	147,40

Zu diesen Verkäufen kommt dann noch eine ganze Anzahl von späteren Verschiffungen zu Londoner Durchschnittsmarktpreisen. So haben z. B. von der **Ernte 1925** fünf nicht britische Gesellschaften zusammen 2 734 428½ kg zu diesen Bedingungen verkauft. Eine britische Gesellschaft verkaufte auch einen großen Teil ihrer Produktion für Lieferung zu Londoner Durchschnittspreisen. Von der **Ernte 1926** verkauften acht nicht britische Gesellschaften über 7 386 160½ kg und zwei britische Konzerne eine nicht bekannte Quantität. Von den erst genannten Kontrakten waren 6 für Latexlieferungen und eine für sprayed Rubber. Von den britischen Kontrakten war einer für Latex und der andere für sprayed. Die Gesamtverkäufe aus der 1926er Ernte betrugen mindestens 46 061 857½ kg und kommen auf 122 Gesellschaften. Von der **Ernte 1927** wurden zu Londoner Notierungen von acht nicht britischen Gesellschaften mindestens 7 500 640½ kg verkauft (darunter 7 für Latex-Kontrakte) und die zwei britischen Gesellschaften verkauften unbekannte Quantitäten zu Londoner Preisen. Demnach sind von der Ernte des Jahres 1927 bisher mindestens durch 46 Gesellschaften 11 248 643½ kg verkauft, wozu noch die Verkäufe der beiden erwähnten britischen Gesellschaften kommen. Von der **Ernte 1928** sind zu Londoner Marktpreisen bisher von 7 nicht britischen Gesellschaften 7 500 640½ kg verkauft (darunter 6 Latexkontrakte), während die beiden britischen Gesellschaften gleichfalls den größeren Teil ihrer Produktion verkauft haben. Es sind alles in allem mindestens 7 908 600½ kg verkauft. Schließlich sind von der **Ernte 1929** durch 7 nicht britische Gesellschaften 6 430 208½ kg zu Londoner Durchschnittspreisen verkauft, von denen 6 Latexkontrakte sind. Die beiden wiederholt erwähnten britischen Gesellschaften haben gleichfalls ihre Produktion für 1929 verkauft, so daß sie ihre Produktion vom gegenwärtigen Augenblick bis 1929 losgeschlagen haben.

Der Markt der Woche selbst verlief wie folgt:

Mittwoch, 26. Mai: Pflanzungssorten waren **ruhig** und **leichter.** Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und Mai erzielten de fakto 1 sh 9¾ d bis 1 sh 9¼ d per lb.; Juni 1 sh 10 d bis 1 sh 9¼ d; Juli-September und Oktober-Dezember 1 sh 9¾ d bis 1 sh 9 d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** smoked **Sheets,** Mai, erzielte de facto 1 sh 9½ d cif New York. **Para**sorten lustlos; **hard** und **soft** fine, greifbar, wurden offeriert zu 1 sh 8½ d.

Donnerstag, 27. Mai: Pflanzungssorten waren **unregelmäßig** und leichter. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und Juni erzielten de facto 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8½ d per lb.; Juli 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8½ d; Juli-September 1 sh 8 d bis 1 sh 8¼ d.; Oktober-Dezember 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8½ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt,** smoked **Sheets,** Januar-Dezember 1927 erzielte de facto 1 sh 9½ d cif New York. **Para**sorten leichter; **hard** fine und **soft** fine, greifbar, wurden offeriert zu 1 sh 8 d; **ball** zu 1 sh 2 d.

Freitag, 28. Mai: Pflanzungssorten eröffneten mit einem **festen Ton** bei besserer allgemeiner Nachfrage und günstigeren Berichten aus dem Osten. Nach einiger Unregelmäßigkeit schloß der Markt **ruhig** und unter den besten Notierungen des Tages. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und Juni erzielten de fakto 1 sh 9 d, Juli-September 1 sh 9 d; Oktober-Dezember 1 sh 9 d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** smoked **Sheets,** Mai, erzielte de facto 1 sh 8½ d cif New York. **Para**sorten waren ruhig und unverändert.

Sonnabend, 29. Mai: Pflanzungssorten waren **ruhig,** aber **fest.** Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und Juni erzielten de facto 1 sh 8¾ d; Juli-September 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8½ d; Oktober-Dezember 1 sh 8¾ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** smoked **Sheets,** Mai, erzielte de facto 1 sh 8½ d cif New York. **Para**sorten lustlos und unverändert.

Montag, 31. Mai. Pflanzungssorten eröffneten **ruhig** und schlossen **fest.** Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und Juni erzielten de facto 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8½ d per lb; Juli-September 1 sh 8 d bis 1 sh 8¼ d per lb; Oktober-Dezember 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8½ d. Parasorten unverändert; **hard** und **soft** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 8 d; **ball** zu 1 sh 1½ d.

* * *

Rückblick.

Zusammenfassend über den eben schließenden Monat läßt sich sagen, daß auf dem **Gummimarkt nur wenig Geschäfte getätigt** wurden, was mit zur Folge hatte, daß die **Preise** auf 1 sh 8¾ d **zurückgingen.** Das ist der niederste Preis seit 12 Monaten. Am bemerkenswertesten war dabei die **Zurückhaltung der amerikanischen Konsumenten.** In manchen Kreisen führt man diese auch darauf zurück, daß die Geschäfte der amerikanischen Automobilindustrie erheblich nachgelassen haben, was natürlich auf die Reifenproduktion und den Gummiverbrauch den größten Einfluß haben muß. Das Lager von Hochdruck-Innenreifen, das im Dezember 6 489 000 Stück betrug, zeigte Ende März 11 106 000 Stück, während das von Hochdruck-Außenreifen von 3 723 000 Stück auf 5 159 000 Stück in den ersten drei Monaten des Jahres gestiegen ist. Im übrigen **erwartet** man für diese Woche **eine weitere Erhöhung des Londoner Lagers.**

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 31. Mai 1926.

Das Interessanteste auf dem **Gummimarkt** der vergangenen Woche ist die Feststellung, daß die Händler und Fabrikanten **in Amerika** fast **20 Millionen Gummireifen auf Lager** haben. Das andauernd kalte Wetter ist zweifellos Schuld an dieser Tatsache. In den Teilen Amerikas, in denen am meisten Reifen gebraucht werden, nämlich östlich von Chikago und nördlich des Ohioflusses bis nach den atlantischen Küsten, herrscht seit dem 1. Februar Regen und Kälte vor. Dann dürften noch zwei andere Gründe vorhanden sein, die dieses sehr schlechte Geschäft verursachen. Erstens fing bekanntlich während der Wintermonate, als Rohgummi etwa 4/- sh kostete, die Propaganda an, mit dem Verbrauch von Rohgummi sparsam zu sein. Seither ist der Rohgummi wohl um 50 Prozent heruntergegangen und die Reifenverbraucher haben sich seither gesagt, daß nun auch der Reifenpreis herabgehen müßte. Diese Konsumenten übersehen nämlich, daß die gegenwärtig vorhandenen Reifen noch aus dem teuren Rohgummi fabriziert wurden. Am 1. Februar gingen die Reifenpreise 10 Prozent herab, was gar keinen Einfluß auf das Geschäft zu machen scheint. Die Reifenfabrikanten erklären, daß, wenn sie noch um weitere 10 Prozent, oder auch nur 5 Prozent herabgingen, sie zu den großen Verlusten, die sie jetzt schon durch das Sinken der Rohgummipreise haben, noch weitere große Verluste hinzufügen müßten. Im vergangenen Jahr haben die Reifenfabrikanten ungefähr 140 000 tons regenerierten Gummis verbraucht.

Was den **Gummimarkt der Woche** an sich betrifft, so zeigte er gleich dem Londoner Markt eine gewisse **niedergehende Tendenz.** In der Mitte der Woche wurde zwar der Versuch gemacht, die Preise wieder etwas in die Höhe zu schrauben, er mißlang aber vollständig und die **Woche schloß** dann auch **niedriger,** als sie geöffnet hatte, mit weiter sinkender Tendenz.

Im einzelnen verlief die Woche wie folgt:

Montag, 24. Mai: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar und Juni bei 46½ Cents bzw. 46¼ Cents und ¾ Cent niedriger für Juli-September bei 42½ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 50 bis 40 Punkte niedriger. Juni 46,30 Cents; Juli 43,30 Cents; September 42,50 Cents; Dezember 42,50 Cents; Januar 42,60 Cents.

Dienstag, 25. Mai: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¼ Cent niedriger für greifbar und Juni bei 46¼ Cent bzw. 46 Cents per lb. und ½ Cent niedriger für Juli-September bei 42 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 bis 50 Punkte niedriger. Juni 46,20 Cents; Juli 43,20 Cents; September 42,20 Cents; Dezember 42,00 Cents; Januar 42,20 Cents.

Mittwoch, 26. Mai: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 1½ Cents niedriger für greifbar und Juni bei 44¾ Cents bzw. 44½ Cents per lb. und 1 Cent niedriger für Juli-September bei 41 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 100 bis 150 Punkte niedriger. Juni 45,20 Cents; Juli 41,80 Cents; September 40,80 Cents; Dezember 40,50 Cents; Januar 40,80 Cents.

Donnerstag, 27. Mai: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent höher für greifbar bei 45¼ Cents, ¾ Cent höher für Juni bei 45¼ Cents und unverändert für Juli-September bei 41 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 20 Punkte niedriger bis 70 Punkte höher. Juni 45,00 Cents; Juli 42,20 Cents; September 41,00 Cents; Dezember 41,20 Cents; Januar 41,00 Cents.

Freitag, 28. Mai: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¼ Cent höher für greifbar bei 45½ Cents, ¼ Cent niedriger für Juni bei 45 Cents und ¼ Cent höher für Juli-September bei 41¼ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** wa[r] 100 Punkte niedriger bis 10 Punkte höher. Juni 44,00 Cents; Ju[li] 41,40 Cents; September 40,70 Cents; Dezember 40[,..] Cents; Januar 41,10 Cents.

Sonnabend, 29. Mai: Smoked **Sheets** und erste Latex **Cr[epe]** Verkäufer waren 1½ Cents niedriger für greifbar bei 44 Cents, [.] Cents niedriger für Juni bei 43½ Cents und ½ Cent niedriger [für] Juli-September bei 40¾ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** wa[ren] 80 bis 50 Punkte niedriger. Juni 43,20 Cents; Juli 40,70 Cen[ts;] September 40,00 Cents; Dezember 40,20 Cents; Janu[ar] 40,50 Cents.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 28. Mai 1926.

Der **Preis** ist immer **weiter gefallen** und zwar in stärkerem Ma[ße] als in der Vorwoche.

Es wurde **nur wenig umgesetzt** und nur im Terminmarkt w[ar] mehr Verkauflust, wogegen Käufer erst größere Quantitäten nahme[n,] wenn die Preise schon viel gefallen waren.

Lieferung ganz 1927 wurde gut gesucht, aber fast ohne Angebo[t.]

Zum Schluß verbesserten die Preise sich ein wenig, aber d[ie] Stimmung blieb ziemlich lustlos.

Loko Hevea **Crepe**	1,14 fl.	Loko Hevea **Sheets**	1,14 fl.
Juli/September	1,14 fl.		
Oktober/Dezember	1,14 fl.		
Januar/März	1,14 fl.		

Joosten & Janssen.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	29.	28.	27.	26.	25.	24.5.2[6]
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	—	—	18,90	18,90	18,85	18,75
Juli	—	—	18,40	18,40	18,33	18,26
August	—	—	18,02	17,99	18,—	17,88
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	—	—	18,—	17,96	18,04	17,97
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig	—	—	10,33	10,37	10,27	—
Mai	—	—	9,89	9,83	9,82	—
Juni	—	—	9,72	9,72	9,67	—
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
Mai	—	—	16,20	15,97	16,27	—
Juli	—	—	15,56	15,52	15,67	—
Oktober	—	—	15,41	15,42	15,47	—
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig	—	20,10	20,11	20,03	20,08	—

Die **Baumwollmärkte** sowohl in **New York** wie in **Liverpool** un[d] **Bremen** waren an einzelnen oder mehreren Tagen während der Bericht[s]woche geschlossen, die Stimmung konnte sich überwiegend behaupten. Greifbare Ware war in Nordamerika weniger gefragt, außerdem drückte[n] größere Glattstellungen der Hochspekulanten auf die Preise. D[ie] **Witterungsberichte** aus den Hauptanbaugebieten der Vereinigte[n] Staaten lauteten sehr verschieden. Die **sichtbaren Weltvorräte** ver[]minderten sich weiter von 4,426 Mill. Ballen auf 4,332 Mill. Ballen. Di[e] Anbaufläche in den Vereinigten Staaten wurde privatim auf 42,2 Mil[l.] Acres geschätzt bei einem Durchschnittsstand von 72 Prozent, währen[d] der amtliche Bericht von Anfang Juni vorigen Jahres einen Durch[]schnittsstand von 76,6 Prozent zu melden wußte.

Jute. Infolge Befürchtungen wegen Beschädigung durch eine[n] Zyklon in den Anbaubezirken war die Stimmung an den **englische[n] Märkten** zunächst fester und höher, später jedoch ruhiger. **Londo[n]** notierte nach dem Kontinent für erste Sorten, April-Mai, 40/10 £ bi[s] 40/5 £, Mai-Juni 39 £ bis 39,5 £, August 35 £ bis 34,5 £, Septembe[r] 33 £ bis 33/5 £, Oktober 33/10 £ bis 32/15 £ pro ton.

Hanf. Am **englischen Markt** war die Stimmung im allgemeinen **ruhig** und niedriger. Im Laufe der Woche kostete **Manila, J,** Juni August 37 £, **K** 29 £ bis 30/10 £, **M** 27/10 £, Neu-Seeland, high poi[nt] fair, Mai-Juni 37 £, fair 34 £ pro ton. Die **Manila-Ankünfte** der ver[]flossenen Woche ergaben insgesamt 24 000 Ballen gegen 27 000 Ballen im Vorjahr und die Schätzungen für diese und die nächste Woche lauteten auf 30 000 Ballen und 23 000 Ballen.

Flachs. Für **Strohflachs** in Mengen unter 120 Zentner wurde[n] bezahlt für Mittelqualität bis 3 M, für gute Qualität bis zu 3,75 M, für erzgebirgischen Flachs wurden Preise über Notiz gemeldet, für Mengen über 120 Zentner bezahlt für gute Qualität bis 4,75 M. **Faserflachs,** Schwingflachs, Qualität **I,** notierte 1,47 M, Qualität **II** 1,35 M, Qualität **III** —.—, Qualität **IV** 0,80 M, veredeltes **Werg** 0,75 bis 1,10 M, Schwingwerg 0,40 bis 0,70 M 1 kg. Bauernflächse (ebenso Brechflachs) notierten entsprechend niedriger.

Wolle. Die **Versteigerung der Deutschen Wollgesellschaft.** Berlin, die mit etwa 2500 Zentnern deutscher Schweißwolle beschickt war, verlief in lebhafter Stimmung. Bezahlt wurden unter anderem für einen Zentner **Schweißwolle,** gute A-Kammwolle 135 bis 155 M, halbschürige A-Wollen 130 bis 140 M, beste **Lammwollen** in A-Feinheit 150 bis 170 M, halbschürige A-B-Wollen 115 bis 130 M, Kreuzungswollen von durchschnittlich C-Feinheit 85 bis 95 M.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Hamburger Kautschukterminmarkt.

Hamburg, den 1. Juni 1926.

In der Berichtswoche gingen die **Preise** etwas **zurück.** Der **amerikanische Konsum** ist weiter zurückhaltend, weshalb auch ein noch weiterer Rückgang der Preise im Bereich der Möglichkeit liegt. Allerdings darf nicht verkannt werden, daß im Augenblick schon die Preisgrenze von 1 sh 9 d, bei der automatisch die englische Restriktion wieder in Kraft tritt, unterschritten worden ist, denn heute ist die englische Notiz 1 sh 8 d bis 1 sh 8¼ d. Dieses Moment gibt dem Markt letzten Endes einen gewissen Rückhalt, weshalb auch von verschiedenen Seiten spekulative Käufe vorgenommen worden sind. Die **Geschäftstätigkeit** im hiesigen Kautschuktermingeschäft war **in den letzten Tagen lebhafter.**

Die Kurse in der Zeit vom 26. Mai bis 1. Juni waren wie folgt:

	26. Mai 1926	27. Mai 1926	28. Mai 1926
Mai	4,30 bis 3,80 M	4,05 bis 3,85 M	—
Juni . . .	3,90 ,, 3,80 M	4,— ,, 3,85 M	4,— bis 3,80 M
Juli	3,75 ,, 3,70 M [1])	3,90 ,, 3,80 M	3,90 ,, 3,80 M
August . .	3,80 ,, 3,70 M	3,85 ,, 3,75 M	3,90 ,, 3,80 M
September .	3,80 ,, 3,70 M	3,90 ,, 3,80 M	3,85 ,, 3,75 M [5])
Juli-Sept. .	3,80 ,, 3,70 M	3,90 ,, 3,80 M	3,85 ,, 3,75 M
Oktober .	3,80 ,, 3,70 M	3,90 ,, 3,85 M [4])	3,85 ,, 3,75 M
November .	3,80 ,, 3,75 M [2])	3,90 ,, 3,80 M	3,85 ,, 3,75 M
Dezember .	3,85 ,, 3,75 M [3])	3,90 ,, 3,80 M	3,85 ,, 3,75 M
Okt.-Dez. .	3,85 ,, 3,70 M	3,90 ,, 3,80 M	3,85 ,, 3,75 M
	abgeschwächt	stetig	ruhig

[1]) 3,75 bis 3,70 M bezahlt; [2]) 3,80 M bezahlt; [3]) 3,80 M bezahlt; [4]) 3,90 M bezahlt; [5]) 3,80 M bezahlt.

	31. Mai		1. Juni	
Juni	3,95 bis 3,70 M		3,85 bis 3,60 M	
Juli	3,85 ,, 3,70 M		3,75 ,, 3,55 M	
August . . .	3,85 ,, 3,70 M		3,70 ,, 3,55 M	
September . .	3,85 ,, 3,70 M		3,60 ,, 3,50 M	bez. 3,60
Juli-Sept. . .	3,75 ,, 3,65 M	3,70 bez.	3,65 ,, 3,50 M	
Oktober . .	3,75 ,, 3,65 M		3,65 ,, 3,50 M	
November . .	3,75 ,, 3,65 M		3,60 ,, 3,55 M	3,60 bez.
Dezember . .	3,70 ,, 3,65 M	3,70 bez.	3,60 ,, 3,55 M	
Okt.-Dez. . .	3,70 ,, 3,65 M		3,65 ,, 3,50 M	
Januar . . .	—		3,65 ,, 3,50 M	
	abgeschwächt		matt	

Jacob Hirsch, Akt.-Ges.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 5. Juni 1926.

In der ersten Hälfte dieser Woche hielt die **Schwäche des Marktes** an und wir gingen bis auf 19¾ für Plantations zurück. Auf etwas **vermehrte Anfrage aus Amerika** hin, erholte sich dann der Markt Mitte der Woche und heute notieren wir 20½ d. Das **Geschäft war zufriedenstellend** und rührte sich auch das deutsche Inland ein wenig; gefragt war meistens loko oder nahe Ware. Die **Londoner Stocks** haben um 1154 tons zugenommen. Auch vom Osten wird vermehrte Nachfrage seitens Amerika gemeldet und ist dort infolgedessen die Stimmung ziemlich fest.

Es bleibt jetzt abzuwarten, wie sich die Verhältnisse in nächster Woche gestalten, ob wir tatsächlich einen festeren Markt sehen werden, oder ob auch diese Besserung nur vorübergehend ist.

In **Para-Sorten** war das Geschäft sehr **ruhig** und der Umsatz gering zu niedrigen Preisen. Es wurde etwas in Upriver Caucho Ball zu 11½ bis 11 d, in hard cure fine zu 18¾ bis 18 sh 1 d Juni-Juli-Abladung gehandelt.

Notierungen loko ab Lager per lb engl. netto sofortige Kasse:

		Vorwoche
Ia Latex **Crepe**	20½—20 d	22 —20½ d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	20½—20 d	22 —20½ d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets** . .	20 —19 d	21 —20 d
Reine braune **Crepe**	19½—19 d	20½—19½ d
Hard cure fine **Para**	19½—18½ d	20½—19½ d
Caucho **Ball**	12 —11¼ d	13 —12 d
Surinam Blatt **Balata** f. a. q. Ia . . .	3/3 sh	3/3 sh
Venezuela Block **Balata** f. a. q. Ia . .	2/7½ sh	2/7½ sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 7. Juni 1926.

Wider Erwarten hat das **Londoner Lager** in dieser Woche doch **ganz erheblich zugenommen** und zwar kamen an 2646 tons und gingen ab 1492 tons, so daß eine Zunahme von 1149 tons festzustellen ist. Das Lager weist nunmehr 20 177 tons auf, im Gegensatz zu 5591 tons im Vorjahre und 51 478 tons im Jahre 1924. Diese nicht unbedeutende Lagerzunahme hat den **Gummimarkt** jedoch **nicht beeinflussen können.** Vielmehr hatte man es mit einer an sich **recht ruhigen,** fast könnte man sagen, **langweiligen Woche** zu tun, die fester eröffnete, gegen Mitte etwas leichter wurde und am Ende sich wieder so befestigte, so daß sie ebenso schloß, wie sie angefangen hatte. Man kann von einer **Durchschnittsnotierung** von 1 sh 8½ d bis 1 sh 8¾ d für die Positionen während des laufenden Jahres sprechen. **Amerika** zeigte zu Anfang der Woche noch immer kein Interesse für frühe Verschiffungen oder für schwimmende Ware. Die Lage ist nach wie vor unsicher. Man ist aber der Ansicht, daß mit besser werdendem Wetter auch die Nachfrage bedeutend erhöht werden wird, weil schließlich die Automobilindustrie gewohnheitsgemäß mit dem Einsetzen des heißen Wetters einen großen Aufschwung nimmt. Viele Kreise glauben, daß der in der letzten Woche erreichte Preis von 1 sh 8½ d, der, wie gesagt, auch für diese Woche ungefähr maßgebend geblieben ist, zum großen Teil das Resultat des Mangels an Vertrauen in die allgemeine wirtschaftliche Lage darstellt; mit anderen Worten, einer gewissen Anzahl von Kurzverkäufen. Diese Auffassung scheint umso richtiger, als New York gegen Ende der Woche eine stärkere Tendenz zur Tätigung von Käufen als am Anfang gezeigt hat. Es liegen tatsächlich im Augenblick eine ganze Menge von Nachfragen vor und die Preise gingen schließlich auch um ¼ d bis ½ d pro Pfund in die Höhe, während greifbar, Juni und Oktober-Dezember zu 1 sh 8½ d und um ¼ d niedriger in den anderen Monaten notiert wurden. Es wurden dabei auch recht erhebliche Geschäfte getätigt und 1 sh 8¾ d wurde für greifbar, Juni und Oktober-Dezember, 1 sh 8½ d für Juli-September und 1 sh 8¼ d für Juli gezahlt.

Die folgende Tabelle ergibt einen Ueberblick über den **Stand des Marktes beim Schluß der Sonnabendbörse:**

	Erste Crepe Schlußpreise Käufer	Erste Crepe Schlußpreise Verkäufer	Ribbed Smoked Sheets Getätigte Geschäfte	Ribbed Smoked Sheets Schlußpreise Käufer	Ribbed Smoked Sheets Schlußpreise Verkäufer
Greifbar . .	1 sh 8½ d	1 sh 9 d	1 sh 8½ d 1 sh 8¾ d	1 sh 8½ d	1 sh 9 d
Juni . . .	1 sh 8½ d	1 sh 9 d	1 sh 8¼ d 1 sh 8¾ d	1 sh 8½ d	1 sh 9 d
Juli	1 sh 8¼ d	1 sh 8¾ d	1 sh 8¼ d	1 sh 8¼ d	1 sh 8¾ d
Juli-Sept. .	1 sh 8¼ d	1 sh 8¾ d	1 sh 8 d 1 sh 8½ d	1 sh 8¼ d	1 sh 8¾ d
Juli-Dez. .	1 sh 8½ d	1 sh 9 d	—	1 sh 8½ d	1 sh 9 d
Okt.-Dez. .	1 sh 8½ d	1 sh 9 d	1 sh 8¼ d 1 sh 8¾ d	1 sh 8½ d	1 sh 9 d

Ein **Ueberblick über die Woche** sieht folgendermaßen aus:

	Mai 29. sh	d	31. sh	d	Juni 1.. sh	d	2. sh	d	3. sh	d	4. sh	d
Greifbar . . .	1	8	1	8¼	1	8¼	1	7¾	1	8¼	1	8½
Juni	1	8	1	8¼	1	8¼	1	7¾	1	8¼	1	8½
Juli	1	8	1	8	1	8	1	7½	1	8	1	8¼
Juli-Sept. . .	1	8	1	8	1	8	1	7¼	1	7¾	1	8¼
Juli-Dez. . .	1	8	1	8	1	8	1	7¼	1	7¾	1	8¼
Okt.-Dez. . .	1	8	1	8¼	1	8¼	1	7½	1	8	1	8½
Jan.-März . .		—		—		—		—	1	8¾	1	9¼
1927	1	9½	1	9¼	1	9¼	1	9¼	1	9¼	1	9½
1928	1	10½	1	10¼	1	10¼	1	10½	1	10¼	1	10½

Der Paramarkt war ruhig. Die folgende Tabelle gibt eine Uebersicht über die Gestaltung des Marktes:

	Greifbar	Juli-Aug.	Aug.-Sept.
Hard fine . . .	1 sh 7½ d	1 sh 7½ d	1 sh 7½ d
Soft fine . . .	1 sh 7½ d	1 sh 7¼ d	1 sh 7¼ d
Caucho ball . .	1 sh ½ d	1 sh 0 d	1 sh 0 d

Singapore war schwach, aber Amerika hat dort bedeutende Käufe getätigt.

Interessant ist auch ein **Rückblick auf die Preisgestaltung des vergangenen Monats.** Er zeigt, daß trotz der niedergehenden Tendenz der Durchschnittspreis für Mai im Vergleich zu dem vorhergehenden Monat nur etwas herabsank. Es ergaben sich Ziffern von 1 sh 10,523 d im Vergleich mit 2 sh 0,26 d im April, was einen Niedergang von 1¾ d in der Zeitspanne eines Monats bedeutet. Die folgende Tabelle zeigt die **Durchschnittspreise** für jeden Monat **seit Januar 1925** bis jetzt, einschließlich des vollen Jahres 1925.

1925	per lb	1925	per lb
Januar	1 sh 5,88 d	November . . .	4 sh 2,560 d
Februar	1 sh 5,51 d	Dezember . . .	4 sh 0,42 d
März	1 sh 7,783 d	Jahresdurchschnitt	2 sh 11,31 d
April	1 sh 8,793 d		
Mai	2 sh 5,345 d	1926	per lb
Juni	3 sh 1,640 d	Januar	3 sh 2,75 d
Juli	3 sh 11,74 d	Februar	2 sh 6,46 d
August	3 sh 5,104 d	März	2 sh 5,13 d
September	3 sh 4,990 d	April	2 sh 0,26 d
Oktober	3 sh 11,388 d	Mai	1 sh 10,523 d

Der Gesamtwert des **malayischen Gummiexportes** im Laufe des Monats **März** betrug 14 769 734 Pfund Sterling und die Importe 11 632 762 Pfund Sterling. Im einzelnen verlief der Markt der Woche wie folgt:

Dienstag, 1. Juni. Pflanzungssorten waren ruhig und kaum fest. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8½ d per lb; Juni 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8½ d; Juli-September 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8 d; Oktober-Dezember 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8¼ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** smoked sheets, Juniankunft, erzielte de facto 1 sh 9 d; Juli-September-Verschiffung 1 sh 8¼ d cif New York. **Para-**Sorten waren ruhig und unverändert.

Mittwoch, 2. Juni. Pflanzungssorten waren ruhig aber fest. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8½ d per lb; Juni 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8¼ d per lb; Juli-September 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8 d; Oktober-Dezember 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8¼ d. **Para-Sorten** leichter; **hard** und **soft** fine, greifbar, wurden offeriert zu 1 sh 7¾ d; **ball** zu 1 sh 1½ d.

Donnerstag, 3. Juni. Pflanzungssorten waren leichter. Werte schlossen im allgemeinen ¾ d per lb leichter. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und Juni erzielten de facto 1 sh 8¼ d bis 1 sh 7¾ d; Juli-September 1 sh 8 d bis 1 sh 7¼ d; Oktober-Dezember 1 sh 8¼ d bis 1 sh 7½ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** smoked Sheets, August, erzielte de facto 1 sh 7¼ d cif New York. **Para-**Sorten lustlos; **hard** und **soft** fine wurden offeriert zu 1 sh 7½ d; **ball** zu 1 sh 1 d.

Freitag, 4. Juni. Pflanzungssorten waren fester bei bedeutend mehr Geschäften. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 1 sh 7¾ d bis 1 sh 8¼ d; Oktober-Dezember 1 sh 7¾ d bis 1 sh 8¼ d; Juli-September 1 sh 7½ d bis 1 sh 8 d; Oktober-Dezember 1 sh 7¾ d bis 1 sh 8¼ d. **Para-**Sorten unaktiv; **hard** und **soft** fine, greifbar, wurden offeriert zu 1 sh 7½ d; **ball** zu 1 sh 1 d.

Sonnabend, 5. Juni. Pflanzungssorten eröffneten fester, schlossen aber mit einem ruhigen Ton. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 1 sh 8½ d; Juni 1 sh 8½ d; Juli-September 1 sh 8¼ d; Oktober-Dezember 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8½ d. **Para-**Sorten waren ruhig und unverändert.

Montag, 7. Juni: Pflanzungssorten waren ruhig aber fest. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und Juni erzielten de facto 1 sh 8½ d per lb.; Juli-September 1 sh 8¼ d; Oktober-Dezember 1 sh 8½ d. **Para**sorten ruhig und unverändert; **Hard** fine, greifbar, und **soft** fine, greifbar, wurden offeriert zu 1 sh 7½ d; **ball** zu 1 sh ½ d.

* * *

Rückblick.

Rückblickend kann man sagen, daß die Nachfrage auf dem Gummimarkt sehr wenig Hoffnung auf größere Geschäfte in der nächsten Zeit gibt. Das große Lager von Reifen in Amerika erklärt zur Genüge die **Abwesenheit amerikanischer Käufer,** während der **Mangel an englischen Bestellungen** zweifellos auf die Kohlenkrise zurückzuführen ist. Auch die **kontinentalen Interessen** bleiben limitiert und die Lieferungen an Verbraucher sind geringer als die Ankünfte auf dem Lager. Unter solchen Umständen ist die **niedergehende Preistendenz** nicht überraschend. Doch wird in Fachkreisen betont, daß diese Tendenz, die einen Augenblick sogar für greifbar auf 1 sh 7½ d pro lb herabführte, hauptsächlich auf die Furcht vor Liquidationen zurückzuführen gewesen sei. Dagegen zeigt man für die Zukunft mehr Vertrauen, was schon aus der Tatsache hervorgeht, daß Oktober-Dezember Gummi während der vergangenen Woche mit einer kleinen Prämie an greifbar getätigt wurde und aus der ferneren Tatsache, daß für 1927 Gummi 1 sh 10 d notiert wird und Lieferungen für 1928 zu 1 sh 11 d gefragt sind.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 7. Juni 1926.

Der **Markt** eröffnete etwas niedriger und ging in der Mitte der Woche noch weiter zurück, so daß man fast von einer niedergehenden Tendenz sprechen konnte. Gegen Ende der Woche erholte er sich jedoch, so daß er wieder so schloß, wie er anfing.

Das ganze Interesse des New Yorker Gummimarktes konzentriert sich im Augenblick auf den **Bericht von Richard O. Marsh,** des bedeutendsten New Yorker Gummifachmannes. Marsh berichtet, und der Bericht ist sowohl dem Kriegsministerium wie dem Handelsministerium mitgeteilt worden, daß die **Panama Corporation of London** (eine Londoner Gesellschaft, die sich in Panama ansässig gemacht hat) ein Kapital von zwei Millionen Pfund Sterling besitze, daß sie von der britischen Regierung noch subventioniert werde und eine enorm wertvolle **Konzession von der Panama-Regierung** erhalten habe. Diese Konzession soll 50 Meilen der Kanalzone umfassen und somit eine Bedrohung der Interessen Amerikas in Panama bedeuten. In seinem Bericht führt Marsh weiter aus, daß die Gewährung dieser Konzession unter Umständen mit der amerikanischen Monroe Doctrin kollidieren könne und genau so gefährlich für Amerika sei, wie die japanische Konzession in Magdalena Bay. Im letzteren Falle hat der amerikanische Senat denn auch einen Beschluß angenommen, daß die Gewährung dieser Konzession als ein unfreundlicher Akt Mexikos betrachtet werden würde. Der springende Punkt in dem Bericht Marsh's ist, daß die britische Gesellschaft beabsichtige, das Land mit Gummi zu bepflanzen, um so die besten Gummi produzierenden Distrikte in Zentralamerika für sich zu gewinnen. Nach **Berichten aus London** wird dort behauptet, daß England gar nicht daran denke, in dem strittigen Panamabezirk Gummi anzupflanzen, sondern daß es sich einzig und allein um Konzessionen von felsigen Gegenden handele, die Goldadern aufweisen.

Im einzelnen verlief der Markt der Woche wie folgt:

Mittwoch, 2. Juni. Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 1 Cent niedriger für greifbar bei 43 Cents, 1 Cent niedriger für Juli bei 40 Cents und 1¼ Cents niedriger bei 39½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 100 Punkte bis 70 Punkte niedriger. Juni 42,20 Cents; Juli 39,80 Cents; September 39,20 Cents; Dezember 39,50 Cents; Januar 39,50 Cents.

Donnerstag, 3. Juni. Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 2 Cents niedriger für greifbar bei 41 Cents, 1 Cent niedriger für Juli bei 39 Cents und ¾ Cent niedriger für Juli-September bei 38¾ Cents pro lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 100 Punkte bis 30 Punkte niedriger. Juni 41,20 Cents; Juli 39,10 Cents; September 38,50 Cents; Dezember 38,80 Cents; Januar 39,20 Cents.

Freitag, 4. Juni. Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 1½ Cents höher für greifbar bei 42½ Cents und 1 Cent höher für Juli und Juli-September bei 40 Cents resp. 39¾ Cents pro lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 100 bis 70 Punkte höher. Juni 42,20 Cents; Juli 39,90 Cents; Sep-

tember 39,50 Cents; Dezember 39,50 Cents, Januar 40,10 Cents.

Sonnabend, 5. Juni. Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¼ Cent höher. Greifbar 42¾ Cents, Juli 40¼ Cents, Juli-September 40 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 bis 50 Punkte höher. Juni 42,60 Cents; Juli 40,00 Cents; September 39,80 Cents; Dezember 40,00 Cents; Januar 40,50 Cents.

Montag, 7. Juni: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¾ Cent niedriger für greifbar bei 42 Cents, ¼ Cent niedriger für Juli bei 40 Cents und ½ Cent niedriger für Juli-September bei 39½ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 20 Punkte niedriger bis 10 Punkte höher; Juni 42,40 Cents; Juli 39,90 Cents; September 39,80 Cents; Dezember 40,00 Cents; Januar 40,60 Cents.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 4. Juni 1926.

Es hat **keine Aenderung** stattgefunden in der Stimmung, die **lustlos** blieb. Die **Preise** gaben noch ein wenig weiter nach, mit nur **kleinem Umsatz.** Der Schluß ist etwas besser, aber noch immer still, wie folgt:

Loko Hevea **Sheets** 1,11 fl. Loko Hevea **Crepe** 1,11 fl., Juli-September 1,11 fl., Oktober-Dezember 1,11 fl., Januar-März 1,11 fl.

Joosten & Janssen.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	5.	4.	3.	2.	1. 6.	31. 5. 26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	18,70	18,80	18,85	18,85	18,85	18,90
Juli	18,20	18,28	18,35	18,35	18,36	18,40
August	17,86	17,94	18,01	18,01	18,01	18,02
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	17,83	17,90	—	18,—	18,—	18,—
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig	10,22	10,32	10,30	10,76	10,33	—
Juni	9,66	9,76	9,76	9,71	9,78	9,76
Juli	9,58	9,69	9,69	9,64	9,70	9,68
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
Juli	15,88	15,95	15,85	15,57	15,55	15,40
Oktober	15,61	15,73	15,63	15,41	15,40	15,25
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig	20,29	20,26	—	20,26	20,20	20,10

Die **Preise für Baumwolle in Nordamerika** gingen im Laufe der Woche langsam weiter zurück, während in **Liverpool** die Stimmung sowohl für amerikanische wie ägyptische Baumwolle sich zunächst gut befestigte, später dem Druck des zunehmenden Angebotes jedoch nicht standhielt. Am **Bremer Baumwollmarkt** war nahe Lieferung gut gefragt, die etwas erhöhten Preise konnten sich bis zum Schluß gut behaupten.

Jute. In der Versammlung Deutscher Jute-Industrieller in Hamburg am 4. Juni wurde die **Interessengemeinschaft Deutscher Jute-Industrieller G. m. b. H.** in Berlin **gegründet.** Die Dauer der Vereinigung ist bis Ende 1931 festgesetzt. Die Vereinigung umfaßt bis jetzt 86 Prozent der deutschen Herstellung. Die Verhandlungen mit den noch außenstehenden Firmen werden fortgesetzt.

An den **englischen Märkten** war die Stimmung für Jute fester und höher, es konnten ansehnliche Umsätze abgeschlossen werden. **London** notierte für erste Sorten nach dem Kontinent, April-Mai, 39/15 £, Mai-Juni 37/10 bis 38/10 £, August 33/5 bis 33/15 £, September 32/5 bis 32/10 £, Oktober 31/15 bis 32 £ pro ton.

Hanf. Bei mäßig großer Nachfrage neigten die Preise zum Teil nach unten. Abgeber am **Londoner Markt** forderten für **Manila,** Juni-August **J** 37 £, **K** 29 £, **L** 29/10 £, **M** 26/10 £, **Neuseeland, high** point fair, Mai-Juli 36/10 £, fair 33/10 £ pro ton. Die **Manila-Ankünfte** in der verflossenen Woche erreichten 28 000 Ballen, im Vorjahr 17 000 Ballen. Die Schätzungen für diese und nächste Woche lauten auf 30 000. bzw. 30 000 Ballen.

Wolle. Am **Londoner Wollmarkt** waren die Preise in der ersten Woche nach Wiederaufnahme der Versteigerungen von Kolonialwollen überwiegend behauptet. Von **Merinos** waren Spinnerwollen und gute Handelswollen in größeren Mengen angeboten, mangelhafte Wollen kaum vorhanden. **Deutschland** und **Frankreich** waren die Hauptkäufer, England beteiligte sich ebenfalls am Geschäft.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Die **Veränderungen,** die sich in der Marktlage ergeben haben, sind verhältnismäßig **geringfügig.**

Paraffin. Den Meldungen von Amerika nach ist die **Lage** drüben **recht fest.** Notiert wird für amerikan. **Tafelparaffin** 50/52° C 13,90 bis 14,50 $; für amerikan. **Paraffinschuppen** 50/52° C 13,25 bis 13,75 $.

Ceresin. Die Notierungen hierfür lauten: **Ceresin** naturgelb 88 bis 95 Rm.; **Ceresin** Ia weiß 90 bis 100 Rm.; **Ozokerit-Ceresin** naturgelb 109 bis 171 Rm.; **Ozokerit-Ceresin** Ia weiß 112 bis 193 Rm.

Ozokerit. Größere Veränderungen haben sich nicht ergeben: galiz. Rohozokerit je nach Gradation 30 bis 45 $; raffinierte naturgelbe Ware 172 bis 230 Rm.; doppelraffinierte weiße Ware 194 bis 270 Rm.

Bienenwachs. Die **Nachfrage** ist unverändert **rege. Smyrna** 200 bis 205, **Ostafrika** 184, **Benguella** 131 sh per cwt.

Karnaubawachs. Die Lage ist weiterhin **fest,** und es ist mit einem weiteren Anziehen der Preise zu rechnen. 164 sh per cwt. für Lokoware, 162 bis 164 sh per cwt. für Abladungsware.

Japanwachs. Für Juli-Ankünfte werden 82 bis 87 sh verlangt.

Rohmontanwachs. Die **Nachfrage** ist **außerordentlich groß.** Die Notierungen lauten unverändert: 55 Rm. per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und 50 Rm. per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind Importpreise, unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt zurzeit für Bienen- und Karnaubawachs 10 Rm., für Paraffin 13 Rm., für Japanwachs 15 Rm. per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Akt.-Ges.

Nr. 38 Berlin SW 19, den 18. Juni 1926 40. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 12. Juni 1926.

Abgesehen von kleinen Schwankungen hat der **Markt sich diese Woche gehalten** und notieren wir heute 20½ d für Plantations. Auch **Amerika** zeigt eine etwas bessere Haltung, wenn man von einem lebhaften Geschäft natürlich auch noch nicht reden kann. Im allgemeinen konnte man in dieser Woche mit dem Geschäft zufrieden sein. Aus dem **Inland** gingen auch Anfragen und Orders ein, so daß es scheint, daß die leichte Besserung anhalten will. Die **Londoner Stocks** haben um 706 tons zugenommen.

Der Osten verharrt in ziemlich fester Haltung und sind auch die von dort vorliegenden Angebote dementsprechend.

Das **Para Geschäft** hat sich in ruhigen Grenzen gehalten, die Umsätze waren nicht von Bedeutung. Upriver Caucho Ball wurden zu 11¼ bis 11½ d, hard cure fine zu 18 bis 18½ d Juni/Juli-Abladung gehandelt.

Notierungen loko ab Lager per lb. engl. netto sofortige Kasse:

		Vorwoche
Ia Latex **Crepe**	20½—20 d	20½—20 d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	20½—20 d	20½—20 d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	20 —19½ d	20 —19 d
Reine braune **Crepe**	19½—19 d	19½—19 d
Hard cure fine **Para**	18½—18 d	19½—18½ d
Caucho **Ball**	11¼—11½ d	12 —11¼ d
Surinam Blatt **Balata** f. a. q. Ia	3/3 sh	3/3 sh
Venezuela Block **Balata** f. a. q. Ia	2/7½ sh	2/7½ sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Hamburger Kautschukterminmarkt.

Hamburg, den 15. Juni 1926.

Trotz billiger Auslandsofferten und auch zur Schwäche neigender Auslandsbörsen zeigte die **Hamburger Kautschuk-Terminbörse** in den letzten 14 Tagen eine **auffallende** Widerstandsfähigkeit. Das an den Markt gekommene Material ist schlank aufgenommen, und die **Umsätze** waren **nicht unbedeutend,** da von seiten der Insider die prompten Partien gekauft wurden, während man für die späteren Termine gute Meinungskäufe beobachten konnte.

Die **Hamburger Preise** lagen in der letzten Zeit **unter der Londoner Parität.** Auch dieses Moment hat gewisse Kreise veranlaßt, Käufe vorzunehmen. **Amerika** meldet nach wie vor, speziell aus der Automobilindustrie, guten Absatz. Auch von dem Kontinent hörte man von größeren Kauftransaktionen.

Das billige Niveau gibt doch gewissen Anreiz zu Käufen, speziell für die späteren Termine. Das **Interesse für die Hamburger Börse,** auch im Ausland, **vergrößert sich täglich.**

Die gestrigen Notierungen waren:

	Brief (Verkäufer)	Geld (Käufer)	bez.
Juni	3,85	3,70	—
Juli	3,75	3,65	—
August	3,70	3,70	—
September	3,80	3,70	—
Juli/September	3,80	3,65	—
Oktober	3,80	3,75	3,80
November	3,80	3,70	—
Dezember	3,80	3,70	—
Oktober/Dezember	3,75	3,70	—
Januar	3,80	3,75	3,80

Mitgeteilt von der Firma Jacob Hirsch A.-G., Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 14. Juni 1926.

Die **Ankünfte** von Gummi im Hafen von London sind in der letzten Woche mit 2643 tons **sehr erheblich gewesen,** und wenn auch die **Verkäufe** recht **zufriedenstellend** waren und 1937 tons abgingen, so bedeutete das doch eine **Vergrößerung des Londoner Lagers um** 706 tons. Das Lager beträgt somit heute 20 883 tons im Gegensatz zu 5454 tons vor einem Jahr und 51 096 tons im Jahre 1924. Die letzte Woche schloß für nahe Lieferungen mit niedergehender Tendenz zu 1 sh 7½ d. Das war, wie schon letzte Woche berichtet, auf kleine finanzielle Schwierigkeiten im Gummimarkt zurückzuführen. Trotzdem erholte sich der Markt wieder bis auf 1 sh 8½ d für irgendwelche diesjährige Lieferungen. Im ganzen aber blieb der Markt noch beeinflußt durch die Kohlenkrise in England und durch Amerika, so daß er diese Woche um ½ d tiefer einsetzte, als er die Woche zuvor geschlossen hatte. Dann jedoch blieb der Ton sehr fest und die Preise gingen zu Ende der Woche in die Höhe, was man auf die Tatsache zurückführt, daß New York am Donnerstag mit festem Ton schloß.

Die **Notierungen** zeigten **am Wochenende** einen Fortschritt von ¼ bis ½ d pro lb. für 1926 Verschiffungen und für greifbar und Juni 1 sh 8½ d, für Juli, Juli-September und Juli-Dezember 1 sh 8 d und für Oktober-Dezember 1 sh 8¼ d. Es wurden jedoch nur **sehr geringe Geschäfte getätigt** und die besten Preise des Tages waren: Greifbar 1 sh 8½ d, Juni 1 sh 8¾ d, Juli und Juli-September 1 sh 8¼ d, Oktober-Dezember 1 sh 8½ d. In letzter Stunde schloß der Markt fest mit steigender Tendenz. Der Markt für **Parasorten** wurde **lustlos** zu folgenden Preisen berichtet:

	Greifbar	Juli/August	Aug./Sept.
Hard fine	1/7	1/7	1/7
Soft fine	1/7	1/7	1/7
Caucho **Ball**	-/11½	-/11	-/11

Der **heimische Markt** ist sehr **ruhig** und das **Exportgeschäft sehr eingeschränkt.** Trotzdem ist eine gewisse Quantität Gummi zur Deckung von kurzen Kontrakten für Juni-Lieferungen abgerufen worden, wofür vor einigen Tagen noch 1 sh 9 d bezahlt wurde. Die Tatsache ist interessant, daß die **Verschiffungen von Malaya für Mai** im Vergleich mit denen für April einen **Ueberschuß** von 7500 tons zeigen, die hauptsächlich nach Amerika gingen, während weitere Mengen von Japan und dem Kontinent aufgekauft wurden. Im großen und ganzen sagt man sich, daß man zwar von der nächsten Zukunft noch kein Aufleben des Geschäftes erwarten darf, daß sie andererseits aber kaum weitere Depressionen mit sich bringen werde. Die erwähnten größeren Verschiffungen von Malaya für Mai stehen im Verhältnis zu der Standardproduktion, und es ist nicht wahrscheinlich, daß das Londoner Lager noch bedeutend weiter zunehmen wird. Inzwischen werden sich die amerikanischen Reservelager an Rohgummi doch erheblich verringern, was Amerika zwingen wird, sich für den Herbst einzudecken. Im übrigen scheint ziemlich **viel gebrauchter Gummi auf den Markt** geworfen zu werden und das macht es den Käufern möglich, sich wenigstens vorläufig billig einzudecken. Interessant ist eine Voraussage des Vorsitzenden der „Sungei Reyla Company", A. P. Hadow, der erklärt, die Gummiproduktion für das Jahr 1927 werde kaum mehr ergeben als die des Jahres 1926.

Erwähnenswert ist noch die eben veröffentlichte Bilanz der „Malacca Rubber Plantations", die für 1925 einen Gewinn von 235 278 Pfund Sterling ausweist, gegen 75 468 Pfund Sterling für das Vorjahr.

Der Markt der Woche verlief im einzelnen wie folgt:

Dienstag, 8. Juni: Pflanzungssorten waren ruhig und leichter. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8 d per lb.; Juni 1 sh 8¼ d bis 1 sh 7¾ d; Juli-Sep-

tember 1 sh 8 d bis 1 sh 7½ d; Oktober-Dezember 1 sh 8¼ d bis 1 sh 7¾ d; Januar-März 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8½ d. **Para**sorten leichter; **hard** und **soft** fine, greifbar, wurden offeriert zu 1 sh 7¼ d; **ball** zu 1 sh.

Mittwoch, 9. Juni: Pflanzungssorten waren fest aber ruhig. Erste **Crepe** und smoked **Sheets**, greifbar und Juni erzielten de facto 1 sh 8½ d bis 1 sh 8¼ d per lb.; Juli-September 1 sh 8 d bis 1 sh 7¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8 d; Januar-März 1 sh 8½ d. **Para**sorten waren ruhig und unverändert.

Donnerstag, 10. Juni: Pflanzungssorten waren **fester**. Erste **Crepe** und smoked **Sheets**, greifbar und Juni erzielten de facto 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8½ d per lb.; Juli-September 1 sh 8½ d bis 1 sh 8¼ d; Oktober-Dezember 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8½ d. **Para**sorten waren **lustlos**; **hard** und **soft** fine, greifbar, wurden offeriert zu 1 sh 7¼ d; **ball** zu 11½ d.

Freitag, 11. Juni: Pflanzungssorten waren **lustlos** und **leichter**. Erste **Crepe** und smoked **Sheets**, greifbar und Juni erzielten de facto 1 sh 8¼ d per lb.; Juli und Juli-September 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8 d; Oktober-Dezember 1 sh 8½ d bis 1 sh 8 d. Auf dem **Verschiffungsmarkt**, erste Crepe, Juni-Juli erzielte de facto 1 sh 7¼ d cif New York. **Para**sorten waren ruhig und unverändert.

Sonnabend, 12. Juni: Pflanzungssorten eröffneten fest und schlossen mit einem noch festeren Ton infolge günstiger amerikanischer Berichte und **zunehmender Nachfrage**. Erste **Crepe** und smoked **Sheets**, greifbar und Juni erzielten de facto 1 sh 8½ d bis 1 sh 8¾ d per lb.; Juli und Juli-September 1 sh 8 d bis 1 sh 8½ d; Oktober-Dezember 1 sh 8½ d bis 1 sh 8¾ d; Januar-März 1 sh 9 d bis 1 sh 9¼ d. **Para**sorten lustlos; **hard** und **soft** fine, greifbar, wurden offeriert zu 1 sh 7 d, **ball** zu 11½ d.

Montag, 14. Juni: Pflanzungssorten waren fest, aber ruhig. Erste **Crepe** und smoked **Sheets**, greifbar und Juni, erzielten de facto 1 sh 8¾ d per lb.; Juli und Juli-September 1 sh 8½ d; Oktober-Dezember 1 sh 8¾ d; Januar-März 1 sh 9¼ d. **Para**sorten unverändert; **hard** und **soft** fine, greifbar, wurden offeriert zu 1 sh 7 d; **ball** zu 11½ d.

* * *

Rückblick.

Rückblickend kann man sagen, daß die **östlichen Märkte** sich ziemlich fest gehalten, der **Kontinent** und **England** etwas gekauft haben und daß **Amerika** sich für nahen Gummi in mäßigen Quantitäten interessierte. Gleichzeitig verkaufte Amerika aber für spätere Positionen auch gleichfalls recht mäßig. Von Standardsorten wurde wenig offeriert.

Amerikas, wenn auch geringes, **Interesse** für greifbaren Gummi läßt schließen, daß New York nicht mit großen Gummilägern versehen ist und daß nur die enttäuschende Nachfrage nach Reifen die Fabrikanten vom Ankauf größerer Quantitäten früher Verschiffungen zu den gegenwärtigen, an sich vernünftigen Preisen abhält.

Im übrigen ist es interessant, daß die „Synthetic Products Company", die den Versuch machte, synthetischen Gummi herzustellen, der nicht mehr als 1 sh pro Pfund kosten und später sogar auf 6 d pro Pfund herabgebracht werden sollte, sich aufgelöst hat, um Konkurs zu verhindern.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 14. Juni 1926.

Die **amerikanischen Berichte** über die Lage des Gummimarktes geben im großen und ganzen einen **fast lustlosen Eindruck**. Die Tätigkeit in den Hauptfabrikationsdistrikten, namentlich in Akron, ist immer noch unter normal. Die **Ankünfte von Rohgummi in New York** in der ersten Woche dieses Monats betrugen etwa 12 000 tons. Der Markt der Woche eröffnete zu Anfang ein wenig höher, um in der Mitte zurückzugehen und sich am Donnerstag wieder zu erholen, so daß er schließlich mit einer einigermaßen festen Tendenz, wenn auch nicht zu höheren Preisen schloß.

Im übrigen erregt man sich hier weiter über die **an England gewährten Konzessionen in Panama.** Und es hat zu dieser Sache nun auch die Regierung von Panama das Wort ergriffen. Sie erklärt kategorisch durch ihren Minister des Aeußeren, daß Panama der englischen Regierung keinerlei Konzessionen gemacht habe, wie Senator Borah im amerikanischen Senat behauptete, sondern daß diese Konzessionen nur einer privaten englischen Gesellschaft gemacht worden seien und es handle sich im übrigen nur um Erzkonzessionen. Die amerikanische Oeffentlichkeit jedoch und namentlich die amerikanischen Gummikreise wollen es bei dieser Erklärung nicht bewenden lassen, sondern sind nach wie vor davon überzeugt, daß England beabsichtigt, in Panama große Gummiplantagen anzulegen.

Im einzelnen verlief der Markt der Woche wie folgt:

Dienstag, 8. Juni: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¼ Cent höher für greifbar bei 42¼ Cents, ½ Cent niedriger für Juli bei 39½ Cents und unverändert für Juli-September bei 39½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 30 Punkte bis 60 Punkte niedriger. Juni 42,10 Cents; Juli 39,30 Cents; September 39,50 Cents; Dezember 39,70 Cents; Januar 40,00 Cents.

Mittwoch, 9. Juni: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¾ Cent höher für greifbar bei 43 Cents; 1½ Cents höher für Juli bei 41 Cents und 1 Cent höher für Juli-September bei 40½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 80 bis 30 Punkte höher. Juni 42,90 Cents; Juli 39,90 Cents; September 39,90 Cents; Dezember 40,20 Cents.

Donnerstag, 10. Juni: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar bei 42½ Cents, ½ Cent niedriger für Juli bei 40½ Cents und unverändert für Juli-September bei 40½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen **der New Yorker Gummibörse** waren 40 Punkte niedriger bis 20 Punkte höher. Juni 42,50 Cents; Juli 40,10 Cents; September 40,10 Cents; Dezember 40,30 Cents; Januar 40,40 Cents.

Freitag, 11. Juni: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 42½ Cents, ½ Cent niedriger für Juli bei 40 Cents und ¾ Cent niedriger für Juli-September bei 39¾ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 30 bis 20 Punkte höher. Juli 39,80 Cents; September 39,80 Cents; Dezember 40,00 Cents; Januar 40,20 Cents; März 40,20 Cents.

Sonnabend, 12. Juni: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent höher für greifbar bei 43 Cents, 1 Cent höher für Juli bei 41 Cents und 1¼ Cent höher für Juli-September bei 41 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 80 bis 110 Punkte höher. Juli 40,60 Cents; September 40,80 Cents; Dezember 41,00 Cents; Januar 41,30 Cents; März 41,30 Cents.

Montag, 14. Juni: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** waren ¼ Cent höher. Greifbar wurde offeriert zu 43½ Cents; Juli und Juli-September zu 41½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 70 bis 40 Punkte höher. Juli 41,30 Cents, September 41,30 Cents, Dezember 41,70 Cents, Januar 41,70 Cents, März 42 Cents.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 11. Juni 1926.

In dieser Berichtswoche hat sich **die Lage wenig geändert** und die **Preise** haben auch nur innerhalb sehr enger Grenzen geschwankt. Ab und zu war aber gute Kauflust vorhanden und der **Umsatz** in Effektivware war ziemlich befriedigend.

Für Lieferung in 1927 und 1928 wurde eine ziemlich bedeutende Prämie geboten, aber Verkäufer sind sehr zurückhaltend.

Der Schluß ist stetig, wie folgt:

Loko Hevea **Crepe**	1,12 fl.	Loko Hevea **Sheets**	1,12 fl.
Juli/September	1,13 fl.		
Oktober/Dezember	1,13 fl.		
Januar/März	1,14 fl.		

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Die **Marktlage** ist im allgemeinen **unverändert**.

Paraffin: Wenn auch ein Anziehen der Preise nicht zu bemerken ist, so ist doch die **Lage weiterhin fest.** Notiert wird für amerikanisches **Tafelparaffin**, 50/52° C, 13,90 bis 14,50 $, amerikanisches **Schuppenparaffin**, 50/52° C, 13,25 bis 13,75 $.

Ceresin: Die **Nachfrage** nach diesem Artikel ist **recht rege.** Die Notierungen lauten: **Ceresin**, naturgelb, 88 bis 95 Rm., Ia weiß 90 bis 100 Rm., **Ozokerit-Ceresin**, naturgelb, 109 bis 171 Rm., Ia weiß 112 bis 193 Rm.

Ozokerit: Auch hier macht sich eine **beträchtliche Nachfrage** bemerkbar. Galizisches Rohozokerit, je nach Gradation, 30 bis 45 $; raffinierte naturgelbe Ware 172 bis 230 Rm.; doppeltraffinierte weiße Ware 194 bis 270 Rm.

Bienenwachs: Es wird im allgemeinen zu gleichen Preisen angeboten wie in der vorigen Berichtswoche. **Smyrna** 200 bis 205 sh, **Ostafrika** 184 sh, **Benguela** 181 sh per cwt.

Karnaubawachs: Die **Notierungen** haben neuerdings wieder **angezogen**, sowohl für loko- wie auch für Abladungsware: 166 bis 167 sh per cwt. für Lokoware, 165 bis 166 sh per cwt. für Abladungsware.

Japanwachs: Der **Markt ist ausverkauft.** Die nächsten Ankünfte werden im Juli erwartet. Die Notierung hierfür ist 86 bis 88 sh per cwt.

Rohmontanwachs: Bei **bedeutender Nachfrage** lauten die Notierungen unverändert: 55 Rm. per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und 50 Rm. per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind Importpreise, unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt zurzeit für Bienen- und Karnaubawachs 10 Rm., für Paraffin 13 Rm., für Japanwachs 15 Rm. per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Akt.-Ges.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	12.	11.	10.	9.	8.	7. 6. 26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig . .	18,—	18,15	18,50	18,80	18,85	18,75
Juli	17,49	17,65	18,01	18,30	18,36	18,25
August . . .	16,72	16,85	17,40	17,82	17,95	17,90
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig . .	17,04	17,70	17,50	17,95	17,95	17,83
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig . .	9,75	9,92	10,14	10,18	10,24	10,16
Juni	9,23	9,30	9,60	9,64	9,70	9,64
Juli	9,17	9,23	9,54	9,58	9,64	9,58
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
Juli	15,35	15,45	16,10	16,08	16,40	16,09
Oktober . . .	15,15	15,25	15,90	15,80	16,18	15,82
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig . .	19,66	20,02	20,31	20,36	20,25	20,21

In dieser Woche war die **Stimmung für Baumwolle** an allen Märkten **sehr gedrückt,** schüchterne Versuche zu Beginn der Woche, die Preise anzutreiben, waren ohne großen Erfolg. Die **Nachfrage** nach greifbarer Ware war in allen Ländern in dieser Woche **gering,** weil die Aussichten in der Webwarenindustrie zu wünschen übrig ließen. Auch der weitere **Rückgang der sichtbaren Weltvorräte** auf 4,064 Mill. Ballen gegenüber 4,197 Mill. Ballen in der Vorwoche vermochte nicht, den Preisfall aufzuhalten.

Jute: Am **englischen Jutemarkt** war das Geschäft im Laufe der Woche sehr **ruhig,** die Preisbildung unregelmäßig. **London** forderte im Laufe der Woche für erste Sorten nach dem Festlande auf Mai-Juni 39 £, neue Ernte, Juli 37 £ 5 sh, August 33 £ 15 sh, September 32 £ 15 sh je ton.

Hanf: Das **Geschäft an den englischen Märkten** gestaltete sich auch für Hanf im großen und ganzen **ruhig,** die Preise neigten vielleicht Kleinigkeiten nach unten. Abgeber am **Londoner Markt** forderten für Juni/August, **Manila J** 38 £, **K** 28 £ 10 sh, **L** 29 £ 10 sh, **M** 25 £ 10 sh, **Neu-Seeland,** high point fair, Mai/Juli, 36 £, fair 33 £ 10 sh 1 ton. Die **Manila-Ankünfte** der verflossenen Woche umfaßten 24 000 Ballen gegen 20 000 Ballen in der Vorwoche. Sie werden für diese und die nächste Woche auf 28 000 Ballen bzw. 24 000 Ballen geschätzt.

Flachs: Strohflachs. Käufer bezahlten für Mengen unter 120 Zentner für Mittelqualität bis 3,25 M, gute Qualität bis 4 M, für Mengen über 120 Zentner für Mittelqualität bis 4 M, gute Qualität bis 5 M, beste Qualität bis 5,40 M 1 Zentner. Von **Faserflachs** war der Preis für **Schwingflachs,** Qualität **I,** 1,45 M, Qualität **II** 1,30 M, Qualität **III** 1,10 M, für veredeltes **Werg** 0,75 bis 1,10 M, für Schwingwerg 0,28 bis 0,70 M 1 kg. **Bauernflächse** (ebenso Brechflachs) notierten entsprechend niedriger.

Wolle: Auf der dritten Reihe der diesjährigen **Londoner Wollversteigerungen** waren 10 000 Ballen Kolonialwollen angeboten, wovon 8000 Ballen abgesetzt wurden. Die **Nachfrage,** namentlich seitens des Festlandes, war gut. Die Preise für beste **Merinos,** bessere Kreuzzuchten und schweißige Merinos waren unverändert bzw. 5 Prozent teurer. Insgesamt waren 118 000 Ballen angeboten, wovon etwa 95 000 Ballen größtenteils nach dem Festlande gingen.

UNION DEUTSCHE VERLAGSGESELLSCHAFT
Zweigniederlassung Berlin SW 19

DER KAUTSCHUK
Seine Gewinnung und Verarbeitung
von **K. W. Wolf-Czapek**

Zweite durchgesehene Auflage. Geb. 3 RM.
(Auslandsporto 30 Pf.)

Die zweite Auflage mußte infolge des inzwischen erfolgten Ablebens des Verfassers von anderer Seite eine Durchsicht und Bearbeitung erfahren. Der Bearbeiter ist bemüht gewesen, das Werkchen in der Form zu erhalten, wie sie ihm von seinem Verfasser gegeben wurde. Die Kapitel Welthandel und synthetischer Kautschuk mußten infolge der durch den Krieg geschaffenen Aenderungen neu behandelt werden.

Materialienkunde für den Kautschuktechniker
von **Richard Marzahn**

Zweite erweiterte Auflage. Gebunden 10 RM.
(Auslandsporto 1,— RM.)

Die Richtlinien, welche im Vorworte der „Materialienkunde" als maßgebend für die erste Bearbeitung bezeichnet wurden, sind auch bei der vorliegenden Neubearbeitung zur Geltung gekommen. Im letzten Jahrzehnt hat sich die Kautschukindustrie weiter entwickelt, eine Anzahl neuer Materialien wurde der Kautschuktechnik geboten, technische und wissenschaftliche Fortschritte sind zu verzeichnen. Diesem Weiterschreiten trägt die „Materialienkunde" Rechnung.

Die Reparatur von Automobilpneumatiks
von **Paul Scharffenorth**

Zweite durchgesehene Auflage. Preis 2 RM.
(Auslandsporto 20 Pf.)

Bei den heutigen Preisen wird die Eigen-Reparatur von besonderer Bedeutung werden. Deshalb ist für viele Händler die Kenntnis des Vulkanisierverfahrens von großem Wert. Eine Reparaturanstalt bietet heute eine gute Existenzmöglichkeit.

Medizin. Fremdwörterbuch
zum Gebrauch für Laien von **Adolf May**

Dritte Auflage. Geb. 3 RM.
(Auslandsporto 30 Pf.)

Wir empfehlen dieses Werk zur Anschaffung allen Drogisten, Bandagisten u. Gummiwarenhändlern, insbesondere auch deren Angestellten sowie sämtlichen Heilgehilfen, Krankenschwestern und Krankenpflegern. Für sie alle ist die Kenntnis der am häufigsten vorkommenden medizinischen Fremdwörter unbedingt erforderlich. Der Inhalt des Buches wurde vor seiner Drucklegung von einem namhaften praktischen Arzt auf die Richtigkeit der Uebersetzung und Ausdrucksweisen nachgeprüft.

In zweiter Auflage ist erschienen:

Warenkunde
für den
Gummiwarenhändler
von **Fritz Marzoll.**

Ein Hand- und Nachschlagebuch in dem in gedrängtem Rahmen alles Wissenswerte über die Fabrikate der Gummibranche und deren verwandte Zweige aufgezeichnet ist.
Gebunden 6 RM. (Auslandsporto 40 Pf.)

Gewichtstabelle für flache Dichtungsringe

Zweite Auflage. Preis 1,50 RM.
(Auslandsporto 20 Pf.)

Die Tabelle ist so umfangreich ausgearbeitet, daß sämtliche vorkommenden Dimensionen aufgenommen oder leicht durch Addition zu ermitteln sind. Wir glauben, mit dieser Tabelle den Fabrikanten- und Händlerkreisen ein wertvolles Hilfsmittel zu bieten.

Das Ganze der Asbestverarbeitung
3. Aufl., völlig neu bearbeitet von
Wilhelm Schoellmann

Mit zahlreichen Abbildungen. Preis 3 RM.
(Auslandsporto 30 Pf.)

Inhalts-Uebersicht:
Rohasbest — Die Aufbereitung — Asbest-Isolier-Kompositionen — Krempeln und Verspinnen — Das Weben — Die Pappen- und Papierfabrikation — Packungen etc. — Asbestkautschuk-Abteilung — Asbestmatratzen und Kleidung — Hochdruckdichtungsplatten — Asbestzementschiefer

Wertvolle Hinweise, Aufklärung u. Anleitung für jeden, der mit Asbest und Asbestwaren zu tun hat.

Die Kautschukwaren-Industrie Deutschlands
Von **Dr. W. Vaas.**

Preis gebunden 5 RM. (Auslandsporto 60 Pf.)

Für jeden Fabrikanten, Händler und Angestellten der Gummibranche ist es von größtem Wert, nicht nur in technischer Beziehung unterrichtet zu sein, sondern auch den wirtschaftlichen Werdegang seines Berufs zu kennen. Das obige Buch bietet erstmals einen gesamten Ueberblick über die wirtschaftlichen Fragen der gesamten kautschukverarbeit. Industrie.

Adreßbuch
der
Gummi-, Asbest- u. Celluloid-Industrie
sowie verwandter Geschäftszweige
wie Kabel-, Treibriemen- usw. Industrie

15. Ausgabe.

Preis gebunden 6 RM. (Auslandsporto 1,10 RM.)

Nr. 39 Berlin SW 19, den 25. Juni 1926 40. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 19. Juni 1926.

Anfangs der Woche begann der Markt eine **festere Haltung** zu zeigen, was sich hauptsächlich auf die hinteren Positionen auswirkte, loko Plantations notieren heute 20¾ d Käufer. Auch **von Amerika wird ein besserer Markt gemeldet,** was natürlich einen gewissen Einfluß auf London ausübte. Das **Geschäft** dieser Woche war teilweise recht lebhaft und der Umsatz nicht unbeträchtlich. Vom **Inland** lagen ebenfalls Anfragen und Orders vor, hoffentlich hält die Besserung an. Die **Londoner Stocks** haben um 1398 tons zugenommen. Der **Osten** ist fest und die Angebote passen sich dieser Lage an.

Das **Para-Geschäft** ist nach wie vor ruhig und der Umsatz nur klein. Upriver Caucho Ball wurden zu 11½ bis 12 d, hard cure fine zu 18½ bis 20 d Juni/Juli-Abladung gehandelt. Die Verkäufer drüben sind sehr zurückhaltend in Erwartung höherer Preise.

Notierungen loko ab Lager per lb engl. netto sofortige Kasse:

		Vorwoche
Ia Latex **Crepe**	20½—20¼—20¾ d	20½—20 d
Ia Ribbed Smoked **Sheets** . . .	20½—20¼—20¾ d	20½—20 d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	20 —19¾—20¼ d	20 —19½ d
Reine braune **Crepe**	19½—19¼—19¾ d	19½—19 d
Hard cure fine **Para**	18½—20 d	18½—18 d
Caucho **Ball**	11½—12 d	11¼—11½ d
Surinam Blatt **Balata** f. a. q. Ia .	3/3 sh	3/3 sh
Venezuela Block **Balata** f. a. q. Ia	2/7½ sh	2/7½ sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 21. Juni 1926.

Ermutigt durch die Tatsache, daß New York am Sonnabend fester schloß, **eröffnete der Londoner Gummimarkt recht fest.** Er hielt sich auch einige Tage so, wurde aber am Dienstag wieder schwächer, hauptsächlich wegen ungünstiger amerikanischer Statistiken für den Monat Mai. Dann aber kam sehr bald die alte Festigkeit wieder und der Markt erholte sich soweit, daß er mit 1½ d bis 2 d höher schloß, als die niedrigsten seit einiger Zeit erreichten Punkte. Für September-Dezember wurden Geschäfte zu 1 sh 9 d und für Januar-März-Lieferungen zu 1 sh 10 d getätigt. Greifbar und frühe Verschiffungen rangierten von 1 sh 9 d bis 1 sh 9¼ d. Die allgemeine **Nachfrage zeigte** auch **eine Besserung;** der Kontinent, namentlich Deutschland, sowohl wie auch Amerika waren täglich im Markte anzutreffen — wenn auch nur für beschränkte Quantitäten. Cif Amerika für „schwimmend" ribbed smoked Sheets wurde zu 1 sh 8½ d für Juni- und Juli-Verschiffung getätigt. Die folgende Tabelle zeigt den ungefähren Stand von Eröffnung bis Schluß der Woche:

	Juni											
Position:	12.		14.		15.		16.		17.		18.	
	sh	d	sh	d	sh	d	sh	d	sh	d	sh	d
Greifbar	1	8¾	1	8½	1	8½	1	8¾	1	8¾	1	8¾
Juni	1	8¾	1	8½	1	8½	1	8¾	1	8¾	1	8¾
Juli	1	8½	1	8¼	1	8¼	1	8¾	1	8¾	1	9
Juli-September .	1	8½	1	8¼	1	8½	1	8¾	1	9	1	9¼
Juli-Dezember .	1	8½	1	8¼	1	8½	1	9	1	9	1	9¼
Oktober-Dez. .	1	8¾	1	8½	1	8¾	1	9	1	9¼	1	9½
Januar-März . .	1	9	1	9	1	9¼	1	9½	1	9½	1	10
1927	1	10	1	10	1	10	1	10½	1	10½	1	11
1928	1	10½	1	11	1	11	1	11	1	11½	2	

Der **Markt für Para** war fester und zwar:

	Greifbar		Juli-August		August-September	
	sh	d	sh	d	sh	d
Hard fine	1	7½	1	7¼	1	7¼
Soft fine	1	7½	1	7¼	1	7¼
Caucho **Ball**	1			11½		11½

Im übrigen hat das **Gummilager wieder zugenommen.** Es kamen an 3154 tons, es gingen ab 1755 tons, so daß das Lager um volle 1389 tons zunahm und im Augenblick 22 281 tons beträgt, im Gegensatz zu 5629 tons des Vorjahres und 50 800 tons des Jahres 1924. Dagegen erwartet man einen starken Rückgang in den Saisonankünften dieser Woche. Und da, wie gesagt, ziemliche Geschäfte getätigt wurden, glaubt man nicht, daß die Ziffern für die laufende Woche, die morgen veröffentlicht werden, eine weitere nennenswerte Zunahme des Lagers zeigen.

Interessant sind die soeben vom Handelsministerium veröffentlichten **Statistiken für den Monat Mai,** die eine weitere Stärkung der statistischen Lage zeigen. In dieser Jahreszeit geht der Import zwar stets zurück, aber dieses Jahr ist er im Mai um volle 4 700 000 Pfund im Vergleich zum Mai des vergangenen Jahres zurückgegangen. Der gesamte Import für das soeben geschlossene Kalenderjahr beträgt 16 700 000 Pfund weniger als der der korrespondierenden Zeitspanne des Jahres 1925, während die Ablieferungen auf 13 500 000 Pfund gekommen sind, was eine starke Zunahme bedeutet. Die Lager fielen um 16 500 000 Pfund im Verlaufe des Monats und betragen im ganzen 25 500 000 Pfund weniger als im letzten Jahr zur selben Zeit.

Die Ziffern für **Mai** (in 1000 Pfund) sind:

	Importe		Ablieferungen	
	1926	1925	1926	1925
Indien	3,725	1,373	21,656	25,352
Ceylon	13,391	11,735	10,044	11,488
China	106	34	1,321	1,500
Java	4,786	3,892	5,478	4,809
Andere Länder	175	129	197	90
Gesamtmenge	22,183	17,163	38,696	43,239
30. April	26,883	24,346	42,624	36,813

Importe und Ablieferungen vom **1. Januar bis 31. Mai** waren:

	1926 lbs.	1925 lbs.
Importe	161 235 070	177 935 754
Lieferungen:		
Landesverbrauch	172 608 990	162 077 239
Exporte	30 237 243	27 305 293
	202 846 233	189 382 532

In Speichern lagerten in Großbritannien am 31. Mai 163 408 000 Pfund im Gegensatz zu 179 891 000 Pfund vor einem Monat und 188 964 000 Pfund im Vorjahre.

Im übrigen wurde in dieser Woche eine Anzahl von Dividenden von Pflanzungsgesellschaften veröffentlicht. Die „United Serdang" gibt eine Interimdividende von 12½ Prozent im Gegensatz zu 7½ Prozent im letzten Jahre bekannt, „The Sapong Rubber and Tobacco Estates" eine Dividende von 80 Prozent im Gegensatz zu 18 Prozent im Vorjahr, die „Holyrood"-Gummigesellschaft eine Dividende von 50 Prozent, von der aber nur 30 Prozent zur Verteilung kommen und die „Anglo Ceylon and General Estates" eine Dividende von 20 Prozent gegen 15 Prozent im letzten Jahre.

Der Gummimarkt der Woche verlief im einzelnen wie folgt:

Dienstag, 15. Juni: Pflanzungssorten eröffneten fest, schlossen aber ruhiger. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und Juni, erzielten de facto 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8½ d per lb; Juli und Juli-September 1 sh 8½ d bis 1 sh 8¼ d; Oktober-Dezember 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8½ d; Januar-März 1 sh 9 d. **Para**sorten waren ruhig und unverändert.

Mittwoch, 16. Juni: Pflanzungssorten waren ruhiger und fest. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und Juni, erzielten de facto 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8½ d per lb; Juli und Juli-September 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8½ d; Oktober-Dezember 1 sh 8½ d bis 1 sh 8¾ d; Januar-März 1 sh 9 d bis 1 sh 9¼ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** erste **Crepe,** Junilieferung, erzielte de facto 1 sh 7¾ d cif New York. **Para**sorten unverändert. **Hard** und **soft** fine, greifbar, wurden offeriert zu 1 sh 7 d; **ball** zu 11¼ d.

Donnerstag, 17. Juni: Pflanzungssorten eröffneten mit einem festen Ton bei größerer Nachfrage und Werte erhöhten sich um ½ bis 1 d per lb. Der Markt schloß jedoch ruhiger und ungefähr zu den Anfangsnotierungen des Tages. Erste **Crepe** und smoked **Sheets**, greifbar erzielten de facto 1 sh 8¾ d per lb; Juni 1 sh 8⅞ d bis 1 sh 8¾ d;, Juli 1 sh 8¾ d; Juli-September 1 sh 8¾ d, Juli-Dezember 1 sh 9¼ bis 1 sh 9 d; Oktober-Dezember 1 sh 9 d, Januar-März 1 sh 9½ d bis 1 sh 10 d. **Parasorten** fest; **hard** und **soft** fine, greifbar, wurden offeriert zu 1 sh 7 d; **ball** zu 11¼ d.

Freitag, 18. Juni: Pflanzungssorten eröffneten in ruhigem Ton, schlossen aber fester bei größerer Nachfrage. Erste **Crepe** und smoked **Sheets**, greifbar und Juni erzielten de facto 1 sh 8½ d bis 1 sh 8¾ d per lb; Juli und Juli-September 1 sh 8½ d bis 1 sh 9 d; Juli-Dezember 1 sh 8¾ d bis 1 sh 9¼ d; Oktober-Dezember 1 sh 8¾ d bis 1 sh 9¼ d; Januar-März 1 sh 9 d bis 1 sh 9½ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt**, smoked **Sheets**, Juni, erzielte de facto 1 sh 8¼ d cif New York. **Parasorten** fest; **hard** fine und **soft** fine, greifbar, wurden offeriert zu 1 sh 7¼ d; **ball** zu 11½ d.

Sonnabend, 19. Juni: Pflanzungssorten waren ruhig, aber fest. Erste **Crepe** und smoked **Sheets**, greifbar, erzielten de facto 1 sh 8¾ d per lb; Juni 1 sh 8¾ d bis 1 sh 9 d; Juli 1 sh 8¾ d bis 1 sh 9 d; Juli-September 1 sh 8¾ d bis 1 sh 9 d; Juli-Dezember 1 sh 9 d bis 1 sh 9¼ d; Oktober-Dezember 1 sh 9¼ d bis 1 sh 9½ d; Januar-März 1 sh 9¾ d bis 1 sh 10 d. Auf dem **Verschiffungsmarkt**, smoked **Sheets**, schwimmend, Juni und Juli erzielten de facto 1 sh 8½ d cif New York. **Parasorten** fester; **hard** und **soft** fine, greifbar, wurden offeriert zu 1 sh 7½ d; **ball** zu 1 sh.

Montag, 21. Juni: Pflanzungssorten waren fest. Erste **Crepe** und smoked **Sheets**, greifbar und Juni, erzielten de facto 1 sh 8⅞ d bis 1 sh 9 d per lb, Juli und Juli-September 1 sh 9¼ d, Oktober-Dezember 1 sh 9½ d bis 1 sh 9¾ d, Januar-März 1 sh 10 d. **Parasorten** unverändert; **hard** und **soft** fine, greifbar, wurden offeriert zu 1 sh 7½ d, **ball** zu 1 sh.

* * *

Im „Londoner Wochenbericht" unserer Nr. 35 wurde mitgeteilt, daß in Malaya die Rekrutierung von Arbeitern aus Madras durch die Cholera stark beschränkt worden sein soll und sich in den kommenden Monaten bei der Produktion wohl sehr bemerkbar machen wird. Dazu wird jetzt aus London berichtet, daß unterm 14. Juni aus Singapore gekabelt wurde, daß die Arbeit dort sehr ergiebig voranschreitet und daß es gar nichts so Ungewöhnliches ist, wenn dort gewisse für die Rekrutierung in Frage kommende Gebiete zeitweise wegen ähnlicher Vorkommnisse gesperrt werden.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 21. Juni 1926.

In Amerika nahm während der ersten vier Monate des Jahres 1926 der **Gebrauch von Regeneratgummi** um 61% zu, während der **Verbrauch von Rohgummi** weniger als 6 Prozent zugenommen hat. Die „Rubber Association of America" ist der Meinung, daß die Vereinigten Staaten während des ganzen Jahres 1926 ihren Rohgummiverbrauch nur um 6 Prozent, dagegen den Verbrauch regenerierten Gummis um 45 Prozent erhöhen werden. Die Amerikaner, die für eigene amerikanische Gummipflanzungen eintreten, sehen die Anwendung des Stevensonschen Beschränkungssystems im Grunde sehr gerne, weil sie hoffen, daß dadurch weitere Kreise veranlaßt werden, sie in ihren Plänen zu unterstützen. In dieser Verbindung sind die offiziellen Statistiken über **Amerikas Gummieinfuhr im Mai** sehr bezeichnend. Danach wurden im Mai eingeführt 30 000 tons, im Gegensatz zu 32 000 tons im April und 36 000 tons im Mai des Jahres 1925. In den ersten fünf Monaten dieses Jahres wurden 178 000 tons eingeführt gegen 131 000 tons der gleichen Zeit des Vorjahres. Der **Rohgummiverbrauch** der Reifenfabrikanten während der ersten vier Monate des Jahres betrug 176 Millionen Pfund, im Gegensatz zu 178 Millionen Pfund in derselben Zeit 1925.

Im großen und ganzen war der Gummimarkt der Berichtswoche wenig aufregend und schloß ungefähr so, wie er begonnen hatte, während er zwischendurch ein wenig schwankte. Er verlief im einzelnen wie folgt:

Dienstag, 15. Juni: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar bei 43 Cents, ¾ Cents niedriger für Juli bei 40¾ Cents und ¾ Cents leichter für Juli-September bei 40¾ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 70 bis 90 Punkte niedriger. Juli 40,50 Cents, September 40,70 Cents, Dezember 40,90 Cents; Januar 41 Cents, März 41,10 Cents.

Mittwoch, 16. Juni: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 1½ Cents höher für greifbar bei 44½ Cents und 1¼ Cents höher für Juli und Juli-September bei 42 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 130 bis 110 Punkte höher. Juli 41,80 Cents, September 41,80 Cents, Dezember 42 Cents, Januar 42,20 Cents, März 42,20 Cents.

Donnerstag, 17. Juni: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 1½ Cents niedriger für greifbar bei 43 Cents und 1 Cent niedriger für Juli und Juli-September-Lieferung bei 41 Cents pro lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 80 bis 40 Punkte niedriger. Juli 41 Cents, September 41,10 Cents, Dezember 41,60 Cents, Januar 41,70 Cents, März 41,70 Cents.

Freitag, 18. Juni: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 1 Cent höher. Greifbar 44 Cents, Juli 42 Cents, Juli-September 42 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 40 bis 90 Punkte höher. Juli 41,60 Cents; September 41,50 Cents, Dezember 42,20 Cents, Januar 42,60 Cents, März 42,50 Cents.

Sonnabend, 19. Juni: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent höher für greifbar bei 44½ Cents, ½ Cent höher für Juli bei 42½ Cents und ¼ Cent höher für Juli-September bei 42¼ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 20 bis 70 Punkte höher. Juli 41,80 Cents, September 41,90 Cents, Dezember 42,50 Cents, Januar 43,20 Cents, März 43,20 Cents.

Montag, 21. Juni: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 44½ Cents, ½ Cent niedriger für Juli bei 42 Cents und unverändert für Juli-September bei 42¼ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 40 Punkte höher bis unverändert. Juli 41,90 Cents; September 42 Cents; Dezember 42,90 Cents; Januar 43,20 Cents; März 43,20 Cents.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 18. Juni 1926.

Der **Markt** eröffnete **stetig** und **Preise zogen allmählich an** mit kleinen Schwankungen. Auch **diese Woche** bestand ab und zu gute Nachfrage nach nahen cif-Partien und der **Umsatz war etwas bedeutender**.

Auf dem Terminmarkt war auch etwas mehr Interesse.

Für spätere Positionen wird noch immer eine Prämie bezahlt und die Preisdifferenz zwischen Loko und dem Rest dieses Jahres wurde sogar eher größer.

Der Schluß ist ruhig wie folgt:

Loko Hevea **Crepe**	1,16 fl.	Loko Hevea **Sheets**	1,16 fl.
Juli/September	1,18 „		
Oktober/Dezember	1,18 „		
Januar/März	1,19 „		

Joosten & Janssen.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	19.	18.	17.	16.	15.	14.6.26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	18,35	18,35	18,35	18,29	18,05	18,15
Juli	17,83	17,83	17,86	17,69	17,53	17,64
August	16,97	16,91	16,96	16,84	16,78	16,87
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	17,37	17,37	17,37	17,17	17,03	17,25
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig	9,63	9,61	9,54	9,54	9,64	9,66
Juni	9,10	9,09	9,07	9,07	9,21	9,16
Juli	9,06	9,03	9,—	9,01	9,14	9,09
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
Juli	15,20	15,57	15,18	15,34	15,35	15,22
Oktober	15,—	14,97	14,98	15,17	15,15	15,02
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig	19,86	19,87	19,69	19,64	19,64	19,50

Baumwolle. Die Haltung **Nordamerikas** war zu Beginn der Woche unregelmäßig, später jedoch fester und höher. Gemäß privater Berichte wird der **Ernteertrag** auf 14,16 Mill. Ballen geschätzt. Ende der Woche war die Stimmung unter dem Einfluß günstiger Berichte über den Erntestand und von Verkäufen des Auslandes erneut ruhiger. Der **sichtbare Weltvorrat** ging im Laufe der Woche weiter von 4,064 Mill. Ballen auf 3,937 Mill. Ballen zurück. Am **Bremer Markt** war die Nachfrage ziemlich lebhaft, die Stimmung fest.

Jute. Am **englischen Markt** herrschte im Laufe der Woche flaue Stimmung. **London** notierte für erste Sorten nach dem Festlande, April/Mai, 41 £, Mai/Juni 40 £ 5 sh, August 34 £ 7 sh 6 d, September 33 £ 5 sh, Oktober 32 £ 5 sh pro ton.

Hanf. Die Stimmung war im Laufe der Woche an den **englischen Märkten** wenig regelmäßig. **London** notierte für **Manila,** September/November, **J** 41 £, **K** 31 £ 10 sh, **L** 32 £ 10 sh, **M** 28 £, **Neu-Seeland,** high point fair, Mai/Juli, 36 £, fair 33 £ 10 sh pro ton. Die **Ankünfte von Manila** erreichten 21 000 Ballen gegen 18 000 Ballen in der vergleichenden Vorjahrswoche. Die Schätzungen für diese und nächste Woche lauteten auf 23 000 Ballen bzw. 25 000 Ballen.

Flachs. Die Marktlage war im großen und ganzen unverändert.

Wolle. Die Stimmung an den Hauptmärkten war im großen und ganzen fest. An den **englischen Märkten** lag für festländische Rechnung ziemliche Nachfrage vor.

Nr. 40 Berlin SW 19, den 2. Juli 1926 40. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 26. Juni 1926.

Abgesehen von kleinen Schwankungen zeigte der **Markt** diese Woche eine **unveränderte Haltung,** wenn man auch sagen kann, daß er zum Schluß eher eine schwächere Tendenz verfolgte und die Käufer zurückhaltend sind; loko Plantations notieren heute 20½ d Käufer.

Amerika verhielt sich diese Woche ruhig und auch das deutsche **Inland** ließ wenig von sich hören. Die **Umsätze** waren verhältnismäßig zufriedenstellend, wenn es sich in der Hauptsache auch wohl nur um Deckungskäufe handelte.

Die **Londoner Stocks** haben um 383 tons zugenommen.

Der **Para-Markt** ist unverändert ruhig bei kleinem Geschäft. Upriver Caucho Ball wurden zu 12¼ bis 12½ d, hard cure fine zu 19¼ bis 19¾ d Juni/Juli- und Juli/August-Abladung gehandelt. Verkäufer drüben halten immer noch zurück.

Notierungen loko ab Lager per lb. engl. netto sofortige Kasse:

Ia Latex **Crepe**	20¾—20½ d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	20¾—20½ d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	20¼—20 d
Reine braune **Crepe**	19¾—19½ d
Hard cure fine **Para**	20 —19¼ d
Caucho **Ball**	12 —12½ d
Surinam Blatt **Balata** f. a. q. Ia	3/3 sh
Venezuela Block **Balata** f. a. q. Ia	2/7½ sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Hamburger Kautschukterminmarkt.

Hamburg, den 28. Juni 1926.

Die **Preise,** die zu Mitte des Monats das Niveau von 4,— M per 1 kg, speziell für die hinteren Monate, streiften, mußten im Laufe der letzten Woche **etwas nachgeben.** Auf diesem nicht wesentlich reduzierten Niveau blieben, trotz der **Zunahme der englischen Läger,** die Käufer in der Mehrzahl, da keine Deckungsmöglichkeit in Effektiv-Waren bestand.

Es besteht nach wie vor für die hinteren Monate von Seiten der Spekulation Kaufinteresse, und der Report hat sich vergrößert. An der **Hamburger Börse** war schon seit längerer Zeit ein Report, während sich solcher **in London** erst in den letzten Wochen herauskristallisiert hat.

Die heutigen Notierungen waren:

	Brief (Verkäufer)	Geld (Käufer)	bezahlt
Juni	—	—	—
Juli	3,75	3,70	—
August	3,80	3,70	—
September	3,80	3,70	—
Juli/September	3,80	3,70	—
Oktober	3,85	3,75	—
November	3,90	3,80	—
Dezember	3,90	3,80	—
Oktober/Dezember	3,90	3,80	—
Januar	3,95	3,90	3,90

Mitgeteilt von der Firma Jacob Hirsch A.-G., Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 28. Juni 1926.

Die Vermutung, daß sich das **Londoner Lager** in dieser Woche wenig vergrößern würde, hat sich bestätigt. Es kamen an 1802 tons und gingen ab 1419 tons, so daß sich das Lager nur um 366 tons vergrößerte und jetzt 22 663 tons beträgt im Gegensatz zu 5424 tons im Vorjahre und 51 065 tons im Jahre 1924. Der Unterton des **Marktes** war recht **zufriedenstellend.** Er eröffnete ein wenig leicht, wurde dann aber immer fester, um gegen Ende der Woche wieder leichter zu werden. In der ganzen Woche jedoch schwankten die Preise für greifbar um nicht mehr als vielleicht einen halben Penny. Im übrigen läßt sich nicht bestreiten, daß sich in dieser Woche ein starkes Vertrauen auf die zukünftige Entwicklung festgesetzt hat, das ziemlich klar in den vergrößerten Prämien für Oktober-Dezember-Lieferungen und entfernter liegenden Kontrakten zum Ausdruck kommt. Verkäufer aus erster Hand warten ruhig eine freiere Entwicklung der Nachfrage ab, wobei sie anzunehmen scheinen, daß sich die kürzliche Depression auf etwa 1 sh 7½ d für greifbar Lieferungen wiederholen könnte. **Singapore** war ausgesprochen fester infolge besserer amerikanischer Nachfrage für cif Gummi, Crepe oder Sheets, deren Notierungen bis 1 sh 9 d das Pfund in die Höhe gingen.

Der Markt schloß am Sonnabend, nachmittags 3,30, ruhig. Die folgende Tabelle zeigt die **Käufer-Schlußpreise der Woche:**

Position:	Juni 19. sh	d	21. sh	d	22. sh	d	23. sh	d	24. sh	d	25. sh	d
Greifbar	1	8¾	1	8½	1	8¾	1	8½	1	8¼	1	8½
Juli	1	9	1	8¾	1	8¾	1	8½	1	8¼	1	8½
August		—		—		—		—		—	1	8¾
September		—		—		—		—		—	1	8¾
Oktober-Dez.	1	9½	1	9¼	1	9½	1	9¼	1	9	1	9¼
Januar-März	1	10	1	9¾	1	10	1	9¾	1	9½	1	9¾
1927	1	11	1	10¾	1	10¾	1	10¾	1	10½	1	10¾
1928	2	0	1	11¾	1	11¾	1	11¾	1	11½	1	11¾

Der **Para**markt blieb ruhig mit folgenden Preisen:

	Greifbar sh	d	August-Sept. sh	d	Sept.-Oktober sh	d
Hard fine	1	8	1	7¾	1	7¾
Soft fine	1	8	1	7½	1	7½
Caucho Ball	1	0½	1	0	1	0

Im einzelnen verlief die Woche wie folgt:

Dienstag, 22. Juni: Pflanzungssorten waren ruhig und leichter. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und Juni, erzielten de facto 1 sh 8½ d bis 1 sh 8¾ d per lb.; Juli 1 sh 8½ d bis 1 sh 9 d; Juli-September 1 sh 8¾ d bis 1 sh 9 d; Oktober-Dezember 1 sh 9¼ d bis 1 sh 9½ d; Januar-März 1 sh 9¾ d bis 1 sh 10 d. **Parasorten fest; hard** und **soft** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 8 d; **ball** zu 1 sh.

Mittwoch, 23. Juni: Pflanzungssorten zeigten einen festen Ton. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und Juni, erzielten de facto 1 sh 8¾ d bis 1 sh 9 d per lb.; Juli 1 sh 9 d; Juli-September 1 sh 9 d bis 1 sh 9¼ d; Oktober-Dezember 1 sh 9½ d; Januar-März 1 sh 10 d bis 1 sh 10¼ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt,** smoked **Sheets,** Juni, erzielte de facto 1 sh 8¾ d cif New York. **Parasorten fest; hard** fine, greifbar 1 sh 8 d.

Donnerstag, 24. Juni: Pflanzungssorten schlossen mit einer leichteren Tendenz nach einer ruhigen Periode. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 1 sh 9 d bis 1 sh 8½ d; Juli und Juli-September 1 sh 9 d bis 1 sh 8¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 9½ d bis 1 sh 9¼ d; Januar-März 1 sh 10¼ d bis 1 sh 9¾ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt,** smoked **Sheets,** Juli, erzielte de facto 1 sh 8½ d; **Crepe,** Oktober-Dezember 1 sh 9 d cif New York. **Parasorten** fest; **hard** und **soft** fine, greifbar, wurden offeriert zu 1 sh 8 d; **ball** zu 1 sh ½ d.

Freitag, 25. Juni: Pflanzungssorten waren lustlos und leichter. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 1 sh 8⅜ d bis 1 sh 8½ d per lb.; Juli 1 sh 8½ d; Juli-September 1 sh 8½ d bis 1 sh 8¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 9¼ d bis 1 sh 9 d; Januar-März 1 sh 9¼ d bis 1 sh 9½ d. **Parasorten** waren ruhig und unverändert.

Sonnabend, 26. Juni: Pflanzungssorten waren ruhig und fest. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und Juli, erzielten de facto 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8½ d per lb.; August 1 sh 8¾ d; Sep-

tember 1 sh 7 d bis 1 sh 8¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 9¼ d bis 1 sh 9 d; Januar-März 1 sh 9¾ d bis 1 sh 9½ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt,** erste **Crepe,** Juni, erzielte de facto 1 sh 8¼ d cif New York. **Parasorten** ruhig und unverändert.

Montag, 28. Juni: Pflanzungssorten waren fest, aber ruhig. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 1 sh 8½ d per lb.; Juli 1 sh 8½ d; August 1 sh 8⅝ d; September 1 sh 8¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 9¼ d; Januar-März 1 sh 9½ d. **Parasorten** ruhig; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 8 d; **soft** zu 1 sh 8 d; **ball** zu 1 sh ½ d.

* * *

Rückblick.

Rückblickend kann man sagen, daß die **Tendenz** während der Berichtswoche etwas **schwankend** war, aber sich weder nach oben noch nach unten durchsetzte. Es ist etwas **Nachfrage** aus Amerika wie auch vom Kontinent gewesen, doch wird die gegenwärtige Lage hier allgemein als künstlich betrachtet. Um die Herabsetzung der Exportquote während des August-Oktober-Viertels durchzudrücken, versuchen Spekulanten, den greifbaren Preisen eine niedergehende Tendenz zu geben. Andererseits wünschen die amerikanischen Konsumenten natürlich keine Reduktion im Angebot und unterstützen deshalb die Londoner Preise für smoked Sheets.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 28. Juni 1926.

Auf dem amerikanischen Gummimarkt erörtert man zurzeit eifrig die Aussichten, die sich aus dem Gesetzentwurf ergeben, den der Abgeordnete Bacon im amerikanischen Kongreß eingebracht hat und der sich auf die **Administration der Philippinen** und die Zukunft der amerikanischen Gummi-Industrie bezieht. Kurz zusammengefaßt verlangt dieser Gesetzentwurf, daß die Moroprovinzen (also die Inseln von Mindanao, Sulu und Palawan) von der gegenwärtigen Philippinen-Administration getrennt und unter eine **Moro-Administration** gestellt werden, die ihrerseits unter direkter Kontrolle der Vereinigten Staaten stehen sollen: also nicht mehr oder weniger als eine Enteignung dieser Staaten zugunsten Amerikas. Wenn dieser Entwurf Gesetz wird, dann werden die für Gummi-Pflanzungen geeignetsten Teile der Philippinen zu Amerika gehören. Zurzeit wagt niemand, in diesen Gegenden Kapital für Pflanzungen anzulegen; sobald aber die amerikanische Administration Sicherheit gewährt, wird das Kapital für diese Pflanzungen reichlich fließen. Der amerikanische offizielle Bericht über die Möglichkeit von Gummipflanzungen auf den Philippinen erklärt mit Bestimmtheit, daß auf den Inseln Mindanao, Basilan und Jolo über 11½ Millionen acres vorhanden sind, die sich für Gummipflanzungen glänzend eignen würden. Untersuchungen haben ergeben, daß, soweit das Wachstum der Bäume und die Produktion von Latex in Betracht kommt, es wenig Pflanzungen gibt, deren Bedingungen so günstig sind wie die auf den Philippinen.

Der **Gummimarkt der Woche** war verhältnismäßig **ruhig.** Er setzte etwas niedriger ein, erholte sich dann aber sehr schnell, um gegen Ende der Woche eine etwas niedergehende Tendenz zu zeigen. Doch betrugen die Schwankungen alles in allem kaum mehr als 1 bis 2 Cents. Im einzelnen verlief der Markt wie folgt:

Dienstag, 22. Juni: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¼ Cent niedriger für greifbar bei 44½ Cents; ¼ Cent höher für Juli bei 42¼ Cents und unverändert für Juli-September bei 42¼ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren unverändert bis 30 Punkte höher. Juli 42,— Cents; September 42,— Cents; Dezember 43,20 Cents; Januar 43,50 Cents; März 43,50 Cents.

Mittwoch, 23. Juni: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¼ Cent höher für greifbar bei 44½ Cents und unverändert für Juli und Juli-September bei 42¼ Cents respektive 42¼ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 30 Punkte niedriger bis 30 Punkte höher. Juli 42,— Cents; September 42,20 Cents; Dezember 42,90 Cents; Januar 43,80 Cents; März 43,80 Cents.

Donnerstag, 24. Juni: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar bei 44 Cents; und ¾ Cent niedriger für Juli und Juli-September bei 41½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 90 bis 130 Punkte niedriger. Juli 41,10 Cents; September 41,— Cents; Dezember 42,— Cents; Januar 42,50 Cents; März 42,50 Cents.

Freitag, 25. Juni: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¼ Cent niedriger für greifbar bei 43¾ Cents; für Juli bei 41¼ Cents und für Juli-September bei 41¼ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 Punkte höher bis 10 Punkte niedriger. Juli 41,— Cents; September 41,— Cents; Dezember 42,10 Cents; Januar 42,40 Cents; März 42,40 Cents.

Sonnabend, 26. Juni: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar bei 43¼ Cents; ¼ Cent niedriger für Juli bei 41 Cents und unverändert für Juli-September bei 41¼ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren unverändert bis 30 Punkte höher. Juli 41,— Cents; September 41,— Cents; Dezember 42,40 Cents; Januar 42,70 Cents; März 42,70 Cents.

Montag, 28. Juni: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar bei 42¾ Cents; ¼ Cent höher für Juli bei 41¼ Cents und unverändert für Juli-September bei 41¼ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 bis 30 Punkte niedriger. Juli 40,90 Cents; September 40,90 Cents; Dezember 42,10 Cents; Januar 42,50 Cents; März 42,50 Cents.

* * *

Rückblick.

Rückblickend muß die **erhöhte Nachfrage nach regeneriertem Gummi** auffallen. Die Erfindung zweier amerikanischer Chemiker erregt hier bedeutendes Aufsehen. Diese beiden behaupten, eine Methode gefunden zu haben, wonach regenerierter Gummi bis zu 10 und 15 Prozent für Reifen verwandt werden kann, ohne den Reifen qualitativ schlechter zu machen, als wenn er aus reinem Rohgummi hergestellt wäre. Der Chemiker der „Rubber Growers' Association", Mr. H. P. Stevens, widerspricht dieser Behauptung, zu mindest meint er, müsse man weitere Experimente abwarten.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	26.	25.	24.	23.	22.	21. 6. 26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	18,70	18,55	18,55	18,35	18,55	18,30
Juli	18,18	18,08	18,07	17,89	18,05	17,80
August	16,95	16,95	17,04	16,84	17,10	16,88
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	17,66	17,61	17,55	17,35	17,57	17,45
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig	9,55	9,56	9,47	9,53	9,47	9,53
Juni	9,16	9,13	9,03	9,09	9,04	8,94
Juli	9,12	9,09	9,04	9,05	9,01	8,91
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
Juli	15,20	15,11	15,—	15,10	15,07	15,02
Oktober	14,95	14,88	14,75	14,85	14,82	14,82
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig	19,84	20,07	19,89	19,89	20,04	19,30

Baumwolle. Die Haltung **Nordamerikas** war im Laufe der Woche **fest** und **steigend,** wozu der weitere **Rückgang der sichtbaren Weltvorräte** von 3,937 Mill. Ballen auf 3,810 Mill. Ballen auch etwas beitrug. Aus **Texas** wurden im Laufe der Woche starke Regenfälle berichtet; für nahe Sichten stellte sich in Nordamerika schließlich gute Kauflust ein. Am **Bremer Baumwollmarkt** war hauptsächlich nahe Lieferung gefragt. Am Schlußtage neigten hier die Preise eher etwas nach unten.

Jute. Am **englischen Markt** war Jute alter Ernte bei guter Nachfrage schließlich teurer, Jute neuer Ernte bei fehlender Nachfrage jedoch flau. **London** notierte für erste Sorten nach dem Festlande, April/Mai, 42 £ 10 sh, Mai/Juni 42 £ 5 sh, neue Ernte, August, 35 £ 5 sh, September 33 £ 15 sh, Oktober 33 £ 5 sh per 1 ton.

Hanf. Der Markt war im Laufe der Woche in **London** größtenteils untätig. Abgeber notierten dort schließlich für **Manila,** Juni/August **J** 40 £, **K** 31 £, **L** 31 £ 15 sh, **M** 28 £, **Neu-Seeland,** high point fair, Juni/Juli, 36 £, fair 34 £ je ton. Die **Manila-Ankünfte** beliefen sich auf 20 000 gegen 17 000 Ballen im Vorjahr, während die Schätzungen für diese und die nächste Woche auf 24 000 Ballen bzw. 23 000 Ballen lauteten.

Flachs. Strohflachs in Mengen unter 120 Zentner erzielte als Mittelqualität bis 3,25 M, als gute Qualität bis 4,— M, in Mengen über 120 Zentner als Mittelqualität bis 3,75 M, als gute Qualität bis 5,— M der Zentner. Von **Faserflachs** notierte Schwingflachs als Qualität **I** 1,40 M, als Qualität **II** 1,25 M, Qualität **III** 1,10 M, Qualität **IV** 0,90 M, veredeltes **Werg** 0,80 M bis 1,14 M, Schwingwerg 0,25 M bis 0,75 M je 1 kg. **Bauernflächse** (ebenso Brechflachs) notierten entsprechend niedriger. Was die Länge anbetrifft, so hat der Flachs in den Monaten Mai und Juni sich günstig entwickelt. Infolge reichlicher Niederschläge wird vielfach jedoch über Lager geklagt. Warmes und trockenes Wetter ist dringend erwünscht. In den Gebieten des Großanbaues scheint die Anbaufläche auf der gleichen Höhe des Vorjahres geblieben zu sein, während der Kleinanbau in allen Gegenden stark zurückgegangen ist.

Wolle. Die **Versteigerung in Sidney** in der vergangenen Woche verlief im allgemeinen in guter Stimmung, die Auswahl ließ jedoch zu wünschen übrig; die besseren Wollen erzielten feste Preise.

Nr. 41 • Berlin SW 19, den 9. Juli 1926 40. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 3. Juni 1926.

Auch in dieser Woche war der **Markt** im großen und ganzen **unverändert**, wenn die **Tendenz** auch eher **nach unten** neigt. Die Käufer sind infolgedessen zurückhaltend und die Umsätze waren sehr limitiert, loko Plantations notieren heute 20¼ d Käufer, die späteren Positionen bewahrten eine etwas bessere Haltung.

Von **Amerika** war diese Woche im Markt nichts zu hören, auch das **deutsche Inland** verhielt sich ruhig und nur wenige Anfragen waren im Markt.

Die **Londoner Stocks** haben um 1138 tons zugenommen.

Das **Para-Geschäft** war auch nur limitiert, die Preise zogen etwas an, Upriver Caucho Balls wurden zu 12¼ bis 12 d, hard cure fine zu 18¾ bis 19 d Juli-August-Abladung gehandelt. Verkäufer drüben hoffen immer noch auf höhere Preise.

Notierungen loko ab Lager per lb. engl. netto sofortige Kasse:

		Vorwoche
Ia Latex **Crepe**	20½—20¼ d	20¾—20½ d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	20½—20½ d	20¾—20½ d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	20 —19¾ d	20¼—20 d
Reine braune **Crepe**	19½—19¼ d	19¾—19½ d
Hard cure fine **Para**	19 —19¼ d	20 —19¼ d
Caucho **Ball**	12¼—12 d	12 —12½ d
Surinam Blatt **Balata** f. a. q. Ia	3/3 sh	3/3 sh
Venezuela Block **Balata** f. a. q. Ia	2/7½ sh	2/7½ sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Hamburger Kautschukterminmarkt.

Hamburg, den 5. Juli 1926.

Der **Kautschukmarkt** wies in der vergangenen Woche eine **ruhige Tendenz** auf und die erzielten Umsätze blieben hinter den Ziffern der vergangenen Woche zurück. Vereinzelt waren Verkaufsorders im Markt, die auf Grund von Effektivkäufen erteilt wurden, aber wegen zu hoher Forderungen nur in geringem Maße ausgeführt werden konnten.

In der Mehrzahl lagen für Januar und Februar Kauforders vor, da scheinbar die Spekulation auf weite Sichten wieder als Käufer auftritt. Die **Notierungen** wiesen daher, wie überhaupt schon in letzter Zeit, einen **stärkeren Report** auf.

Die heutigen Notierungen waren:

	Brief (Verkäufer)	Geld (Käufer)	Bezahlt
Juli	3,80	3,60	—
August	3,85	3,65	—
September	3,85	3,65	—
Juli/September	3,85	3,60	—
Oktober	3,85	3,65	—
November	3,85	3,70	—
Dezember	3,90	3,70	—
Oktober/Dezember	3,90	3,70	—
Januar	3,90	3,85	3,90
Februar	3,95	3,80	—

Mitgeteilt von der Firma Jacob Hirsch A.-G., Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 5. Juli 1926.

Der **Markt** der Woche eröffnete sehr **ruhig**; es wurden verhältnismäßig wenig Bestellungen getätigt. Trotzdem blieb der **Ton fest.** In der Mitte der Woche waren die Durchschnittsnotierungen 1 sh 8½ d für greifbar, 1 sh 9 d für Oktober-Dezember, 1 sh 9¼ d für Januar-März. Demnach hat die **Vergrößerung des Londoner Lagers** auf die Preisgestaltung nicht stark wirken können. Diese Vergrößerung war stärker, als man angenommen hatte, weil zwei Schiffsladungen noch zu Schluß der Woche eintrafen und mitgerechnet werden mußten. Es kamen an 2228 tons und gingen ab 1092 tons, womit sich das Lager um 1136 tons vergrößerte. Es beträgt jetzt 23 800 tons im Gegensatz zu 5138 tons des Vorjahres und 50 975 tons des Jahres 1924. Die heimische **Nachfrage** dürfte noch geraume Zeit hindurch minimal bleiben; wenigstens so lange die Kohlenkrise andauert. Diese Tatsache wird die amerikanischen Fabrikanten veranlaßt haben, von der Hand in den Mund zu leben. **Deutschland** kauft ziemlich gut die billigeren Gummisorten, die im Augenblick zu verhältnismäßig niederen Preisen zu haben sind. So werden zum Beispiel mit Deutschland verhältnismäßig starke Geschäfte für reine und braune Crepes zu 1 sh 6 d bis 1 sh 6½ d das Pfund getätigt. Die **Straitsverschiffungen** in der ersten Hälfte des Monats Juni waren verhältnismäßig klein, sie betrugen 13 350 tons, wovon 9950 tons nach Amerika gingen. Diese Verschiffungen waren nicht viel größer als die des Vormonates oder des Monats Juni 1925. Das wird in Fachkreisen als ein Beweis dafür angesehen, daß viele Pflanzungen nicht in der Lage sein werden, ihre 100 Prozent Ausfuhr zu produzieren.

Am Ende der Woche zeigte sich der **Markt wenig aktiv** und trotzdem herrscht eine eher steigende Tendenz, wie die folgende Tabelle zeigt, die den **Stand des Marktes am Wochenschluß** wiedergibt:

	Erste Crepe			Ribbed smoked Sheets		
	Getätigte Geschäfte	**Schlußpreise** Käufer	Verkäufer	**Getätigte Geschäfte**	**Schlußpreise** Käufer	Verkäufer
Greifbar	1/8⅛	1/8	1/8¼	1/8¼	1/8¼	1/8½
Juli	1/8⅛	1/8	1/8¼	1/8¼ 1/8⅜	1/8¼	1/8½
August	—	1/8¼	1/8¾	1/8½	1/8½	1/8¾
September	—	1/8½	1/9	1/8¾	1/8¾	1/9
Oktober-Dezemb.	—	1/9	1/9½	1/9 1/9¼	1/9	1/9½
Januar-März	—	1/9½	1/10	1/9¾	1/9½	1/10

Die Tendenz zur Festigkeit hat sich jedoch nicht entwickelt, wie ein Blick auf die folgende Tabelle zeigt, die die Käufers Schlußpreise der Woche wiedergibt:

Position	26. Juni	28. Juni	29. Juni	30. Juni	1. Juli	2. Juli
	s d	s d	s d	s d	s d	s d
Greifbar	1/8½	1/8¼	1/8¼	1/8¼	1/8¼	1/8¼
Juli	1/8½	1/8¼	1/8¼	1/8¼	1/8¼	1/8¼
August	1/8½	1/8¾	1/8¾	1/8¾	1/8½	1/8½
September	1/8½	1/8¾	1/8¾	1/8¾	1/8⅝	1/8¾
Okt.-Dezbr.	1/9	1/9	1/9	1/9	1/9	1/9
Jan.-März	1/9½	1/9½	1/9½	1/9½	1/9½	1/9½
1927	1/10¾	1/10¾	1/10¾	1/10½	1/10½	1/10½
1928	1/11¾	1/11¾	1/11¾	1/11½	1/11½	1/11½

Der Markt für **Para**sorten war ruhig:

	Greifbar	Aug.-Sept.	Sept.-Okt.
Hard fine	1/7¾	1/7½	1/7½
Soft fine	1/7½	1/7	1/7
Caucho Ball	1/-	1/-	1/-

Interessant ist auch die folgende Tabelle, die einen Ueberblick über die **Durchschnittspreise** für jeden Monat des Jahres 1925 und der eben beendeten ersten sechs Monate des Jahres 1926 gibt:

1925	per Pfund sh/d	1925	per Pfund sh/d
Januar	1/5,88	November	4/2,560
Februar	1/5,51	Dezember	4/042
März	1/7,783	Jahresdurchschnitt	2/11,31
April	1/8,793	1926:	
Mai	2/5,345	Januar	3/2,75
Juni	3/1,640	Februar	2/6,46
Juli	3/11,75	März	2/5,13
August	3/5,104	April	2/0,26
September	3/4,990	Mai	1/10,523
Oktober	3/11,388	Juni	1/8,423

Im einzelnen verlief der Markt der Woche wie folgt:

Dienstag, 29. Juni: Pflanzungssorten waren ruhig und fest. Erste **Crepe** und smoked **Sheets**, greifbar, erzielten de facto 1 sh 8¼ d per lb.; Juli 1 sh 8½ d bis 1 sh 8¼ d; August 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8½ d; September 1 sh 8¾ d; Oktober-Dezember

1 sh $9\frac{3}{8}$ d bis 1 sh $9\frac{1}{4}$ d; Januar-März 1 sh $9\frac{3}{4}$ d. **Para**sorten waren lustlos und unverändert.

Mittwoch, 30. Juni: Pflanzungssorten waren lustlos und unverändert. Erste **Crepe** und smoked **Sheets**, greifbar und Juli, erzielten de facto 1 sh $8\frac{1}{4}$ d bis 1 sh $8\frac{1}{2}$ d per lb.; August 1 sh $8\frac{1}{2}$ d; September 1 sh $8\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $8\frac{3}{4}$ d; Oktober-Dezember 1 sh $9\frac{1}{4}$ d bis 1 sh 9 d; Januar-März 1 sh $9\frac{3}{4}$ d. **Para**sorten waren leichter; **hard** und **soft** fine, greifbar, wurden offeriert zu 1 sh $7\frac{3}{4}$ d; **ball** zu 1 sh $\frac{1}{2}$ d.

Donnerstag, 1. Juli: Pflanzungssorten waren wieder unaktiv und Preise unverändert. Erste **Crepe** und smoked **Sheets**, greifbar, erzielten de facto 1 sh 8 d bis 1 sh $8\frac{1}{4}$ d per lb.; Juli 1 sh $8\frac{1}{4}$ d; August 1 sh $8\frac{1}{2}$ d; September 1 sh $8\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $8\frac{3}{4}$ d; Oktober-Dezember 1 sh 9 d; Januar-März 1 sh $9\frac{1}{2}$ d. **Para**sorten waren ruhig und unverändert.

Freitag, 2. Juli: Pflanzungssorten blieben lustlos und unverändert. Erste **Crepe** und smoked **Sheets**, greifbar und Juli, erzielten de facto 1 sh $8\frac{1}{8}$ d bis 1 sh $8\frac{1}{4}$ d; August 1 sh $8\frac{5}{8}$ d bis 1 sh $8\frac{1}{2}$ d; September 1 sh $8\frac{3}{4}$ d; Oktober-Dezember 1 sh $9\frac{1}{4}$ d bis 1 sh 9 d; Januar-März 1 sh $9\frac{3}{4}$ d bis 1 sh $9\frac{1}{2}$ d. **Para**sorten unverändert; **hard** und **soft** fine, greifbar, wurden offeriert zu 1 sh $7\frac{3}{4}$ d; **ball** zu 1 sh $\frac{1}{2}$ d.

Sonnabend, 3. Juli: Pflanzungssorten waren fest aber ruhig. Erste **Crepe** und smoked **Sheets**, greifbar, erzielten de facto 1 sh $8\frac{1}{8}$ d bis 1 sh $8\frac{1}{4}$ d per lb.; Juli 1 sh $8\frac{1}{4}$ d bis 1 sh $8\frac{1}{2}$ d; August 1 sh $8\frac{1}{2}$ d; September 1 sh $8\frac{3}{4}$ d; Oktober-Dezember 1 sh 9 d bis 1 sh $9\frac{1}{4}$ d; Januar-März 1 sh $9\frac{3}{4}$ d. **Para**sorten ruhig; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh $7\frac{3}{4}$ d; **soft** fine 1 sh $7\frac{1}{2}$ d; **ball** 1 sh.

Montag, 5. Juli: Pflanzungssorten waren ruhig und unverändert. Erste **Crepe** und smoked **Sheets**, greifbar und Juli, erzielten de facto 1 sh $8\frac{1}{4}$ d per lb, August 1 sh $8\frac{1}{2}$ d, September 1 sh $8\frac{3}{4}$ d, Oktober-Dezember 1 sh $9\frac{1}{8}$ d, Januar-März wurde offeriert zu 1 sh $9\frac{3}{4}$ d. **Para**sorten unverändert; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh $7\frac{3}{4}$ d, **soft** zu 1 sh $7\frac{1}{2}$ d, **ball** zu 1 sh.

* * *

Rückblick.

Rückblickend läßt sich sagen, daß man eine uninteressante, fast lustlose Woche hinter sich hat. Zu dem **Mangel an Nachfrage** und dem **erhöhten Londoner Lager** kommt auch noch die Frage, ob die 20proz. Beschränkung im August wieder eingeführt wird oder nicht. Bisher ergibt der Markt einen Durchschnittspreis von 1 sh $9\frac{1}{2}$ d pro Pfund (vergl. die Notiz an anderer Stelle unserer Zeitung).

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 5. Juli 1926.

Eine vom Präsidenten Coolidge ernannte Sonderkommission ist jetzt unterwegs nach den **Philippinen**, um dort die ökonomische und politische Lage zu untersuchen. Von dem Bericht der Kommission werden die weiteren Maßnahmen der amerikanischen Regierung abhängen. Firestone's Absicht, auf den Philippinen große Gummiplantagen anzulegen, soll von der philippinischen Regierung durchkreuzt werden, folglich sollen neue Pläne unterbreitet werden. Indessen ist bereits die erste „Filipino Rubber Corporation" mit Erlaubnis der Regierung der Philippinen gegründet worden. Ihr Titel lautet „Visayan-Mindanao Company". Die Regierung hat ihr 2500 acres in der Coto Bato Provinz auf 50 Jahre konzessioniert. Die Gesellschaft bepflanzt vorerst 2000 acres mit Gummi. Die folgenden Ziffern, die auf einem Bericht der „Rubber Association of America" fundieren, zeigen die **Lage während der ersten fünf Monate** dieses Jahres und des Vorjahres:

	1926 Januar-Mai tons	1925 Januar-Mai tons
Verbrauch in den Vereinigten Staaten	156 360	175 200
Ankünfte	179 558	154 829
Lager (schwimmend und greifbar)	103 934	98 910
Lager 1. Januar	98 236	98 990

Der **Verbrauch regenerierten Gummis** im ersten Viertel des Jahres 1926 wird von der Association mit 26 908 tons angegeben, im Gegensatz zu 23 715 tons im ersten Viertel des Jahres 1925. Der Verbrauch für die ersten fünf Monate dieses Jahres wird mit 46 614 tons angegeben.

Im einzelnen verlief der Markt der Woche wie folgt:

Dienstag, 29. Juni: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren $\frac{1}{2}$ Cent niedriger für greifbar bei $42\frac{1}{4}$ Cents, $\frac{1}{4}$ Cent niedriger für Juli und Juli-September bei 41 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 20 Punkte höher bis unverändert. Juli 41,10 Cents; September 41,10 Cents; Dezember 42,10 Cents; Januar 42,50 Cents; März 42,70 Cents.

Mittwoch, 30. Juni: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei $42\frac{1}{4}$ Cents und für Juli bei 41 Cents; $\frac{1}{4}$ Cent höher für Juli-September bei $41\frac{1}{4}$ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 Punkte niederiger bis 40 Punkte höher. Juli 41,000 Cents; September 41,20 Cents; Dezember 42,30 Cents; Januar 42,90 Cents; März 42,90 Cents.

Donnerstag, 1. Juli: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren $\frac{1}{4}$ Cent niedriger. Greifbar 42 Cents; Juli $40\frac{3}{4}$ Cents und Juli-September 41 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 bis 40 Punkte niedriger. Juli 40,80 Cents; September 41,10 Cents; Dezember 42,10 Cents; Januar 42,50 Cents; März 42,50 Cents.

Freitag, 2. Juli: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 42 Cents, $\frac{1}{2}$ Cent höher für Juli bei $41\frac{1}{4}$ Cents und $\frac{1}{4}$ Cent höher für Juli-September bei $41\frac{1}{4}$ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 20 bis 50 Punkte höher. Juli 41,00 Cents; September 41,30 Cents; Dezember 42,50 Cents; Januar 43,00 Cents; März 43,00 Cents.

Sonnabend, 3. Juli: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren $\frac{1}{2}$ Cent höher für greifbar bei $42\frac{1}{2}$ Cents, $\frac{3}{4}$ Cent höher für Juli bei 42 Cents und $\frac{1}{2}$ Cent höher für Juli-September bei $41\frac{3}{4}$ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 50 bis 20 Punkte höher. Juli 41,30 Cents; September 41,80, Dezember 42,90; Januar 43,20; März 43,20.

Montag, 5. Juli:

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 2. Juli 1926.

Der **Markt** eröffnete mit denselben Preisen wie bei Schluß der vorigen Woche und schließt wieder **unverändert** mit einer **sehr lustlosen Stimmung.**

Mit geringen Ausnahmen ging so gut wie nichts um und auch der **Terminmarkt** wurde sehr **vernachlässigt.**

Der Schluß ist äußerst ruhig wie folgt:

Loko Hevea **Crepe** $1,12\frac{1}{2}$ fl. Loko Hevea **Sheets** $1,12\frac{1}{2}$ fl.
Juli-September 1,17 fl.
Oktober-Dezember 1,18 fl.
Januar-März 1,19 fl.

Joosten & Janssen.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	3.	2.	1.7.	30.	29.	28.6.26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	—	18,25	18,40	18,40	18,50	18,70
Juli	—	17,70	17,91	17,88	18,02	18,18
August	—	16,70	16,85	16,60	16,70	16,90
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	—	17,41	17,37	17,41	17,55	17,70
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig	9,20	9,26	9,24	9,30	9,30	9,48
Juli	8,80	8,90	8,89	8,86	8,86	9,—
August	8,63	8,78	8,70	8,75	8,76	8,87
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
Juli	14,90	15,08	14,80	14,77	14,76	15,06
Oktober	14,60	14,80	14,62	14,60	14,60	14,89
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig	19,32	19,63	19,50	19,62	19,83	19,90

Baumwolle. Amtlichen Angaben zufolge wurde der Durchschnittsstand der Baumwollfelder in **Nordamerika** auf 75,4 Prozent und der **Ernteertrag** auf 15,536 Mill. Ballen geschätzt. Der **sichtbare Weltvorrat** verringerte sich weiter von 3,810 Mill. Ballen auf 3,694 Mill. Ballen. Am **Bremer Baumwollmarkt** war die **Nachfrage** nach Stapelware wiederum ziemlich **rege.** Die **Preise** neigten an allen Hauptmärkten überwiegend zugunsten der Käufer. Die **Umsätze** hielten sich in engem Rahmen.

Jute. Vom **englischen Markt** wurde im großen und ganzen unregelmäßige Stimmung berichtet, Ende der Woche war die Stimmung für die einzelnen Sichten der neuen Ernte fest. **London** notierte für erste Sorten nach dem Kontinent, Mai-Juni, 42 £ 15 sh, August 36 £ 10 sh, September 34 £ 7 sh 6 d, Oktober 33 £ 10 sh je ton.

Hanf. Auch das Geschäft mit Hanf gestaltete sich am **englischen Markt** wenig regelmäßig. **London** notierte im Laufe der Woche für Juni-August **Manila J** 40 £ 5 sh, **K** 30 £ 10 sh, **L** 31 £ 10 sh, **M** 27 £ 15 sh, Juni-Juli, **Neu-Seeland,** high-point fair, 36 £, fair 34 £ je ton. Von **Manila** trafen in dieser Woche 26 000 Ballen ein, im Vorjahr 18 000 Ballen. Für diese und die nächste Woche werden schätzungsweise 24 000 und 25 000 Ballen erwartet.

Flachs. Im großen und ganzen unverändert.

Wolle. Die **Marktlage** hielt sich bei mäßiger Kauflust im großen und ganzen **unverändert.**

Nr. 42 Berlin SW 19, den 16. Juli 1926 40. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 10. Juli 1926.

Der **Markt** zeigte diese Woche eine **etwas festere Haltung,** namentlich am Schluß. Die **Umsätze** waren nicht unbeträchtlich, sowohl in loko und schwimmender Ware wie in späteren Terminen. Loko Plantations notieren heute 20½ Käufer, gefragt waren besonders nahe reine, braune Crepe und für spätere Termine Standard Ribbed Sm. Sheets und First Latex Crepe.

Amerika verhielt sich noch zurückhaltend; aus dem **deutschen Inland** war die Nachfrage etwas besser.

Die **Londoner Stocks** haben um 1260 tons zugenommen.

In **Para**-Sorten herrschte ziemliche Nachfrage, allerdings zu Preisen, zu denen man drüben noch nicht abgeben will. Die Verkäufer erwarten nach wie vor höhere Preise. Upriver Caucho Ball wurden zu 11¾ bis 12 d, Hard cure fine zu 18¾ bis 19 d Juli-August-Abladung gehandelt.

Notierungen ab Lager per lb engl. netto sofortige Kasse:

Ia Latex **Crepe**	20¼—20½	d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	20¼—20½	d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	19¾—20	d
Reine braune **Crepe**	19¼—19½	d
Hard cure fine **Para**	19 —19¼	d
Caucho **Ball**	11¾—12	d
Surinam Blatt **Balata** f. a. q. Ia	3/3	sh
Venezuela Block **Balata** f. a. q. Ia	2/7½	sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Hamburger Kautschukterminmarkt.

Hamburg, den 12. Juli 1926.

Die **zurückhaltende Tendenz** im Kautschuk-Terminmarkt, die seit einiger Zeit nur geringe Schwankungen in den Preisnotierungen verursachte, blieb auch in der vergangenen Woche für die vorderen und mittleren Monate bestehen. Lediglich für die **späteren Monate,** das heißt Januar und Februar, zeigte sich **erhebliches Interesse,** so daß der **Report stieg** und für Februar-Preise von 3,90 und 3,95 bezahlt wurden. Es handelt sich in der Mehrzahl um Kauforders, bei denen die Auftraggeber mit einer Preissteigerung infolge Verminderung der Exportquote von 20 Prozent bei eventl. Inkrafttreten der Restriktion rechnen.

Es bleibt abzuwarten, ob die Versuche der Spekulation auf dem **Londoner Markt,** die Preise für loko Ware niedrig zu halten, um das durchschnittliche Preisniveau für das laufende Restriktionsquartal auf unter 1/9 sh herunterzudrücken, Erfolg haben werden.

Die heutigen Notierungen stellten sich wie folgt:

	Brief (Verkäufer)	Geld (Käufer)	bezahlt
Juli	3,80	3,65	—
August	3,85	3,75	—
September	3,90	3,75	—
Juli/September	3,85	3,70	—
Oktober	3,90	3,80	—
November	3,90	3,80	—
Dezember	3,90	3,80	—
Oktober/Dezember	3,90	3,80	—
Januar	3,95	3,85	—
Februar	3,90	3,90	3,95

Mitgeteilt von der Firma Jacob Hirsch A.-G., Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 12. Juli 1926.

Die **Vergrößerung des Londoner Lagers** ist wieder nicht imstande gewesen, den **Gummipreis** zu drücken. Dieser ist im Gegenteil Mitte der Woche **etwas fester** geworden mit 1 sh 8½ d für greifbar, 1 sh 9 d für Oktober-Dezember und 1 sh 9½ d für Januar-März-Lieferungen. Die **Ankünfte** waren etwas größer und die **Abgänge** eine Spur **besser** als in der vorhergehenden Woche. Und zwar kamen an 2467 tons und gingen ab 1204 tons, was ein **Lager** von 25 063 tons in London ergibt, gegen 4480 tons vor einem Jahre und 51 102 tons im Jahre 1924.

Die ganze **Marktlage** ist von der des Vorjahres sehr verschieden. Damals kaufte Amerika, was es nur bekommen konnte und die Preise gingen in ganz kurzer Zeit von 3 sh 2 d auf 4 sh. Produzenten und Händler jedoch scheinen überzeugt davon, daß die schlimmste Depression vorüber ist und daß sehr bald festere Märkte an der Tagesordnung sein werden, selbst für den Fall, daß die Produktion hundertprozentig bleibt wie jetzt. Die Kohlenkrise in England und die Valutakrise in Frankreich sind selbstverständlich gegen den Markt. Die **amerikanische Nachfrage** ist noch immer enttäuschend und wird für die nächsten drei Monate so bleiben, bis die viel debattierte Frage über den Durchschnittspreis zu Ende Juli gelöst ist. Inzwischen ist ein offizielles Kabel aus **Singapore** über den **Gummiexport aus Britisch-Malaya** im Monat Juni eingelaufen. Es wurden, wie hier schon einmal berichtet, 30 624 tons exportiert, 11 764 tons importiert, wovon 9665 tons als Naßgummi bezeichnet wurden.

Der **Markt der Woche** an sich setzte **unaktiv** und unverändert ein, wurde zu Mitte der Woche, wie schon gesagt, **etwas fester** und blieb dann bis zu Ende **ruhig.** Im großen und ganzen eine langweilige Woche. Die folgende Tabelle zeigt den Stand **des Marktes am Wochenschluß** der Börse:

	Erste Crepe			**ribbed smoked sheets**		
	Getätigte Geschäfte	**Schlußpreise**		**Getätigte Geschäfte**	**Schlußpreise**	
		Käufer	Verkäufer		Käufer	Verkäufer
	sh d	sh d	sh d	sh d	sh d	sh d
Greifbar	1/8¼	1/8¼	1/8½	1/8⅜ 1/8½	1/8⅜	1/8½
Juli	—	1/8¼	1/8½	1/8¼ 1/8⅜	1/8⅜	1/8½
August	—	1/8½	1/8¾	1/8⅝ 1/8¾	1/8⅝	1/8⅞
Sept.-Okt.	—	1/8¾	1/9	1/8⅞	1/8¾	1/9
Okt.-Dez.	—	1/9	1/9¼	1/9¼	1/9⅛	1/9⅜
Jauuar-März	—	1/9½	1/9¾	—	1/9⅝	1/9⅞

Die folgende Tabelle gibt eine kurze Uebersicht über die **Schlußpreise** der gesamten Woche:

Position	3.	5.	6.	7.	8.	9. Juli
	sh d	sh d	sh d	sh d	sh d	sh d
Greifbar	1/ 8¼	1/ 8¼	1/ 8¼	1/ 8¼	1/ 8¼	1/ 8⅜
Juli	1/ 8¼	1/ 8¼	1/ 8¼	1/ 8¼	1/ 8¼	1/ 8⅜
August	1/ 8½	1/ 8½	1/ 8½	1/ 8½	1/ 8½	1/ 8½
September	1/ 8¾	1/ 8¾	1/ 8¾	1/ 8¾	1/ 8¾	1/ 8¾
Okt.-Dez.	1/ 9	1/ 9	1/ 9	1/ 9	1/ 9	1/ 9⅛
Jan.-März	1/ 9½	1/ 9½	1/ 9½	1/ 9½	1/ 9½	1/ 9½
1927	1/10½	1/10½	1/10½	1/10½	1/10½	1/10½
1928	1/11½	1/11½	1/11½	1/11½	1/11½	1/11½

Der Markt für **Para**-Sorten war lustlos bei folgenden Notierungen:

	Greifbar	Aug.-Sept.	Sept.-Okt.
Hard fine	1/7¾	1/7½	1/7½
Soft fine	1/7¼	1/6¾	1/6¾
Caucho Ball	1/½	1/0	1/0

Im einzelnen verlief der Markt wie folgt:

Dienstag, 6. Juli. Pflanzungssorten waren unaktiv und unverändert. Erste **Crepe** und smoked **Sheets,** greifbar und Juli, erzielten de facto 1 sh 8¼ d per lb; August 1 sh 8½ d; September

1 sh 8¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 9 d bis 1 sh 9¼ d; Januar-März wurde offeriert zu 1 sh 9½ d. **Para**-Sorten fest, unverändert.

Mittwoch, 7. Juli. Pflanzungssorten waren fest, aber ruhig. Erste **Crepe**, greifbar und Juli erzielten de facto 1 sh 8 d; August 1 sh 8½ d; September 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8⅝ d; Oktober-Dezember 1 sh 9 d; Januar-März wurde offeriert zu 1 sh 9½ d. Smoked **Sheets**, greifbar, erzielte de facto 1 sh 8¼ d; Juli 1 sh 8⅜ d bis 1 sh 8¼ d; August 1 sh 8⅝ d bis 1 sh 8½ d; September 1 sh 8⅞ d; Oktober-Dezember 1 sh 9 d; Januar-März 1 sh 9¾ d bis 1 sh 9½ d. **Para**-Sorten waren ruhig und unverändert.

Donnerstag, 8. Juli. Pflanzungssorten waren ruhig und fest. Erste **Crepe**, greifbar, erzielte de facto 1 sh 8 d bis 1 sh 8¼ d per lb; Juli 1 sh 8¼ d; smoked **Sheets**, greifbar und Juli 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8⅜ d; **Sheets** und **Crepe**, August 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8½ d; September 1 sh 8⅝ d; Oktober-Dezember 1 sh 9 d; Januar-März 1 sh 9½ d. **Para**-Sorten waren ruhig und unverändert; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 7¾ d; **soft** zu 1 sh 7½ d; **ball** zu 1 sh ½ d.

Freitag, 9. Juli. Pflanzungssorten waren fest aber ruhig. Erste **Crepe** und smoked **Sheets**, greifbar und Juli erzielten de facto 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8⅜ d; August 1 sh 8½ d bis 1 sh 8⅝ d; September 1 sh 8¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 9 d bis 1 sh 9¼ d; Januar-März 1 sh 9½ d bis 1 sh 9¾ d. **Para**-Sorten unverändert; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 7¾ d.

Sonnabend, 10. Juli. Pflanzungssorten waren bedeutend mehr gefragt und Notierungen waren **fester**. Erste **Crepe** und smoked **Sheets**, greifbar und Juli erzielten de facto 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8½ d per lb und Verkäufer; August 1 sh 8⅝ d bis 1 sh 8¾ d; September 1 sh 8⅞ d bis 1 sh 9 d; Oktober-Dezember 1 sh 9⅛ d bis 1 sh 9¼ d; Januar-März 1 sh 9½ d bis 1 sh 9⅝ d; **Para**-Sorten waren ruhig und unverändert.

Montag, 12. Juli. Pflanzungssorten wurden ziemlich gefragt und die **Preise** waren etwas **fester**. Erste Crepe und smoked **Sheets**, greifbar und Juli erzielten de facto 1 sh 8⅝ d, August 1 sh 8⅞ d; September 1 sh 9 d; Oktober-Dezember 1 sh 8⅜ d; Januar-März 1 sh 9⅞ d. **Para**-Sorten lustlos und unverändert.

* * *

Rückblick.

Rückblickend muß man feststellen, daß im Verlaufe der Woche **trotz aller Ruhe verhältnismäßig gute Geschäfte** für Standardqualitäten getätigt wurden, wobei die Prämie auf greifbare Verschiffungen dazu beitrug, den greifbaren Gummi festzuhalten. Auch die **Nachfrage** für billigere Sorten **vom Kontinent** hat sich **wieder erheblich gebessert;** namentlich **Deutschland** hat stark gekauft, so daß der ganze Markt ein gesundes Aussehen hat. Und die **östlichen Märkte** sind trotz der schlechten Nachfrage der letzten Zeit außerordentlich **fest**, was wohl auf den niedrigen Stand der Lager zurückzuführen ist. Es muß auffallen, wie wenig der Markt auf die Vergrößerung des Londoner Lagers reagiert hat. Der Grund ist wohl darin zu suchen, daß sich die Ansicht Bahn bricht, daß ein ziemlich großes Lager nötig ist, wenn Marktpaniken verhindert werden sollen. Ferner weiß man, daß jetzt ein viel größerer Teil der Ernte nach London kommt als in früheren Jahren.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 12. Juli 1926.

Das Interessanteste vom **Gummimarkt** dieser Woche ist die offizielle Feststellung aus Washington, daß die Vereinigten Staaten zum ersten Mal in der Geschichte der Gummiproduktion mehr Gummi aus Britisch-Malaya eingeführt haben, als irgendein anderer Staat. Die Werte der **amerikanischen Importe** aus Malaya für das **erste Vierteljahr 1926** betrugen 85 422 000 Dollars oder 140 Prozent mehr als in derselben Zeitspanne des Vorjahres. Auch der Importwert aus anderen Pflanzungsgebieten des fernen Ostens, wie Holländisch-Ostindien und Ceylon, ging in die Höhe. Ferner hat in dieser Woche erhebliches Aufsehen erregt, daß die „Goodyear Tyre Company" die **Reifenpreise** wieder um 10 Prozent **herabgesetzt** hat. Dies ist die dritte zehnprozentige Herabsetzung, womit alle Preissteigerungen des letzten Sommers wieder aufgehoben sind. Der Maßnahme der „Goodyear Tyre Company" ist sofort von allen führenden amerikanischen Gesellschaften gefolgt worden. Im übrigen kann man von einer **ruhigen,** fast langweiligen Woche sprechen. Im einzelnen verlief der Markt der Woche wie folgt:

Mittwoch, 7. Juli. Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¾ Cent niedriger für greifbar bei 41¾ Cents, ¾ Cent niedriger für Juli bei 41¼ Cents und ½ Cent niedriger für Juli-September bei 41¼ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 70 bis 10 Punkte niedriger. Juli 40,90 Cents; September 41,10 Cents; Dezember 42,70 Cents; Januar 43,10 Cents, März 43,10 Cents.

Donnerstag, 8. Juli. Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 41¾ Cents, ¼ Cent niedriger für Juli bei 41 Cents und unverändert für Juli-September **bei** 41¼ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 30 Punkte niedriger bis 10 Punkte höher. Juli 40,60 Cents; September 41,20 Cents; Dezember 42,40 Cents; Januar 43,00 Cents; März 43,00 Cents.

Freitag, 9. Juli. Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¼ Cent niedriger für greifbar bei 41½ Cents; unverändert für Juli bei 41 Cents und ¼ Cent höher für Juli-September bei 41½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 20 bis 40 Punkte höher. Juli 40,80 Cents; September 41,60 Cents; Dezember 42,60 Cents; Januar 43,20 Cents; März 43,20 Cents.

Sonnabend, 10. Juli. Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¼ Cent höher für greifbar bei 41¾ Cents und unverändert für Juli und Juli-September bei 41 Cents resp. 41½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 Punkte niedriger bis 50 Punkte höher. Juli 41,00 Cents; September 41,70 Cents; Dezember 42,50 Cents; Januar 43,70 Cents; März 43,70 Cents.

Montag, 12. Juli. Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 41¾ Cents, ½ Cent höher für Juli bei 41½ Cents und ¼ Cent höher für Juli-September bei 41¾ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren unverändert bis 30 Punkte niedriger. Juli 41,00 Cents; September 41,70; Dezember 42,50 Cents; Januar 43,20 Cents; März 43,50 Cents.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	10.	9.	8.	7.	6.	5.7.26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig . .	19,10	19,05	18,70	18,50	18,40	—
Juli	18,59	18,82	18,22	18,07	17,88	—
August . . .	17,33	17,72	17,22	17,02	16,93	—
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig . .	18,—	18,28	17,90	17,74	17,70	—
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig . .	9,67	9,60	9,37	9,37	9,19	9,17
Juli	9,23	9,26	9,08	8,97	8,81	8,75
August . . .	9,08	9,11	8,96	8,84	8,63	8,61
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
Juli	15,—	15,—	14,86	14,67	14,60	14,58
Oktober . . .	14,65	14,65	14,46	14,28	14,30	14,28
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig . .	20,54	19,83	19,63	19,54	19,32	19,32

Baumwolle. Das **Geschäft an den amerikanischen Märkten** war ziemlich lebhaft, die Stimmung infolgedessen sehr fest, wozu ansehnliche spekulative Nachfrage beitrug. Gemäß den Berichten aus verschiedenen Pflanzungsgebieten hat die Fruchtbildung bisher nur geringe Fortschritte gemacht. Der **sichtbare Weltvorrat** ging in dieser Woche von 3,694 Mill. Ballen um 127 000 Ballen auf 3,567 Millionen Ballen weiter zurück. Am **Bremer Markt** entwickelte sich ebenfalls lebhaftes Geschäft, namentlich für nahe Lieferung, wobei auch das Ausland mit ansehnlichen Käufen vertreten war.

Jute. Mangels ausreichender Nachfrage bewegten sich die Preise, besonders für neue Ernte, in weichender Richtung. Nach amtlichen Berichten ist die **Anbaufläche in Indien** von 3,1 Mill. Acres auf 3,605 Mill. Acres gestiegen. **London** notierte für erste Sorten nach dem Kontinent, Mai-Juni, 40 £, Juni-Juli 39 £, **neue Ernte** Juli 38/10 £, August 34/10 £ bis 34 £, September 32/10 bis 32 £, Oktober 31/15 bis 31 £, November 31 £ per ton.

Hanf. Nach zunächst ruhiger Stimmung setzte **lebhaftere Nachfrage** ein, am Schluß der Woche war der Markt ziemlich stetig. **Londoner** Abgeber notierten für Juli-August **J** 39/5 £, **K** 29/10 £, **L** 31 £, **M** 27 £, **Neu-Seeland,** high point fair, Juni-Juli 36 £, fair 34 £ je ton. Die **Manilla-Ankünfte** der letzten Woche betrugen 27 000 Ballen, im Vorjahr jedoch 18 000 Ballen. Sie werden für diese und nächste Woche auf 26 000 Ballen bzw. 25 000 Ballen geschätzt.

Flachs. Strohflachs. Das Geschäft in vorjähriger Ernte ist als beendet anzusehen, bis zum Beginn des Einkaufs der neuen Ernte können Preismeldungen nicht mehr erfolgen. Von **Faserflachs** kostete Schwingflachs, Qualität I, 1,45 M, Qualität II 1,30 M, Qualität III 1,10 M, veredeltes **Werg** 0,80 bis 1,10 M, Schwingwerg 0,25 bis 0,75 M per 1 kg. **Bauernflächse** (ebenso wie Brechflachs) notierten entsprechend niedriger.

Wolle. Die vierte Serie der **Londoner Versteigerungen** von Kolonialwollen wurde am 13. Juli eröffnet. Das Angebot betrug annähernd 140 000 Ballen und verteilte sich hauptsächlich auf Austral-Merinos und Neu-Seeland-Crossbreds. Auf der **Wollversteigerung in Berlin** am 8. d. M. zahlten Käufer für vollschürige **Merino A-Wollen** 7,60 bis 7,80 M, vollschürige **A-B-Wollen** 7,40 bis 7,60 M, halbschürige Merino A-Wollen 6,50 bis 6,70 M, halbschürige A-B-Wollen etwa 6,30 M per 1 kg, reingewaschen, ohne irgendwelche Spesen.

Nr. 43 Berlin SW 19, den 23. Juli 1926 40. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 17. Juli 1926.

Eine wesentliche Veränderung des Marktes war in dieser Woche nicht festzustellen, abgesehen von kleinen Schwankungen sind wir auf demselben Standpunkt geblieben. **London** notiert heute 20¼ d Käufer loko für Standards. Die **Umsätze** waren normal, die **Londoner Stocks** haben um 1000 tons zugenommen, die **Nachfrage** konzentrierte sich auf nahe Ware und Oktober/November/Dezember-Abladung vom Osten.

Amerika zeigte sich diese Woche von etwas besserer Seite und bezahlte teilweise höhere Preise, als in Europa zu erzielen waren. Gefragt waren Standards und f. a. q. Ribbed Smoked Sheets August-September-Oktober-Abladung.

Vom **deutschen Inland** lagen ebenfalls Anfragen vor, wenn der Umsatz auch nicht gerade bedeutend war.

Die Situation im **Para-Markt** ist unverändert, zu den Preisen, die man hier bezahlen will, kann man drüben nicht kaufen. Die **Nachfrage** war hier auch verhältnismäßig gering. Kleine Umsätze fanden in Upriver Caucho Balls zu 11¾ bis 12 d, in hard cure fine zu 19 bis 19¼ d Juli/August und August/September-Abladung statt.

Notierungen ab Lager per lb. engl. netto sofortige Kasse:

		Vorwoche
Ia Latex **Crepe**	20½—20¼ d	20¼—20½ d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	20½—20¼ d	20¼—20½ d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	20 —19¾ d	19¾—20 d
Reine braune **Crepe**	19½—19¼ d	19¼—19½ d
Hard cure fine **Para**	19¼—19 d	19 —19¼ d
Caucho **Ball**	12 —11¾ d	11¾—12 d
Surinam Blatt **Balata** Ia f. a. q.	3/3 sh	3/3 sh
Venezuela Block **Balata** Ia f. a. q.	2/7½ sh	2/7½ sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Hamburger Kautschukterminmarkt.

Hamburg, den 20. Juli 1926.

Das Bild, das der Hamburger Kautschukterminmarkt in der vergangenen Woche zeigte, wich in seinem Gesamteindruck nicht wesentlich von dem in der vorvorigen Woche ab. Sowohl **bei den Verkäufern wie auch den Käufern** konnte man im allgemeinen **Zurückhaltung** bemerken, so daß die Spannung zwischen den Brief- und Geldkursen durchschnittlich 10 bis 15 Pf. betrug.

Es lagen **vereinzelt** für die hinteren Monate **Kauforders** vor, die jedoch, da die Verkäufer auf verhältnismäßig hohe Preise hielten, zum größten Teil nicht ausführbar waren.

Die heutigen Notierungen waren:

	Brief (Verkäufer)	Geld (Käufer)
Juli	3,80	3,70
August	3,85	3,75
September	3,85	3,75
Juli/September	3,85	3,70
Oktober	3,90	3,75
November	3,90	3,80
Dezember	3,90	3,80
Oktober/Dezember	3,90	3,75
Januar	3,95	3,85
Februar	3,95	3,85

Mitgeteilt von der Firma Jacob Hirsch A.-G., Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 19. Juli 1926.

Der Anfang der Woche zeigte eine Erholung der **Nachfrage;** doch handelte es sich hier hauptsächlich um billigere Gummisorten. Die **statistische Lage** hat sich in der vergangenen Woche infolge verhältnismäßig geringer Abgänge wieder **verschlechtert.** Und zwar kamen an in London 1972 tons, wogegen nur 972 tons abgingen, so daß das **Lager** sich um weitere 1000 tons **vergrößerte** und jetzt 26 063 tons beträgt, im Gegensatz zu 4484 tons im Vorjahr und 51 013 tons im Jahre 1924. Diese Verschlechterung konnte der Eröffnung der Woche aber wenig anhaben; der Unterton war wieder fest mit greifbar zu 1 sh 8⅝ d und Oktoberlieferung 1 sh 9½ d. Ueber die vermutliche Marktlage in den nächsten drei Monaten gehen die Ansichten sehr auseinander. Natürlich wird **Amerika** der maßgebendste Faktor in der Gestaltung der kommenden Preislage sein. Wenn die amerikanische Emanzipationsbewegung auch erfolgreich sein sollte, so kann sie in der nächsten Zukunft doch noch keine fühlbaren Resultate zeitigen. Der Kampf für und gegen die Beschränkung geht unentwegt weiter und wird in 14 Tagen entschieden sein. Der **Durchschnittspreis** bis heute für das in Betracht kommende Vierteljahr ist 1 sh 9,19 d. In letzter Zeit ist der Preis von 1 sh 8¼ d ziemlich fest gewesen und wenn er sich so hält, dann wird der Durchschnitt nicht unter 1 sh 9 d kommen.

Im übrigen ist es bemerkenswert, daß die Gruppe, die für die **Beschränkung** eintritt, überaus geschickt operiert. Und zwar dergestalt, daß die Kaufbestellungen, die hauptsächlich aus Amerika kommen, am frühen Morgen ausgeführt werden, während die Verkäufe, die geeignet sind, die Preise zu drücken, so spät wie möglich Nachmittag effektuiert werden. Maßgebend sind natürlich die Schlußbörsenpreise. Dieses Manöver hatte bereits am Wochenschluß einen gewissen Erfolg zu verzeichnen, da der Ton auf dem Markte nicht mehr so fest war, wie zu Anfang der Woche und Verschiffungen für August bis Ende des Jahres schon etwas niedriger notiert wurden. Greifbar und Juli 1 sh 8¼ d, August 1 sh 8⅜ d, September 1 sh 8½ d, Oktober-Dezember 1 sh 8⅞ d und 1927 1 sh 10½ d und 1928 1 sh 11 d.

Die folgende Tabelle zeigt den Stand der **Notierungen** im Augenblick des **Börsenschlusses der Woche:**

	Erste Crepe			ribbed smoked sheets		
	Getätigte Geschäfte	Schlußpreise Käufer	Schlußpreise Verkäufer	Getätigte Geschäfte	Schlußpreise Käufer	Schlußpreise Verkäufer
	sh d	sh d	sh d	sh d	sh d	sh d
Greifbar	1 8*	1 8	1 8	1 8¼	1 8⅛	1 8¼
Juli	—	1 8	1 8¼	1 8⅜ / 1 8¼	1 8⅛	1 8¼
August	1 8¼	1 8¼	1 8½	1 8⅝ / 1 8½	1 8⅜	1 8⅝
September	1 8⅜ / 1 8¼	1 8¼	1 8½	1 8¾	1 8½	1 8¾
Okt.-Dez.	—	1 8½	1 9	1 9	1 8¾	1 9
Jan.-März	1 9¼	1 9	1 9½	1 9½	1 9¼	1 9½

Die folgende Tabelle zeigt die **Käufers Schlußpreise** am Ende eines jeden Börsentages der vergangenen Woche:

Position	10.	12.	13.	14.	15.	16. Juli
	sh d	sh d	sh d	sh d	sh d	sh d
Greifbar	1 8½	1 8½	1 8½	1 8¼	1 8¼	1 8¼
Juli	1 8½	1 8½	1 8½	1 8¼	1 8¼	1 8¼
August	1 8⅝	1 8⅝	1 8⅝	1 8⅜	1 8½	1 8⅜
September	1 8⅞	1 8⅞	1 8⅞	1 8½	1 8⅝	1 8½
Okt.-Dez.	1 9¼	1 9¼	1 9¼	1 8⅞	1 8⅞	1 8⅞
Jan.-März	1 9¾	1 9¾	1 9¾	1 9¼	1 9¼	1 9¼
1927	1 10½	1 10¾	1 10¾	1 10½	1 10½	1 10½
1928	1 11½	1 11½	1 11½	1 11	1 11	1 11

Die Marktpreise für **Para** waren fest zu folgenden Notierungen:

	Greifbar sh d	Aug.-Sept. sh d	Sept.-Okt. sh d
hard fine . . .	1 7¾	1 7¾	1 7¾
soft fine	1 7	1 6½	1 6½
Caucho ball . .	1 ½	1 ½	1 ½

Kabel aus **Singapore** geben den Markt leichter an: Crepe und smoked Sheets, greifbar 1 sh 7⅛ d; Juli 1 sh 7⅛ d; August-September 1 sh 7½ d; Oktober-Dezember 1 sh 8 d — Käufers Preise. Das **Lager** in Singapore betrug am 30. Juni 16 732 tons und in Penang 3684 tons.

Im einzelnen verlief der Markt der Woche wie folgt:

Dienstag, 13. Juli: Pflanzungssorten wurden in mäßigen Quantitäten zu festen Preisen verkauft. Erste **Crepe** und ribbed smoked **Sheets**, greifbar und Juli erzielten de facto 1 sh 8½ d bis 1 sh 8⅝ d; August 1 sh 8⅝ d bis 1 sh 8¾ d; September 1 sh 8¾ d bis 1 sh ⅞ d; Oktober-Dezember 1 sh 9¼ d bis 1 sh 9⅜ d; Januar-März 1 sh 9⅞ d. **Para**sorten lustlos und unverändert.

Mittwoch, 14. Juli: Pflanzungssorten waren unregelmäßig. Erste **Crepe** und ribbed smoked **Sheets**, greifbar, erzielten de facto 1 sh 8⅜ d bis 1 sh 8½ d; Juli 1 sh 8½ d; August 1 sh 8⅝ d; September 1 sh 8⅞ d bis 1 sh 8¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 9¼ d bis 1 sh 9 d; Januar-März 1 sh 9⅞ d bis 1 sh 9½ d. Es wurden einige Geschäfte cif Amerika in ribbed smoked Sheets für Juli-August-Verschiffungen bei 1 sh 9⅛ d getätigt. **Para**sorten waren ruhig. **Hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 7¾ d; August-September und September-Oktober zu 1 sh 7½ d; **soft** fine zu 1 sh 7 d, August-September und September-Oktober zu 1 sh 6¾ d; caucho **Ball**, greifbar zu 1 sh ½ d; August-September und September-Oktober zu 1 sh.

Donnerstag, 15. Juli: Pflanzungssorten waren ruhig und fest. Erste **Crepe** und ribbed smoked **Sheets**, greifbar und Juli erzielten de facto 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8⅜ d; August 1 sh 8½ d bis 1 sh 8⅝ d; September 1 sh 8⅝ d bis 1 sh 8¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 9 d; Januar-März 1 sh 9½ d. **Para**sorten fest. **Hard** fine, greifbar und August-September wurden offeriert zu 1 sh 7¾ d; September-Oktober zu 1 sh 7½ d.

Freitag, 16. Juli: Pflanzungssorten waren lustlos. Erste **Crepe** und ribbed smoked **Sheets**, greifbar, erzielten de facto 1 sh 8¼ d; Juli 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8⅛ d; August 1 sh 8½ d; September 1 sh 8½ d; Oktober-Dezember 1 sh 9 d bis 1 sh 8⅞ d; Januar-März 1 sh 9¼ d. Geschäfte wurden getätigt cif Amerika in erster Latex Crepe für Juli-Verschiffung zu 1 sh 8 d und in ribbed smoked Sheets für Oktober-Dezember-Verschiffung zu 1 sh 8¾ d. **Para**sorten ruhig und unverändert.

Sonnabend, 17. Juli: Pflanzungssorten waren ruhig, aber fest. Erste **Crepe** und ribbed smoked **Sheets**, greifbar, erzielten de facto 1 sh 8¼ d; Juli 1 sh 8⅜ d; August 1 sh 8⅝ d bis 1 sh 8½ d; September 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8⅝ d; Oktober-Dezember 1 sh 9 d bis 1 sh 8⅞ d; Januar-März 1 sh 9½ d bis 1 sh 9¼ d. **Para**sorten waren fest. **Hard** fine, greifbar, August-September und September-Oktober wurden offeriert zu 1 sh 7¾ d; **soft** fine, greifbar, zu 1 sh 7 d; August-September und September-Oktober 1 sh 6½ d; Caucho **ball**, greifbar, August-September und September-Oktober zu 1 sh ½ d.

Montag, 19. Juli: Pflanzungssorten waren fester und es wurden einige Geschäfte getätigt. Erste **Crepe** und ribbed smoked **Sheets**, greifbar und Juli erzielten de facto 1 sh 8 d bis 1 sh 8½ d, August 1 sh 8¾ d, September 1 sh 8⅞ d, Oktober-Dezember 1 sh 9⅛ d bis 1 sh 9¼ d, Januar-März 1 sh 9⅝ d bis 1 sh 9¾ d. **Para**sorten fest und unverändert.

* * *

Rückblick.

Rückblickend fällt in dieser Woche vor allem die **starke Nachfrage für alle Gummisorten aus Deutschland** auf. Sonst aber hat die Ungewißheit über die zwanzigprozentige Beschränkung doch zur Folge gehabt, daß die Geschäfte sich hauptsächlich auf smoked Sheets, greifbar, zum Nachteil aller anderen Sorten und späteren Verschiffungen beschränkten.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 19. Juli 1926.

Hier wird der **Kampf um die Befreiung von dem englischen Gummimonopol** mit aller Macht fortgesetzt und beschäftigt alle Fachkreise. Zwei amerikanische Gelehrte, die von der Gummiabteilung des Ackerbauministeriums nach West-Indien und Südamerika gesandt worden waren, sind eben zurückgekehrt und erklären, daß mehr Gummi vom Castilla- als vom Hevea- oder Parabaum, mit derselben Arbeitsleistung, erlangt werden könne. Ferner berichten sie, daß es möglich wäre, in gewissen Teilen von West-Indien, Zentral-Amerika und Mexiko den Parabaum mit gutem Erfolg anzubauen. Der Generalgouverneur der **Philippinen** hat gestern dem Parlament der Philippinen eine Botschaft geschickt, worin er betonte, daß alles getan werden müsse, um auswärtiges Kapital nach den Inseln zu bringen. Folglich sei es nötig, ein Gesetz zu erlassen, das Gummipflanzungen auf den Philippinen in größtem Umfang möglich macht. Er spricht die Ansicht aus, daß bei richtiger Handhabung des Problems die Philippinen die gesamte Gumminachfrage der Vereinigten Staaten decken könnten.

Der **Gummimarkt der Woche** selbst setzte zu verhältnismäßig festen Preisen ein, schwankte dann etwas hin und her, zeigte sich zu Mitte der Woche etwas lustlos, um aber zu Ende wieder ruhig und fest zu werden. Und zwar im einzelnen wie folgt:

Dienstag, 13. Juli: Smoked **sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 41¾ Cents, unverändert für Juli bei 41½ Cents und ¼ Cent niedriger für Juli-September bei 41½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren unverändert bis 40 Punkte niedriger. Juli 40,70 Cents; September 41,50; Dezember 42,50; Januar 43,00; März 43,20 Cents.

Mittwoch, 14. Juli: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¾ Cent niedriger für greifbar bei 41 Cents, ½ Cent niedriger für Juli bei 41 Cents und ¼ Cent niedriger für Juli-September bei 41¼ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 60 bis 70 Punkte niedriger. Juli 40,10; September 40,90; Dezember 41,90; Januar 42,30; März 42,50 Cents.

Donnerstag, 15. Juli: Smoked **Sheets** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar bei 40½ Cents, ¾ Cent niedriger für Juli bei 40¼ Cents und ½ Cent niedriger für Juli-September bei 40¾ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar bei 40½ Cents; ¾ Cent niedriger für Juli bei 40¼ Cents und ¾ Cent niedriger für Juli-September bei 40½ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 20 Punkte niedriger bis 20 Punkte höher. Juli 39,90 Cents; September 40,80 Cents; Dezember 41,90; Januar 42,50; Januar 42,50; März 42,50 Cents.

Freitag, 16. Juli: Smoked **Sheets** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 40½ Cents, für Juli bei 40¼ Cents und für Juli-September bei 40¾ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar und Juli bei 40½ Cents bzw. 40¼ Cents und ¼ Cent höher für Juli-September bei 40¾ Cents per Pfund.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 bis 50 Punkte höher. Juli 40,10 Cents; September 41,10; Dezember 42,20; Januar 42,60; März 43,00 Cents.

Sonnabend, 17. Juli: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¾ Cent höher für greifbar bei 41¼ Cents und Juli bei 41 Cents und ½ Cent höher für Juli-September bei 41¼ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 40 bis 90 Punkte höher. Juli 40,50 Cents; September 41,80; Dezember 42,60; Januar 43,50; März 43,50 Cents.

Montag, 19. Juli: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¼ Cent höher. Greifbar 41½ Cents, Juli 41¼ Cents und Juli-September 41½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 bis 30 Punkte höher. Juli 40,70 Cents, September 42 Cents, Dezember 42,70 Cents, Januar 43,60 Cents, März 43,80 Cents.

* * *

Rückblick.

Rückblickend muß man die in dieser Woche veröffentlichten amerikanischen Ziffern noch einmal feststellen. Sie besagen, daß im Monat Juni 30 107 tons **eingeführt** und daß davon 28 500 tons **verbraucht** wurden. Das **Lager** besteht aus 60 459 tons und es schwimmen 40 907 tons. Die Importe von **Januar bis Juni** sollen 209 665 tons betragen und der Verbrauch 184 861 tons. Rechnet man dabei mit etwa 9500 tons für Rückexport, so würde das **Lager seit dem 31. Dezember** eine **Zunahme** von 15 500 tons zeigen.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 16. Juli 1926.

Es blieb wieder äußerst **still** im Rohgummimarkt und die **Preise** schwankten nur innerhalb sehr enger Grenzen. Es war **etwas mehr Angebot**, aber Geschäfte fanden nur statt, wenn Verkäufer ein wenig im Preis nachlassen wollten. Auf diese Weise wurden einige Lose umgesetzt.

Für **Verschiffung** in den letzten Monaten dieses Jahres und im ganzen nächsten Jahre war **gute Kauflust**, aber Verkäufer verhielten sich gänzlich zurückhaltend.

Der Schluß ist nur wenig niedriger als in der Vorwoche, wie folgt:

Loko Hevea **Crepe**	1,10 fl.	Loko Hevea **Sheets**	1,10 fl.
Juli/September	1,14 fl.		
Oktober/Dezember	1,16 fl.		
Januar/März	1,18 fl.		

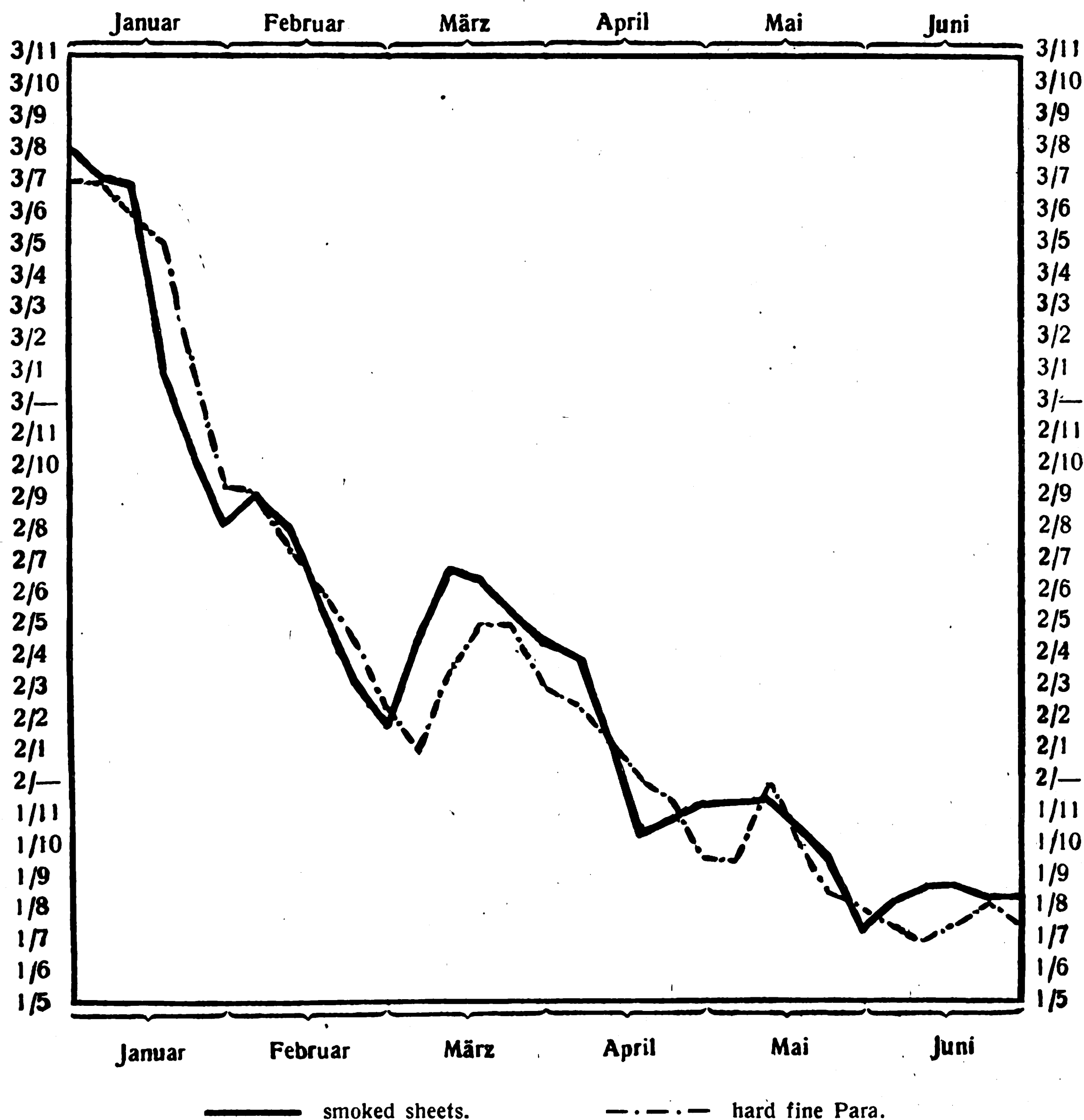
Joosten & Janssen.

Nr. 44 Berlin SW 19, den 30. Juli 1926 40. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Durchschnitts-Preise für smoked Sheets und hard fine Para an der Londoner Börse im ersten Halbjahr 1926.



Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 24. Juli 1926.

Die **Lage des Marktes** in dieser Woche dieselbe geblieben, es waren nur **kleine Schwankungen** zu verzeichnen. **London** notierte heute 20¼ d Käufer loko für Standards. Das **Geschäft** war teilweise recht lebhaft und die **Umsätze** ziemlich bedeutend. Die **Londoner Stocks** haben um 669 tons zugenommen. Es wurde sowohl prompte wie auch Ware für spätere Termine gehandelt.

Amerika rührte sich diese Woche, und es wurden verschiedentlich Abschlüsse nach dort getätigt, teilweise zu höheren Preisen, als man hier zu zahlen gewillt war. Gehandelt wurden Standards, braune Crepe und Blanket Crepe.

Auch das **deutsche Inland** zeigte mehr Kauflust, namentlich für prompte Ware. Der Umsatz kann als zufriedenstellend bezeichnet werden.

Das **Para-Geschäft** dagegen will noch immer nicht vorankommen, die Käufer wollen keine Preise bezahlen, und die Angebote von drüben sind nur spärlich. **Kleine Umsätze** wurden getätigt in Upriver Caucho Ball zu 11¾ bis 12 d, in hard cure fine zu 19 bis 19¼ d für Juli/August und August/September Abladung.

Notierungen ab Lager per lb. engl. netto sofortige Kasse:

Ia Latex **Crepe**	20½—20¼ d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	20½—20¼ d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	20 —19¾ d
Reine braune **Crepe**	19½—19¼ d
Hard cure fine **Para**	19¼—19 d
Caucho **Ball**	12¼—12 d
Surinam Blatt **Balata** Ia f. a. q.	3/3 sh
Venezuela Block **Balata** Ia f. a. q.	2/7½ sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Hamburger Kautschukterminmarkt.

Hamburg, den 27. Juli 1926.

Die noch ungelöste Frage, ob mit einem Inkrafttreten der Restriktion am 1. August d. J. zu rechnen ist, hat auch auf dem Hamburger Terminmarkt einen zurückhaltenden Einfluß in der vergangenen Woche ausgeübt.

Die **Umsätze** hielten sich **in geringen Grenzen,** da nach wie vor die Verkäufer auf verhältnismäßig hohe Preise hielten. Die **Durchschnittskurse** für die vorderen Monate lagen ungefähr zwischen 3,80 und 3,70 M, während für die hinteren Monate durchschnittlich 3,95 und 3,85 M notiert wurde.

Die heutigen Notierungen waren:

	Brief (Verkäufer)	Geld (Käufer)	bezahlt
Juli	3,80	3,50	—
August	3,85	3,65	—
September	3,80	3,65	—
Juli/September	3,80	3,60	—
Oktober	3,85	3,75	—
November	3,90	3,75	—
Dezember	3,85	3,75	—
Oktober/Dezember	3,90	3,75	—
Januar	3,95	3,80	—
Februar	3,95	3,90	3,85

Mitgeteilt von der Firma Jacob Hirsch A.-G., Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 26. Juli 1926.

Die Abgänge vom **Londoner Lager** waren besser als in der vergangenen Woche. Und zwar gingen ab 842 tons und kamen an 1511 tons, so daß das Lager **nicht so stark vergrößert** wurde, wie in letzter Zeit. Es beträgt 26 732 tons im Gegensatz zu 4050 tons vor einem Jahre und 51 506 tons im Jahre 1924. Bei etwas **besserer Nachfrage** eröffnete die Woche recht fest mit greifbaren Lieferungen bis 1 sh 8½ d und Oktober-Dezember-Verschiffungen 1 sh 9¼ d. Doch noch am selben Tage gingen die Ziffern um ¼ d zurück. Die amerikanische Nachfrage war im allgemeinen nicht besonders, mit Ausnahme für billigere Sorten von Crepegummi. Englische Käufe werden immer noch durch die Kohlenkrise stark beeinträchtigt und hinzu kommt sowohl die Ungewißheit über die Produktionsbeschränkung in den kommenden Monaten, wie der amerikanische Kampf gegen England und schließlich die Entwicklung in der amerikanischen Reifenindustrie, die bekanntlich ihre Preise wieder um 10 Prozent herabgesetzt hat, so daß man für die nächste Zeit mit einem allgemeinen Aufleben des Handels kaum rechnen darf. Trotzdem glaubt man nicht, daß die Preise viel zurückgehen werden, selbst wenn die hundertprozentige Produktion beibehalten wird. Die Tatsache, daß auf spätere Verschiffungen Prämie gezahlt wird, deutet daraufhin, daß man im allgemeinen nicht an die Reduktion um 20 Prozent glaubt. Der ganze Ausblick erscheint alles andere als klar, und was das **amerikanische Geschäft** anbetrifft, so wird viel davon abhängen, wie sich im Herbst die Lage der Fabriken gestalten wird. Was die **kontinentale Nachfrage** anbetrifft, so kauft Frankreich im Augenblick so gut wie gar nichts, während die **Nachfrage aus Deutschland** sich dauernd bessert.

Die folgende Tabelle gibt einen Ueberblick über den **Stand des Marktes** im Augenblick des **Schlusses der Woche:**

	Erste Crepe			**ribbed smoked sheets**		
	Getätigte Geschäfte	Schlußpreise Käufer	Schlußpreise Verkäufer	Getätigte Geschäfte	Schlußpreise Käufer	Schlußpreise Verkäufer
	sh d	sh d	sh d	sh d	sh d	sh d
Greifbar	1 8⅛ / 1 8	1 7¾	1 8	1 8¼	1 8¼	1 8⅛
Juli	—	1 7¾	1 8	1 8⅜ / 1 8¼	1 8¼	1 8⅜
August	—	1 8	1 8¼	1 8¼	1 8¼	1 8½
September	—	1 8¼	1 8½	—	1 8½	1 8¾
Okt.-Dez.	—	1 8½	1 9	1 8⅞ / 1 8¾	1 8¾	1 9
Jan.-März	—	1 9	1 9½	1 9¼	1 9¼	1 9½

Die folgende Tabelle gibt die vergleichenden **Kaufpreise** am Schluß eines jeden Börsentages im Verlaufe der vergangenen Woche:

Position	17.	19.	20.	21.	22.	23. Juli
	sh d	sh d	sh d	sh d	sh d	sh d
Greifbar	1 8⅜	1 8⅜	1 8⅜	1 8⅜	1 8¼	1 8¼
Juli	1 8⅜	1 8⅜	1 8⅜	1 8⅜	1 8¼	1 8¼
August	1 8½	1 8⅝	1 8½	1 8½	1 8⅜	1 8⅜
September	1 8¾	1 8¾	1 8⅝	1 8⅝	1 8½	1 8½
Okt.-Dez.	1 9¼	1 9¼	1 9	1 9	1 8⅞	1 8¾
Jan.-März	1 9¾	1 9⅝	1 9½	1 9¼	1 9¼	1 9¼
1927	1 10½	1 10½	1 10½	1 10	1 10	1 10
1928	1 11	1 11	1 11	1 11	1 11	1 11

Der Markt für **Parasorten** verlief wie folgt:

	Greifbar	Aug.-Sept.	Sept.-Okt.
	sh d	sh d	sh d
hard fine	1 7¾	1 7¾	1 7¾
soft fine	1 7	1 6½	1 6½
Caucho ball	1 ½	1	1

Der Markt der Woche selbst verlief wie folgt:

Dienstag, 20. Juli: Pflanzungssorten waren fest. Ribbed smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 1 sh 8⅜ d bis 1 sh 8½ d; Juli 1 sh 8½ d, August 1 sh 8⅝ d bis 1 sh 8¾ d, September 1 sh 8⅞ d, Oktober-Dezember 1 sh 9¼ d, Januar-März 1 sh 9¾ d. Erste **Crepe,** greifbar, erzielte de facto 1 sh 8⅛ d bis 1 sh 8¼ d. **Para**sorten waren fester. **Hard** fine, greifbar, August-September und September-Oktober wurde offeriert zu 1 sh 8 d. **Soft** fine, greifbar, zu 1 sh 7¼ d, August-September und Oktober-Dezember 1 sh ½ d.

Mittwoch, 21. Juli: Pflanzungssorten waren lustlos. Ribbed smoked **Sheets,** greifbar und Juli, erzielten de facto 1 sh 8½ d bis 1 sh 8⅜ d, August 1 sh 8⅝ d, September 1 sh 8¾ d, Oktober-Dezember 1 sh 9⅛ d bis 1 sh 9 d. **Para**sorten waren ruhig. **Hard** fine, greifbar, 1 sh 8 d, August-September und September-Oktober 1 sh 7¾ d. **Soft** fine, greifbar, 1 sh 7 d, August-September und September-Oktober 1 sh 6½ d. Caucho **Ball,** greifbar, 1 sh ½ d, August-September und September-Oktober 1 sh ¼ d.

Donnerstag, 22. Juli: Pflanzungssorten schlossen fest nach Tätigung mäßiger Geschäfte. Erste **Crepe,** greifbar, erzielte de facto 1 sh 8⅛ d bis 1 sh 8 d. Ribbed smoked **Sheets,** greifbar, 1 sh 8⅜ d, Juli 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8⅜ d, August 1 sh 8½ d, September 1 sh 8⅝ d bis 1 sh 8¾ d, Oktober-Dezember 1 sh 9 d bis 1 sh 9¼ d, Januar-März 1 sh 9⅝ d. Es wurden in ribbed smoked **Sheets** für Juli-August-Verschiffung einige Geschäfte zu 1 sh 8¼ d getätigt. **Para**sorten fest. **Hard** fine, greifbar, August-September und September-Oktober wurde offeriert zu 1 sh 8 d. **Soft** fine, greifbar, zu 1 sh 7 d, August-September und September-Oktober zu 1 sh 6¾ d. Caucho **Ball,** greifbar, zu 1 sh ½ d, August-September und September-Oktober zu 1 sh.

Freitag, 23. Juli: Pflanzungssorten waren leichter. Ribbed smoked **Sheets,** greifbar, und Juli erzielten de facto 1 sh 8⅜ d bis 1 sh 8¼ d, August 1 sh 8½ d bis 1 sh 8⅜ d, September 1 sh 8⅝ d bis 1 sh 8½ d, Oktober-Dezember 1 sh 9 d bis 1 sh 8¾ d, Januar-März 1 sh 9½ d bis 1 sh 9¼ d. **Para**sorten ruhig. **Hard** fine, greifbar, August-September und September-Oktober wurde offeriert zu 1 sh 8 d. **Soft** fine zu 1 sh 7 d, August-September und September-Oktober zu 1 sh 6½ d. Caucho **Ball,** greifbar, zu 1 sh ½ d, August-September und September-Oktober zu 1 sh.

Sonnabend, 24. Juli: Pflanzungssorten waren ruhig und allgemein unverändert. Ribbed smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 1 sh 8¼ d, Juli 1 sh 8⅜ d bis 1 sh 8¼ d, August 1 sh 8¼ d, September 1 sh 8½ d, Oktober-Dezember 1 sh 8⅞ d bis 1 sh 8¾ d, Januar-März 1 sh 9¼ d. **Para**sorten lustlos. **Hard** fine, greifbar, 1 sh 7 d, August-September und September-Oktober wurde offeriert zu 1 sh 7¾ d. **Soft** fine,

greifbar, 1 sh 7 d; August-September und September-Oktober 1 sh 6½ d. Caucho **Ball,** greifbar, 1 sh ½ d, August September und September-Oktober 1 sh.

Montag, 26. Juli: Pflanzungssorten waren lustlos und unverändert. Ribbed smoked **Sheets** erzielten de facto 1 sh 8¼ d, Juli 1 sh 8⅜ d, August 1 sh 8⅜ d, September 1 sh 8½ d, Oktober-Dezember 1 sh 8¾ d, Januar-März 1 sh 9¼ d. **Para**-sorten waren unverändert und lustlos.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 26. Juli 1926.

Der **Markt** war in dieser Woche **recht langweilig** und schwankte höchstens um ¼ Cent, also nicht der Rede wert. Und zwar im einzelnen wie folgt:

Dienstag, 20. Juli: Smoked **Sheets** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar bei 41 Cents, ¼ Cent niedriger für Juli bei 41 Cents und ¼ Cent höher für Juli-September bei 41¾ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 41½ Cents und Juli bei 41¼ Cents, ¼ Cent höher für Juli-September bei 41¾ Cents per lb.

Die **Schlußnotierungen** der **New Yorker Gummibörse** waren 10 Punkte höher bis 30 Punkte niedriger. Juli 40,80 Cents, September 41,70 Cents, Dezember 42,50 Cents, Januar 43,30 Cents, März 43,50 Cents.

Mittwoch, 21. Juli: Smoked **Sheets** Verkäufer waren ¼ Cent niedriger für greifbar und Juli bei 40¾ Cents und für Juli-September bei 41½ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar bei 41 Cents und ¼ Cent niedriger für Juli und Juli-September bei 41 Cents bzw. 41½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 bis 70 Punkte niedriger. Juli 40,60 Cents, September 41,60 Cents, Dezember 42,40, Januar 42,70 Cents, März 42,90 Cents.

Donnerstag, 22. Juli: Smoked **Sheets** Verkäufer waren ¼ Cent höher für greifbar bei 41 Cents, August-Lieferung wurde zu 41¼ Cents und August-September zu 41¾ Cents notiert. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¼ Cent höher für greifbar. August-lieferung wurde zu 41½ Cents und August-September zu 42 Cents per lb. offeriert.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren unverändert. Juli 40,60 Cents, September 41,60 Cents, Dezember 42,40 Cents, Januar 42,70 Cents, März 42,90 Cents.

Freitag, 23. Juli: Smoked **Sheets** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 41 Cents, für August bei 41¼ Cents und August-September bei 41¾ Cents. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert. Greifbar 41¼ Cents, August 41½ Cents, August-September 42 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 bis 20 Punkte niedriger. Juli 40,50 Cents, September 41,50 Cents, Dezember 42,20 Cents, Januar 42,50 Cents, März 42,80 Cents.

Sonnabend, 24. Juli: Smoked **Sheets** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 41 Cents, ¼ Cent höher für August bei 41½ Cents und unverändert für August-September bei 41¾ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 41¼ Cents und August bei 41½ Cents und ¼ Cents niedriger für August-September-Verkäufer bei 41¾ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 70 Punkte höher bis unverändert. Juli 41,20 Cents, September 41,50 Cents, Dezember 42,30 Cents, Januar 42,70 Cents, März 42,90 Cents.

Montag, 26. Juli: Smoked **Sheets** Verkäufer waren ¼ Cent bis ½ Cent niedriger und erste Latex **Crepe** Verkäufer ¼ Cent niedriger bis unverändert. Smoked **Sheets,** greifbar, 40¾ Cents, August 41¼ Cents, August-September 41¼ Cents. Erste Latex **Crepe,** greifbar, 41 Cents, August 41½ Cents, August-September 41½ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren unverändert. Juli 41,20 Cents, September 41,50 Cents, Dezember 42,30 Cents, Januar 42,70 Cents, März 42,90 Cents.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Paraffin: Lokoware war recht **gesucht** und **knapp** geworden. Auch für Abladungsware zeigte sich mehr Nachfrage. Die **Preise** blieben aber noch **unverändert** wie folgt: amerikanisches **Tafelparaffin,** 50/52° C, 14 bis 14,50 $, amerikanisches **Schuppenparaffin,** 50/52° C, 13,35 bis 13,75 $.

Ceresin war wie immer zu dieser Jahreszeit weniger gefragt. Man fordert: **Ceresin,** naturgelb, 88 bis 95 Rm., Ia weiß 90 bis 100 Rm., **Ozokerit-Ceresin,** naturgelb, 109 bis 171 Rm., Ia weiß 112 bis 193 Rm.

Ozokerit unverändert wie folgt: galizisches Rohozokerit, je nach Gradation, 30 bis 45 $, raffinierte naturgelbe Ware 172 bis 230 Rm., doppeltraffinierte weiße Ware 194 bis 270 Rm.

Bienenwachs: Die Marktlage zeigte **keine Veränderung,** ebensowenig die Preise. Bei ruhigem Bedarfsgeschäft werden gefordert: **Ostafrika** 184 bis 185 sh, **Benguela** 181 bis 182 sh, **Brasil** 191 bis 192 sh per cwt.

Karnaubawachs: Für greifbare Ware liegt zurzeit geringes Interesse vor, mehr dagegen für Abladungspartien, da man allgemein mit weiteren Preissteigerungen in den nächsten Monaten rechnet. Er werden zurzeit notiert: 172 bis 173 sh per cwt. für Lokoware und 173 bis 175 sh per cwt. für Abladungsware.

Japanwachs: Lokoware wieder fast vergriffen. Bezahlt wurde 92 bis 93 sh per cwt., kurz eintreffende Partien sind etwas billiger angeboten, etwa 88 bis 89 sh per cwt.

Für **Montanwachs** werden unverändert notiert: 55 Rm. per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und 50 Rm. per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind Importpreise, unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin), netto Kasse. Der Zoll beträgt zurzeit für Bienen- und Karnaubawachs 10 Rm., für Paraffin 13 Rm., für Japanwachs 15 Rm. per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Schlickum-Werke, Akt-Ges.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	24.	23.	22.	21.	20.	19. 7. 26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	19,10	18,85	18,75	18,80	18,50	18,70
August	18,30	17,68	17,87	17,96	17,75	17,67
September	17,84	17,60	17,52	17,61	17,40	17,32
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	18,89	18,53	18,31	18,34	18,21	—
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig	9,97	9,93	9,77	9,81	10,06	9,93
Juli	9,55	9,44	9,60	9,54	9,44	9,44
August	9,40	9,29	9,45	9,40	9,20	9,30
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
Juli	15,26	15,05	15,30	15,22	14,93	15,05
Oktober	15,10	14,90	15,15	15,10	14,88	14,85
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig	21,—	20,78	20,87	20,66	20,48	20,62

Baumwolle. Die **Nachfrage Nordamerikas** war etwas besser, die Stimmung im Laufe der Woche ziemlich stetig, die **Preise zogen** in beachtenswerter Weise **an.** Ungünstige Witterungsmeldungen begünstigten die Befestigung der Stimmung, wozu auch weiterer **Rückgang der sichtbaren Weltvorräte** auf 3,33 Mill. Ballen beitrug. Am **Bremer Markt** war das Geschäft ebenfalls recht lebhaft, wobei sofortige und nahe Lieferung aller Sorten bevorzugt waren. Nach dem amtlichen Bericht betrug Mitte Juli der durchschnittliche Stand der Baumwollfelder in Nordamerika 70,7 Prozent, wonach mit einem Ertrage von etwa 15,368 Mill. Ballen zu rechnen sein würde.

Jute. Kabelberichte von **Indien** über wohltuende Regenfälle drängten die Preise am englischen Markt in weichende Richtung. **London** notierte im Laufe der Woche für erste Sorten alter Ernte für Mai/Juni 40 £ bis 39 £ 15 sh, neuer Ernte, Juli, 37 £, August 33 £ bis 32 £ 10 sh, September 30 £ 10 sh bis 29 £ 5 sh, November/Dezember 29 £ 5 sh je ton.

Hanf. An den **englischen Märkten** stellte sich im Laufe der Woche **festere Stimmung** ein. Abgeber bedangen am **Londoner Markt** für **Manila,** August/Oktober, **J** 41 £, **K** 30 £ 5 sh, **L** 31 £ 10 sh, **M** 28 £, **Neuseeland,** high point fair, Juni/Juli, 33 £, fair 33 £ 10 sh je ton. Die **Manila-Ankünfte** der verflossenen Woche ergaben 26 000 Ballen, im Vorjahr 29 000 Ballen, die Schätzungen für diese und die nächste Woche gingen auf 29 000 und 26 000 Ballen.

Flachs. Von **Faserflachs** ist schleppender Absatz zu berichten. Der Preis für **Schwingflachs,** Qualität **I,** betrug 1,45 M, Qualität **II** 1,28 M, für veredeltes **Werg** 0,79 bis 1,09 M, für Schwingwerg 0,25 bis 0,75 M je 1 kg. **Bauernflächse** (ebenso Brechflachs) notierten entsprechend niedriger. Es wurden 32 800 kg nach dem Auslande verkauft.

Wolle. Auf den **Londoner Wollversteigerungen** wurden im allgemeinen ansehnliche Umsätze erzielt. **Merinowollen** im Schweiß und feine Sorten waren bei festen Preisen rege gefragt. Gute Kreuzzuchten im Schweiß fanden im zweiten Teil der Woche bessere Nachfrage, die Preise lagen hierfür gelegentlich 5 Prozent höher. **Deutschland** war meist **Hauptkäufer,** England kaufte mehr als zu Anfang, Frankreich hielt sich zurück.

Nr. 45 Berlin SW 19, den 6. August 1926 40. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 31. Juli 1926.

Die **Tendenz des Marktes** neigte diese Woche nach unten. Dies ist natürlich auf das Bestreben der Interessenten zurückzuführen, die **Restriktion von 20 Prozent** durchzudrücken, was ihnen aber nicht gelungen ist. Man muß nun die weitere Entwicklung abwarten, im Augenblick sind alle Märkte zurückhaltend, und es wird von London sowohl wie von New York ein schwächerer Markt gemeldet. **London** berichtet heute 20 d für loko Standards Käufer.

Das Geschäft bewegte sich am **Hamburger Markt** in normalen Grenzen. Die Umsätze waren zufriedenstellend. In London haben die stocks um 1128 tons zugenommen. Hier wurden prompte und auch spätere Termine gehandelt.

New York war gleichfalls mit Anfragen im Markt, und es wurden auch Abschlüsse getätigt, gehandelt wurden vorzugsweise Standards und braune Crepe.

Auch das deutsche Inland kam weiter mit Orders heraus, hauptsächlich für prompte oder nahe Ware. Abschlüsse kamen verschiedentlich zustande.

Das Geschäft mit Para dagegen kommt nicht von der Stelle, und es werden von drüben immer noch höhere Preise gefordert, als man hier zu zahlen gewillt ist; die Zufuhren drüben sind gering. Mäßige Umsätze wurden getätigt in Upriver Caucho Ball zu 11¾ bis 12 d, in hard cure fine zu 19 bis 19¼ d für August/September Abladung.

Notierungen ab Lager per lb. engl. netto sofortige Kasse:

Ia Latex **Crepe**	20¼—20	d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	20¼—20	d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	19¾—19½	d
Reine braune **Crepe**	19¼—19	d
Hard cure fine **Para**	19¼—19	d
Caucho **Ball**	12 —11¾	d
Surinam Blatt **Balata** Ia f. a. q.	3/3	sh
Venezuela Block **Balata** Ia f. a. q.	2/7½	sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Hamburger Kautschukterminmarkt.

Hamburg, den 3. August 1926.

Die inzwischen erfolgte Entscheidung über die nicht eingetretene Einschränkung der Exportquote hat auch an der Hamburger Kautschukterminbörse in den letzten Tagen **Abschwächungen** zur Folge gehabt.

Es lagen in der Mehrzahl **Verkaufsorders** vor, die am Ende der Berichtswoche, z. B. für den Monat August mit 3,60 und 3,55 M zur Ausführung gelangten.

Für die hinteren Monate war Kaufinteresse durchschnittlich zu Preisen von 3,75 M und zu Anfang der laufenden Woche zu 3,65 M.

Die heutigen Notierungen waren:

	Brief (Verkäufer)	Geld (Käufer)	bezahlt
August	3,55	3,45	3,55
September	3,60	3,50	3,55
Oktober	3,65	3,55	3,55
November	3,65	3,55	—
Dezember	3,60	3,55	3,55
Oktober/Dezember	3,65	3,50	—
Januar	3,70	3,60	—
Februar	3,70	3,60	3,65
März	3,75	3,60	—
Januar/März	3,76	3,60	—

Mitgeteilt von der Firma Jacob Hirsch A.-G., Hamburg, Makler an der Hamburger Kautschukterminbörse.

Londoner Wochenbericht.

London, den 31. Juli 1926.

Das **Kolonialministerium** gibt bekannt, daß die erlaubte Quote für die Ausfuhr von Standardgummi in Ceylon und Malaya für das Vierteljahr, das mit dem 1. August beginnt, auf **100 Prozent** festgesetzt ist.

Der **Gummipreis der letzten Woche** kam so scharf an die entscheidende Höhe heran, daß alles davon abhing, ob die Notierung des 30. Juli weit genug heruntergehen würde, um den Durchschnitt für das letzte Vierteljahr unter 1 sh 9 d per Pfund zu bringen. Bis Donnerstag Abend würde ⅛ Penny genügt haben, um entweder eine Reduktion der Ausfuhrquote oder die Beibehaltung der hundertprozentigen Ausfuhrerlaubnis zu sichern. Am Freitag schloß der Markt zu 1 sh 8⅛ d per Pfund, was den Durchschnitt auf 1 sh 9,001 d brachte. Bei einer Schlußnotierung von 1 sh 8 d wäre der Durchschnitt 1 sh 9 d gewesen. Wäre der Gummi am Schluß der Börse mit 1 sh 7⅞ d notiert worden, so hätte man einer Durchschnittsziffer von 1 sh 8,98 d gegenübergestanden, was eine Herabsetzung der erlaubten Ausfuhrquote auf 80 Prozent bedeutet haben würde. Ein viertel Penny per Pfund also war verantwortlich für die Festsetzung der Exportquantität von Gummi aus den britischen Dominions innerhalb der nächsten drei Monate.

An der **Londoner Gummibörse** rief diese Entwicklung der Dinge keine allzugroße Ueberraschung hervor. Verkäufer und andere Interessenten von Pflanzungsgummi verfolgten die Bewegungen des Marktes sehr genau, und als der Preis nicht genügend fiel, um einen Durchschnitt unter 1 sh 9 d zur Folge zu haben, war man sich darüber klar, daß keine Veränderung der bestehenden Ausfuhrquote eintreten würde. Die Entscheidung des Kolonialministeriums kam also nicht unerwartet.

Der **Markt der Woche** verlief wie folgt:

Dienstag, 27. Juli: Pflanzungssorten waren **fest**, aber ruhig. Erste **Crepe**, greifbar, erzielte de facto 1 sh 8 d per lb.; smoked **Sheets**, greifbar, erzielten de facto 1 sh 8¼ d, Juli 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8⅜ d, August 1 sh 8⅜ d bis 1 sh 8½ d, September 1 sh 8½ d bis 1 sh 8⅝ d, Oktober-Dezember 1 sh 8⅞ d bis 1 sh 9⅛ d, Januar-März 1 sh 9⅜ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt Crepe**, August-September, erzielte de facto 1 sh 8¼ d; September-Oktober 1 sh 8½ d cif. New York. **Parasorten** unverändert. Es kamen an in London in der letzten Woche 2323 Tonnen, es gingen ab 1195 Tonnen, was ein Lager von 27 680 Tonnen läßt, im Gegensatz zu 4014 Tonnen vor einem Jahr und 51 949 Tonnen im Jahre 1924.

Mittwoch, 28. Juli: Pflanzungssorten waren **fest.** Erste **Crepe**, greifbar, erzielte de facto 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8 d per lb., August 1 sh 8¼ d; September 1 sh 8½ d; smoked **Sheets**, greifbar, erzielte de facto 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8⅜ d; August 1 sh 8⅜ d bis 1 sh 8½ d September 1 sh 8½ d, Oktober-Dezember 1 sh 8¾ d bis 1 sh 9 d, Januar-März 1 sh 9¼ d bis 1 sh 9½ d. **Parasorten** ruhig und unverändert.

Donnerstag, 29. Juli: Pflanzungssorten waren **ruhig** und etwas leichter. Erste **Crepe**, greifbar, erzielte de facto 1 sh 8 d per lb; smoked **Sheets**, greifbar, 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8⅛ d, August 1 sh 8½ d bis 1 sh 8⅜ d, September 1 sh 8⅝ d bis 1 sh 8½ d; Oktober-Dezember 1 sh 8⅞ d bis 1 sh 8¾ d, Januar-März 1 sh 9¼ d. **Parasorten** waren ruhig; hard fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 8 d; **soft** zu ' sh 7 d; **ball** zu 1 sh ½ d.

Freitag, 30. Juli: Pflanzungssorten waren **fest.** Erste **Crepe**, greifbar, erzielte de facto 1 sh 8 d per lb., September 1 sh 8¼ d; smoked **Sheets**, greifbar und August 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8⅛ d, September 1 sh 8½ d bis 1 sh 8⅜ d, Oktober-Dezember 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8⅞ d, Januar-März 1 sh 9⅜ d bis 1 sh 9¼ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** smoked **Sheets**, Januar-Dezember erzielten de facto 1 sh 9½ d cif New York. **Parasorten** waren fest. Hard fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 8 d, **soft** zu 1 sh 7 d; **ball** zu 1 sh ½ d.

Nr. 45 Berlin SW 19, den 6. August 1926 40. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 31. Juli 1926.

Die **Tendenz des Marktes** neigte diese Woche nach unten. Dies ist natürlich auf das Bestreben der Interessenten zurückzuführen, die **Restriktion von 20 Prozent** durchzudrücken, was ihnen aber nicht gelungen ist. Man muß nun die weitere Entwicklung abwarten, im Augenblick sind alle Märkte zurückhaltend, und es wird von London sowohl wie von New York ein schwächerer Markt gemeldet. **London** berichtet heute 20 d für loko Standards Käufer.

Das Geschäft bewegte sich am **Hamburger Markt** in normalen Grenzen. Die Umsätze waren zufriedenstellend. In London haben die stocks um 1128 tons zugenommen. Hier wurden prompte und auch spätere Termine gehandelt.

New York war gleichfalls mit Anfragen im Markt, und es wurden auch Abschlüsse getätigt, gehandelt wurden vorzugsweise Standards und **braune** Crepe.

Auch das deutsche Inland kam weiter mit Orders heraus, hauptsächlich für prompte oder nahe Ware. Abschlüsse kamen verschiedentlich zustande.

Das Geschäft mit Para dagegen kommt nicht von der Stelle, und es werden von drüben immer noch höhere Preise gefordert, als man hier zu zahlen gewillt ist; die Zufuhren drüben sind gering. Mäßige Umsätze wurden getätigt in Upriver Caucho Ball zu 11¾ bis 12 d, in hard cure fine zu 19 bis 19¼ d für August/September Abladung.

Notierungen ab Lager per lb. engl. netto sofortige Kasse:

Ia Latex **Crepe**	20¼—20	d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	20¼—20	d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	19¾—19½	d
Reine braune **Crepe**	19¼—19	d
Hard cure fine **Para**	19¼—19	d
Caucho **Ball**	12 —11¾	d
Surinam Blatt **Balata** Ia f. a. q.	3/3	sh
Venezuela Block **Balata** Ia f. a. q.	2/7½	sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Hamburger Kautschukterminmarkt.

Hamburg, den 3. August 1926.

Die inzwischen erfolgte Entscheidung über die nicht eingetretene Einschränkung der Exportquote hat auch an der Hamburger Kautschukterminbörse in den letzten Tagen **Abschwächungen** zur Folge gehabt.

Es lagen in der Mehrzahl **Verkaufsorders** vor, die am Ende der Berichtswoche, z. B. für den Monat August mit 3,60 und 3,55 M zur Ausführung gelangten.

Für die hinteren Monate war Kaufinteresse durchschnittlich zu Preisen von 3,75 M und zu Anfang der laufenden Woche zu 3,65 M.

Die heutigen Notierungen waren:

	Brief (Verkäufer)	Geld (Käufer)	bezahlt
August	3,55	3,45	3,55
September	3,60	3,50	3,55
Oktober	3,65	3,55	3,55
November	3,65	3,55	—
Dezember	3,60	3,55	3,55
Oktober/Dezember	3,65	3,50	—
Januar	3,70	3,60	—
Februar	3,70	3,60	3,65
März	3,75	3,60	—
Januar/März	3,76	3,60	—

Mitgeteilt von der Firma Jacob Hirsch A.-G., Hamburg, Makler an der Hamburger Kautschukterminbörse.

Londoner Wochenbericht.

London, den 31. Juli 1926.

Das **Kolonialministerium** gibt bekannt, daß die erlaubte Quote für die Ausfuhr von Standardgummi in Ceylon und Malaya für das Vierteljahr, das mit dem 1. August beginnt, auf **100 Prozent** festgesetzt ist.

Der **Gummipreis der letzten Woche** kam so scharf an die entscheidende Höhe heran, daß alles davon abhing, ob die Notierung des 30. Juli weit genug heruntergehen würde, um den Durchschnitt für das letzte Vierteljahr unter 1 sh 9 d per Pfund zu bringen. Bis Donnerstag Abend würde ⅛ Penny genügt haben, um entweder eine Reduktion der Ausfuhrquote oder die Beibehaltung der hundertprozentigen Ausfuhrerlaubnis zu sichern. Am Freitag schloß der Markt zu 1 sh 8⅛ d per Pfund, was den Durchschnitt auf 1 sh 9,001 d brachte. Bei einer Schlußnotierung von 1 sh 8 d wäre der Durchschnitt 1 sh 9 d gewesen. Wäre der Gummi am Schluß der Börse mit 1 sh 7⅞ d notiert worden, so hätte man einer Durchschnittsziffer von 1 sh 8,98 d gegenübergestanden, was eine Herabsetzung der erlaubten Ausfuhrquote auf 80 Prozent bedeutet haben würde. Ein viertel Penny per Pfund also war verantwortlich für die Festsetzung der Exportquantität von Gummi aus den britischen Dominions innerhalb der nächsten drei Monate.

An der **Londoner Gummibörse** rief diese Entwicklung der Dinge keine allzugroße Ueberraschung hervor. Verkäufer und andere Interessenten von Pflanzungsgummi verfolgten die Bewegungen des Marktes sehr genau, und als der Preis nicht genügend fiel, um einen Durchschnitt unter 1 sh 9 d zur Folge zu haben, war man sich darüber klar, daß keine Veränderung der bestehenden Ausfuhrquote eintreten würde. Die Entscheidung des Kolonialministeriums kam also nicht unerwartet.

Der **Markt der Woche** verlief wie folgt:

Dienstag, 27. Juli: Pflanzungssorten waren **fest,** aber ruhig. Erste **Crepe,** greifbar, erzielte de facto 1 sh 8 d per lb.; smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 1 sh 8¼ d, Juli 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8⅜ d, August 1 sh 8⅜ d bis 1 sh 8½ d, September 1 sh 8½ d bis 1 sh 8⅝ d, Oktober-Dezember 1 sh 8⅞ d bis 1 sh 9⅛ d, Januar-März 1 sh 9⅜ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt Crepe,** August-September, erzielte de facto 1 sh 8¼ d; September-Oktober 1 sh 8½ d cif. New York. **Parasorten** unverändert. Es kamen an in London in der letzten Woche 2323 Tonnen, es gingen ab 1195 Tonnen, was ein Lager von 27 680 Tonnen läßt, im Gegensatz zu 4014 Tonnen vor einem Jahr und 51 949 Tonnen im Jahre 1924.

Mittwoch, 28. Juli: Pflanzungssorten waren **fest.** Erste **Crepe,** greifbar, erzielte de facto 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8 d per lb., August 1 sh 8¼ d; September 1 sh 8½ d; smoked **Sheets,** greifbar, erzielte de facto 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8⅜ d; August 1 sh 8⅜ d bis 1 sh 8½ d September 1 sh 8½ d, Oktober-Dezember 1 sh 8¾ d bis 1 sh 9 d, Januar-März 1 sh 9¼ d bis 1 sh 9½ d. **Parasorten** ruhig und unverändert.

Donnerstag, 29. Juli: Pflanzungssorten waren **ruhig** und etwas leichter. Erste **Crepe,** greifbar, erzielte de facto 1 sh 8 d per lb; smoked **Sheets,** greifbar, 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8⅛ d, August 1 sh 8½ d bis 1 sh 8⅜ d, September 1 sh 8⅝ d bis 1 sh 8½ d; Oktober-Dezember 1 sh 8⅞ d bis 1 sh 8¾ d, Januar-März 1 sh 9¼ d. **Parasorten** waren ruhig; hard fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 8 d; **soft** zu ' sh 7 d; **ball** zu 1 sh ½ d.

Freitag, 30. Juli: Pflanzungssorten waren **fest.** Erste **Crepe,** greifbar, erzielte de facto 1 sh 8 d per lb., September 1 sh 8¼ d; smoked **Sheets,** greifbar und August 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8⅛ d, September 1 sh 8½ d bis 1 sh 8⅜ d, Oktober-Dezember 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8⅞ d, Januar-März 1 sh 9⅜ d bis 1 sh 9¼ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** smoked **Sheets,** Januar-Dezember erzielten de facto 1 sh 9½ d cif New York. **Parasorten** waren fest. Hard fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 8 d, **soft** zu 1 sh 7 d; **ball** zu 1 sh ½ d.

Nr. 45 Berlin SW 19, den 6. August 1926 40. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 31. Juli 1926.

Die **Tendenz des Marktes** neigte diese Woche nach unten. Dies ist natürlich auf das Bestreben der Interessenten zurückzuführen, die **Restriktion von 20 Prozent** durchzudrücken, was ihnen aber nicht gelungen ist. Man muß nun die weitere Entwicklung abwarten, im Augenblick sind alle Märkte zurückhaltend, und es wird von London sowohl wie von New York ein schwächerer Markt gemeldet. **London** berichtet heute 20 d für loko Standards Käufer.

Das Geschäft bewegte sich am **Hamburger Markt** in normalen Grenzen. Die Umsätze waren zufriedenstellend. In London haben die stocks um 1128 tons zugenommen. Hier wurden prompte und auch spätere Termine gehandelt.

New York war gleichfalls mit Anfragen im Markt, und es wurden auch Abschlüsse getätigt, gehandelt wurden vorzugsweise Standards und **braune Crepe.**

Auch das deutsche Inland kam weiter mit Orders heraus, hauptsächlich für prompte oder nahe Ware. Abschlüsse kamen verschiedentlich zustande.

Das Geschäft mit Para dagegen kommt nicht von der Stelle, und es werden von drüben immer noch höhere Preise gefordert, als man hier zu zahlen gewillt ist; die Zufuhren drüben sind gering. Mäßige Umsätze wurden getätigt in Upriver Caucho Ball zu 11¾ bis 12 d, in hard cure fine zu 19 bis 19¼ d für August/September Abladung.

Notierungen ab Lager per lb. engl. netto sofortige Kasse:

Ia Latex **Crepe**	20¼—20	d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	20¼—20	d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	19¾—19½	d
Reine braune **Crepe**	19¼—19	d
Hard cure fine **Para**	19¼—19	d
Caucho **Ball**	12 —11¾	d
Surinam Blatt **Balata** Ia f. a. q.	3/3	sh
Venezuela Block **Balata** Ia f. a. q.	2/7½	sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Hamburger Kautschukterminmarkt.

Hamburg, den 3. August 1926.

Die inzwischen erfolgte Entscheidung über die nicht eingetretene Einschränkung der Exportquote hat auch an der Hamburger Kautschukterminbörse in den letzten Tagen **Abschwächungen** zur Folge gehabt.

Es lagen in der Mehrzahl **Verkaufsorders** vor, die am Ende der Berichtswoche, z. B. für den Monat August mit 3,60 und 3,55 M zur Ausführung gelangten.

Für die hinteren Monate war Kaufinteresse durchschnittlich zu Preisen von 3,75 M und zu Anfang der laufenden Woche zu 3,65 M.

Die heutigen Notierungen waren:

	Brief (Verkäufer)	Geld (Käufer)	bezahlt
August	3,55	3,45	3,55
September	3,60	3,50	3,55
Oktober	3,65	3,55	3,55
November	3,65	3,55	—
Dezember	3,60	3,55	3,55
Oktober/Dezember	3,65	3,50	—
Januar	3,70	3,60	—
Februar	3,70	3,60	3,65
März	3,75	3,60	—
Januar/März	3,76	3,60	—

Mitgeteilt von der Firma Jacob Hirsch A.-G., Hamburg, Makler an der Hamburger Kautschukterminbörse.

Londoner Wochenbericht.

London, den 31. Juli 1926.

Das **Kolonialministerium** gibt bekannt, daß die erlaubte Quote für die Ausfuhr von Standardgummi in Ceylon und Malaya für das Vierteljahr, das mit dem 1. August beginnt, auf **100 Prozent** festgesetzt ist.

Der **Gummipreis der letzten Woche** kam so scharf an die entscheidende Höhe heran, daß alles davon abhing, ob die Notierung des 30. Juli weit genug heruntergehen würde, um den Durchschnitt für das letzte Vierteljahr unter 1 sh 9 d per Pfund zu bringen. Bis Donnerstag Abend würde ⅛ Penny genügt haben, um entweder eine Reduktion der Ausfuhrquote oder die Beibehaltung der hundertprozentigen Ausfuhrerlaubnis zu sichern. Am Freitag schloß der Markt zu 1 sh 8⅛ d per Pfund, was den Durchschnitt auf 1 sh 9,001 d brachte. Bei einer Schlußnotierung von 1 sh 8 d wäre der Durchschnitt 1 sh 9 d gewesen. Wäre der Gummi am Schluß der Börse mit 1 sh 7⅞ d notiert worden, so hätte man einer Durchschnittsziffer von 1 sh 8,98 d gegenübergestanden, was eine Herabsetzung der erlaubten Ausfuhrquote auf 80 Prozent bedeutet haben würde. Ein viertel Penny per Pfund also war verantwortlich für die Festsetzung der Exportquantität von Gummi aus den britischen Dominions innerhalb der nächsten drei Monate.

An der **Londoner Gummibörse** rief diese Entwicklung der Dinge keine allzugroße Ueberraschung hervor. Verkäufer und andere Interessenten von Pflanzungsgummi verfolgten die Bewegungen des Marktes sehr genau, und als der Preis nicht genügend fiel, um einen Durchschnitt unter 1 sh 9 d zur Folge zu haben, war man sich darüber klar, daß keine Veränderung der bestehenden Ausfuhrquote eintreten würde. Die Entscheidung des Kolonialministeriums kam also nicht unerwartet.

Der **Markt der Woche** verlief wie folgt:

Dienstag, 27. Juli: Pflanzungssorten waren **fest**, aber ruhig. Erste **Crepe,** greifbar, erzielte de facto 1 sh 8 d per lb.; smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 1 sh 8¼ d, Juli 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8⅜ d, August 1 sh 8⅜ d bis 1 sh 8½ d, September 1 sh 8½ d bis 1 sh 8⅝ d, Oktober-Dezember 1 sh 8⅞ d bis 1 sh 9⅛ d, Januar-März 1 sh 9⅜ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt Crepe,** August-September, erzielte de facto 1 sh 8¼ d; September-Oktober 1 sh 8½ d cif. New York. **Parasorten** unverändert. Es kamen an in London in der letzten Woche 2323 Tonnen, es gingen ab 1195 Tonnen, was ein Lager von 27 680 Tonnen läßt, im Gegensatz zu 4014 Tonnen vor einem Jahr und 51 949 Tonnen im Jahre 1924.

Mittwoch, 28. Juli: Pflanzungssorten waren **fest.** Erste **Crepe,** greifbar, erzielte de facto 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8 d per lb., August 1 sh 8¼ d; September 1 sh 8½ d; smoked **Sheets, greifbar,** erzielte de facto 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8⅜ d; August 1 sh 8⅜ d bis 1 sh 8½ d September 1 sh 8½ d, Oktober-Dezember 1 sh 8¾ d bis 1 sh 9 d, Januar-März 1 sh 9¼ d bis 1 sh 9½ d. **Parasorten** ruhig und unverändert.

Donnerstag, 29. Juli: Pflanzungssorten waren **ruhig** und etwas leichter. Erste **Crepe,** greifbar, erzielte de facto 1 sh 8 d per lb; smoked **Sheets,** greifbar, 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8⅛ d, August 1 sh 8½ d bis 1 sh 8⅜ d, September 1 sh 8⅝ d bis 1 sh 8½ d; Oktober-Dezember 1 sh 8⅞ d bis 1 sh 8¾ d, Januar-März 1 sh 9¼ d. **Parasorten** waren ruhig; hard fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 8 d; **soft** zu 1 sh 7 d; **ball** zu 1 sh ½ d.

Freitag, 30. Juli: Pflanzungssorten waren **fest.** Erste **Crepe,** greifbar, erzielte de facto 1 sh 8 d per lb., September 1 sh 8¼ d; smoked **Sheets,** greifbar und August 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8⅛ d, September 1 sh 8½ d bis 1 sh 8⅜ d, Oktober-Dezember 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8⅞ d, Januar-März 1 sh 9⅜ d bis 1 sh 9¼ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** smoked **Sheets,** Januar-Dezember erzielten de facto 1 sh 9½ d cif New York. **Parasorten** waren fest. Hard fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 8 d, **soft** zu 1 sh 7 d; **ball** zu 1 sh ½ d.

Sonnabend, 31. Juli: Pflanzungssorten schlossen **fest** und etwas niedriger. Smoked **Sheets,** greifbar und August erzielten de facto 1 sh 8 1/8 d per lb., September 1 sh 8½ d bis 1 sh 8 3/8 d, Oktober-Dezember 1 sh 8 7/8 d bis 1 sh 8 5/8 d, Januar-März 1 sh 9¼ d bis 1 sh 9 1/8 d. **Para**sorten unverändert; hard **fine,** greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 8 d, **soft** zu 1 sh 7 d, **ball** zu 1 sh ½ d. Die endgültige **Durchschnittsziffer** für das heute beendete Beschränkungsquartal beträgt 1 sh 9,001 d.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 30. Juli 1926.

Der **Umsatz** beschränkte sich fast ausschließlich auf greifbare Partien, besonders **Sheets,** und weniger Crepe. Die **Preise** blieben so gut wie unverändert. Das Hauptinteresse war konzentriert auf den Tagespreis von loko Sheets in London, da man hoffte, daraus schließen zu können, ob 20 Prozent „Restriktion" für August/Oktober vorgeschrieben werden wird oder nicht. Die Ungewißheit blieb aber bis zum letzten Augenblick bestehen.

Die Stimmung am Schluß ist stetig zu folgenden Preisen:

Loko Hevea **Crepe**	1,10 fl.	Loko Hevea **Sheets**	1,11 fl.
Juli/September	1,12½ fl.		
Oktober/Dezember	1,15½ fl.		
Januar/März	1,18½ fl.		

Joosten & Janssen.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 2. August 1926.

Dienstag, 27. Juli: Smoked **Sheets** Verkäufer waren ½ Cent höher für greifbar bei 41¼ Cents; ¼ Cent höher für August bei 41½ Cents und ½ Cent höher für August-September bei 41¾ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¼ Cent höher für greifbar bei 41¼ Cents, unverändert für August bei 41½ Cents und ¼ Cent höher für August-September bei 41¾ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren unverändert bei 10 Punkten höher. Juli 41,20 Cents, September 41,50 Cents, Dezember 42,40 Cents, Januar 42,70 Cents, März 43 Cents.

Mittwoch, 8. Juli: Smoked **Sheets** Verkäufer waren ¼ Cent niedriger für greifbar bei 41 Cents, ½ Cent niedriger für August bei 41 Cents und ¼ Cent niedriger für August-September bei 41½ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 41¼ Cents, ¼ Cent niedriger für August bei 41¼ Cents und unverändert für August-September bei 41¾ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 15 Punkte niedriger bis 20 Punkte höher. Juli 41,20 Cents, September 41,60 Cents, Dezember 42,25 Cents, Januar 42,80 Cents, März 43,20 Cents.

Donnerstag, 29. Juli: Smoked **Sheets** Verkäufer waren ¾ Cent niedriger für greifbar bei 40¼ Cents, ½ Cent niedriger für August bei 40½ Cents und ¾ Cent niedriger für August-September bei 40¾ Cents. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¾ Cent niedriger für greifbar bei 40½ Cents, ½ Cent niedriger für August bei 40¾ Cents und ¾ Cent niedriger für August-September bei 41 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 40 bis 15 Punkte niedriger. September 41,20 Cents, Dezember 42,10 Cents, Januar 42,50 Cents, März 43 Cents.

Freitag, 30. Juli: Smoked **Sheets** Verkäufer waren 1 Cent höher für greifbar bei 41¼ Cents, 1¼ Cents höher für August bei 41¾ Cents und 1¼ Cents höher für August-September bei 42 Cents. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¾ Cents höher für greifbar bei 41¼ Cents und 1 Cent höher für August und August-September bei 41¼ Cents bzw. 42¾ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 bis 40 Punkte höher. September 41,30 Cents, Dezember 42,20 Cents, Januar 42,90 Cents, März 43,10 Cents.

Sonnabend, 31. Juli: Smoked **Sheets** Verkäufer waren 2¼ Cents niedriger für greifbar bei 39 Cents; 2¾ Cents niedriger für August bei 39 Cents und 2½ Cents niedriger für August-September bei 39½ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 2¼ Cents niedriger für greifbar bei 39 Cents, 2¾ Cents niedriger für August bei 39 Cents und 2½ Cents niedriger für August-September bei 39½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 180 bis 150 Punkte niedriger. September 39,50 Cents, Dezember 40,70 Cents, Januar 41,10 Cents, März 41,30 Cents.

Montag, 2. August: Smoked **Sheets** Verkäufer waren ½ Cent höher bis unverändert und erste Latex **Crepe** Verkäufer ½ Cent höher bis unverändert. Smoked **Sheets,** greifbar 39½ Cents, August 39 Cents, August-September 39½ Cents. Erste Latex **Crepe,** greifbar 39½ Cents, August 39 Cents, August-September 39½ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 70 bis 50 Punkte niedriger. September 38,80 Cents, Dezember 40 Cents, Januar 40,40 Cents, März 40,80 Cents.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	31.	30.	29.	28.	27.	26.7.26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig . .	19,05	19,15	19,35	19,35	19,15	19,20
August . . .	18,16	18,16	18,17	18,30	17,98	18,35
September . .	17,75	17,75	17,95	17,85	17,70	17,85
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig . .	18,63	18,57	18,69	18,73	18,81	19,—
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig . .	—	10,02	10,13	10,10	10,11	10,04
Juli	—	—	9,78	9,62	9,71	9,71
August . . .	—	9,59	9,60	9,48	9,95	9,57
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
August . . .	—	15,50	15,55	15,20	15,30	15,42
Oktober . . .	—	15,20	15,25	15,15	15,15	15,27
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig . .	21,20	21,39	21,37	21,20	21,36	21,25

Baumwolle. Die Stimmung am Weltmarkt war überwiegend **fest,** am Schluß der Woche jedoch etwas schwächer. Nach zunächst **reger** Kauflust an den nordamerikanischen Märkten nahmen **Käufer abwartende** Haltung ein. Vereinzelte Glattstellungen der **Hochspekulanten** drückten auf die Preise. Der **sichtbare Weltvorrat** verminderte sich weiter von 3,33 Mill. Ballen auf 3,176 Mill. Ballen. Am **Bremer Baumwollmarkt** war die Nachfrage für einheimische Rechnung nach Ware für sofortige und nahe Lieferung wiederum lebhaft, am Schluß der Woche jedoch ruhiger.

Jute. Am **englischen Markt** wurden im Laufe der Woche ansehnliche Umsätze abgeschlossen. Zu Beginn der Woche neigten auf Verkaufsdruck hin die Preise wieder etwas nach unten, das vorhandene Angebot wurde jedoch schnell aufgenommen, später befestigte sich die Stimmung. **London** notierte für erste Sorten neuer Ernte **Juli 35 £,** August 30 £ bis 30 £ 5 sh, September **28 £** bis **28 £ 15 sh,** Oktober 27 £ 15 sh bis 28 £, November 27 £ 7 sh 6 d bis 28 £ 1 t.

Hanf. Am **englischen Markt** war die Stimmung im Laufe der Woche fester. Abgeber notierten in London für August-Oktober **J** 41 £ 10 sh, **K** 31 £ 10 sh, **L** 32 £ 10 sh, **M** 28 £ 10 sh, Neu-Seeland, high point fair, Juni-Juli, 36 £, fair 34 £ 1 t. Die **Manila-Ankünfte** der vergangenen Woche wurden mit 27 000 Ballen ausgewiesen gegen 26 000 Ballen im Vorjahr und für diese und nächste Woche auf je 26 000 Ballen geschätzt.

Flachs. Die Marktlage war im großen und ganzen unverändert. Besondere Mitteilungen lagen nicht vor.

Wolle. Auf den Londoner Wollversteigerungen lag auch in verflossener Woche rege Nachfrage vor. Gut gefragt waren beste schweißige Kreuzzuchten und feinste gewaschene **Merinos,** die volle Tagespreise erzielten. Der Umfang der bei der vierten Reihe der diesjährigen Wollversteigerungen getätigten Rückverkäufe erregte jedoch allgemeine Aufmerksamkeit. Aus den Rückangeboten der Vereinigten Staaten wird auf beginnende **Schwäche des amerikanischen Marktes** geschlossen. Der Londoner Rohwollhandel rechnet damit, daß bei Einschränkung der Kauftätigkeit durch Frankreich als Folge der Währungsstabilisierung in Zukunft Deutschland in steigendem Maße als Käufer auftreten wird.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 7. Aug. 1926.

Nachdem zu Anfang der Woche der Markt entschieden eine **weichende Tendenz** zeigte und wir auf 18¼ d für loko zurückgingen, ist in den letzten Tagen eine Besserung eingetreten und meldete London gestern 18½ d buyers slightly firmer. Die Verkäufer verhalten sich erstmal abwartend. Sie kommen nicht mit Offerten heraus resp. fordern zu hohe Preise. Aber auch Käufer halten zurück, da sie zu der Lage kein Vertrauen haben.

Das **Geschäft** in dieser Woche ist als gut zu bezeichnen, es fanden **gute Umsätze** statt. Gehandelt wurden so ziemlich alle Qualitäten, Standards, braune Crepe sowie Blankets. In **London** haben die Stocks seit Ende Mai zum ersten Mal wieder abgenommen und zwar um 94 tons.

Auch **New York** war wieder mit Anfragen im Markt, es wurden verschiedentlich Abschlüsse getätigt, ebenso zeigte das deutsche Inland weiter Interesse.

Der Umsatz in Parasorten war nur gering, es wurde hard fine loko zu 18¼ d gehandelt, Upriver Caucho Ball zu 11½ d. Auf Abladung ist unter 18½ bis 19 d resp. 11½ bis 11¾ d nichts zu haben.

Notierungen ab Lager per lb engl. netto sofortige Kasse:

		Vorwoche
Ia Latex **Crepe**	20 —18½ d	20¼—20 d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	20 —18½ d	20¼—20 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	19½—18 d	19¾—19½ d
Reine braune **Crepe**	19 —17½ d	19¼—19 d
Hard cure fine **Para**	19 —18½ d	19¼—19 d
Caucho **Ball**	11¾—11½ d	12 —11¾ d
Surinam Blatt **Balata** Ia f. a. q.	3/2 sh	3/3 sh
Venezuela Block **Balata** Ia f. a. q.	2/6 sh	2/7½ sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Hamburger Kautschuk-Terminmarkt.

Hamburg, den 10. August 1926.

Die **Tendenz im Hamburger Kautschuk-Terminmarkt** war Anfang der vorigen Woche stark **abgeschwächt**, so daß Schwankungen von durchschnittlich 25—30 Pf. per kg innerhalb von zwei Tagen eintraten. Da die **Spekulation** dieses ausnutzte, wurden erhebliche Umsätze getätigt. Das Ende der vorigen Woche brachte infolge von Deckungskäufen wieder eine **stetigere Tendenz**, die sich auch Anfang der laufenden Woche fortsetzte.

Die **heutigen** Notierungen waren:

	Brief (Verkäufer)	Geld (Käufer)
August	3,55	3,45
September	3,55	3,45
Oktober	3,55	3,45
November	3,55	3,45
Dezember	3,55	3,45
Oktober/Dezember	3,55	3,45
Januar	3,60	3,50
Februar	3,60	3,50
März	3,65	3,55
Januar/März	3,60	3,50

Mitgeteilt von der Firma Jacob Hirsch A.-G., Hamburg, Makler an der Hamburger Kautschukterminbörse.

Londoner Wochenbericht.

London, den 9. August 1926.

Mittwoch, 4. August. Pflanzungssorten waren leichter bei freierem Angebot und wenig Nachfrage. Der **Markt** schloß mit Werten **etwas höher** als die niedrigsten Notierungen des Tages. Smoked **Sheets,** greifbar, erzielte de facto 1 sh 7¾ d bis 1 sh 7 d per lb; August 1 sh 8 d bis 1 sh 7 d; September 1 sh 8 d bis 1 sh 7¼ d; Oktober bis Dezember 1 sh 8½ d bis 1 sh 7½ d; Januar-März 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8 d. **Para**sorten waren leichter. Hard fine, greifbar wurde offeriert zu 1 sh 7½ d; **soft** zu 1 sh 7 d; **ball** zu 1 sh ½ d. Es kamen an in London in der letzten Woche 1600 tons; es gingen ab 1694 tons, so daß ein Lager von 27 766 tons verbleibt, im Gegensatz zu 4282 tons vor einem Jahr und 51 829 tons im Jahre 1924.

Donnerstag, 5. August. Pflanzungssorten eröffneten leicht bei Verkaufsdruck und ungünstigen amerikanischen Berichten, schlossen aber mit einem festeren Ton. Smoked **Sheets,** greifbar und August erzielte de facto 1 sh 6¼ d bis 1 sh 6⅝ d; September 1 sh 6½ d bis 1 sh 6¾ d; September 1 sh 6½ d bis 1 sh 6¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 6¾ d bis 1 sh 7¼ d; Januar-März 1 sh 7¼ d bis 1 sh 7⅝ d; Januar-Dezember 1927 1 sh 8¼ d. **Para**sorten lustlos; hard fine, greifbar wurde offeriert zu 1 sh 7¼ d, **soft** zu 1 sh 6½ d; **ball** zu 1 sh.

Freitag, 6. August. Pflanzungssorten eröffneten **ruhig** und leichter, die Nachfrage wurde späterhin aber größer und der Markt schloß fester. Smoked **Sheets,** greifbar und August erzielten de facto 1 sh 6½ d bis 1 sh 7 d per lb; September 1 sh 6¾ d bis 1 sh 7⅛ d; Oktober-Dezember 1 sh 7⅛ d bis 1 sh 7½ d; Januar-März 1 sh 7⅜ d bis 1 sh 7⅞ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt,** smoked Sheets, August, erzielten de facto 1 sh 6¾ d cif New York. **Para**sorten leichter; hard fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 7 d; soft zu 1 sh 6½ d.

Sonnabend, 7. August. Pflanzungssorten erlebten eine größere Nachfrage und Werte wurden fester. Erste **Crepe,** greifbar erzielte de facto 1 sh 6⅜ d bis 1 sh 7 d per lb; smoked **Sheets,** greifbar und August 1 sh 7 d bis 1 sh 7⅜ d, September 1 sh 7¼ d bis 1 sh 7⅜ d; Oktober-Dezember 1 sh 7⅝ d bis 1 sh 8 d; Januar-März 1 sh 7⅞ d bis 1 sh 8½ d. **Para**sorten lustlos. Hard fine, greifbar wurde offeriert zu 1 sh 6¾ d; **soft** zu 1 sh 6½ d; **ball** zu 1 sh.

Montag, 9. August: Pflanzungssorten waren **fest,** aber etwas unregelmäßig. Smoked **Sheets,** greifbar und August erzielten de facto 1 sh 7⅝ d bis 1 sh 7⅞ d per lb.; September 1 sh 7¾ d bis 1 sh 8 d; Oktober-Dezember 1 sh 8 d bis 1 sh 8¼ d; Januar-März 1 sh 8⅜ d bis 1 sh 8⅝ d. **Parasorten** unverändert. Hard fine, greifbar wurde offeriert zu 1 sh 6¾ d; soft zu 1 sh 6½ d; **ball** zu 1 sh.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 9. August 1926.

Dienstag, 3. August. Smoked **Sheets** Verkäufer waren ½ Cents niedriger für greifbar bei 39 Cents, ¼ Cent höher für August bei 39¼ Cents und ¼ Cent höher für August-September bei 39¾ Cents. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¼ Cent niedriger für greifbar bei 39¼ Cents und ½ Cent höher für August u. August-September bei 39½ Cents resp. 40 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren unverändert bis 30 Punkte höher; August 38,20; September 39,00; Dezember 40,00; März 41,10; Mai 42,00.

Mittwoch, 4. August. Smoked **Sheets** Verkäufer waren 1¼ Cents niedriger für greifbar bei 37¾ Cents, 1½ Cents niedriger für August bei 37¾ Cents und 1¾ Cents niedriger für August-September

bei 38 Cents. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 1¼ Cents niedriger für greifbar bei 38 Cents, 1½ Cents niedriger für August bei 38 Cents und 1¾ Cents niedriger für August-September bei 38¼ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 70 bis 120 Punkte niedriger. August 37,50; September 37,90; Dezember 39,00; März 40,10; Mai 40,80 Cents.

Donnerstag, 5. August. Smoked **Sheets** Verkäufer waren 1 Cent niedriger für greifbar und August bei 36¾ Cents und ¾ Cent niedriger für August-September bei 37¼ Cents. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 1 Cent niedriger für greifbar und August bei 37 Cents und ¾ Cent niedriger für August-September bei 37½ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 100 bis 80 Punkte niedriger. August 36,50; September 37,00; Dezember 38,20; März 39,30; Mai 39,80.

Freitag, 6. August. Smoked **Sheets** Verkäufer waren ½ Cent höher für greifbar bei 37¼ Cents, ¾ Cent höher für August bei 37½ Cents und ¾ Cent höher für August-September bei 38 Cents. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cents höher für greifbar bei 37½ Cents und ¾ Cent höher für August und August-September bei 37¾ Cents resp. 38¼ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 50 bis 80 Punkte höher. August 37,00 Cents; September 37,80; Dezember 38,70; März 40,00; Mai 40,50.

Sonnabend, 7. August. Smoked **Sheets** Verkäufer waren 1¼ Cents höher für greifbar bei 38½ Cents und 1 Cent höher für August und August-September bei 38½ Cents resp. 39 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 1 Cent höher für greifbar bei 38½ Cents und ¾ Cent höher für August bei 38½ Cents und August-September bei 39 Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 90 bis 150 Punkte höher. August 38,10; September 38,70; Dezember 40,20; März 41,00; Mai 41,50.

Montag, 9. August: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert bei 38½ Cents für greifbar und August und 39 Cents für August-September.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren unverändert bis 40 Punkte niedriger. August 37,90; September 38,70; Dezember 40,10; März 40,70; Mai 41,10.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 6. August 1926.

Die offizielle Mitteilung betreffs „Restriktion" hat einen ziemlich **starken Preissturz** verursacht, wobei Käufer sich abseits hielten.

Nur im Terminmarkt wurde das starke Angebot zu den fallenden Preisen besser aufgenommen. Der Umsatz war daher befriedigend.

Zuletzt schlug die Stimmung gänzlich um, Verkäufer zogen sich schnell zurück und es kam **gute Kauflust**, besonders für greifbare oder nahe Ware. Nachdem anfangs der Woche 99 Cents für loko Crepe verlangt wurden, bezahlt man heute 103 Cents. Der Schluß ist fest zu folgenden Preisen:

Loko Hevea Crepe 1,03 fl., Oktober-Dezember 1,08 fl., Januar-März 1,10 fl.; Loko Hevea Sheets 1,04 fl.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 10. August 1926.

Paraffin: Das Geschäft war etwas lebhafter, besonders in greifbarer und kurz eintreffender Ware, die dadurch knapp geworden ist. Auch **Amerika** meldet festeren Markt. Die Notierungen lauten noch unverändert wie folgt: amerikan. Tafelparaffin, 50/52° C, 14,— bis 14,50 $, amerikan. Schuppenparaffin, 50/52° C, 13,35 bis 13,50 $.

Ceresin: Bei ruhigem Bedarfsgeschäft forderte man: **Ceresin,** naturgelb, 88,— bis 95,— Rm., **Ceresin,** la weiß, 90,— bis 100,— Rm., **Ozokerit**-Ceresin, naturgelb, 109,— bis 171,— Rm., **Ozokerit**-Ceresin, la weiß, 112,— bis 193,— Rm.

Ozokerit: Keine Veränderung der Marktlage. Notierungen: galiz. Rohozokerit, je nach Gradation, 30,— bis 45,— $, raffinierte naturgelbe Ware 172,— bis 230,— Rm., doppeltraffinierte weiße Ware 194,— bis 270,— Rm.

Bienenwachs: Die Nachfrage hat etwas nachgelassen. Die Preise sind für greifbare und kurz eintreffende Ware wie folgt: **Ostafrika** 182/183, **Benguella** 180/181, **Brasil** 190/191 sh per cwt.

Karnaubawachs: Abladungsware, besonders spätere Termine, liegen sehr fest im Preise. Auch für Lokoware werden bei stärkerer Nachfrage höhere Forderungen gestellt. Es wird zurzeit notiert: 173/175 sh per cwt. für Lokoware; 175/178 sh per cwt. für Abladungsware.

Japanwachs: Keine Veränderung der bestehenden festen Marktlage. Lokoware etwa 90/92 sh per cwt., kurz eintreffende 88/90 sh per cwt.

Für **Montanwachs** wird unverändert gefordert: 55,— Rm. per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und 50,— Rm. per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind Importpreise, unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt zurzeit für Bienen- und Karnaubawachs 10,— Rm., für Paraffin 13,— Rm., für Japanwachs 15,— Rm. per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	7.	6.	5.	4.	3.	2.8.26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig . .	18,75	18,85	18,75	18,70	19,15	19,20
August . . .	17,60	17,70	17,75	18,45	18,15	18,20
September . .	17,30	17,43	17,30	17,35	17,71	17,77
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig . .	18,23	18,27	18,18	18,10	18,59	18,67
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig . .	9,84	9,74	9,80	10,02	10,04	—
August . . .	9,37	9,42	9,29	9,47	9,54	—
September .	9,29	9,38	9,20	9,37	9,46	—
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
August . . .	15,10	15,10	15,—	15,25	15,45	—
Oktober . . .	15,05	15,05	14,95	15,25	15,35	—
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig . .	21,13	20,79	20,77	21,19	21,25	21,19

Baumwolle. Die Lage am Weltmarkt erfuhr im Laufe der Woche weitere Entspannung, während am **Bremer Baumwollmarkt** die Stimmung in der zweiten Wochenhälfte erneut sich befestigte. Sichtbar vorrätig waren Ende der Woche am Weltmarkt 3,055 Mill. Ballen gegen 3,176 Mill. Ballen in der Vorwoche. Am Bremer Markt hielt lebhafte Nachfrage nach Ware für sofortige und für nahe Lieferung unverändert an.

Jute. Der englische Markt war zeitweise unregelmäßig, im allgemeinen ruhig bei mäßig großen Geschäften. **London** bedang im Laufe der Woche für erste Sorten nach dem Kontinent, August 28 £ 15 sh bis 29 £, September 27 £ 5 sh bis 27 £, Oktober 26 £ 15 sh bis 26 £ 12 sh 6 d, November und Dezember 26 £ 15 sh bis 26 £ 10 sh per 1 ton.

Hanf. Die Marktlage in England hat sich weiter befestigt. Abgeber forderten am Londoner Markt für **Manila,** Juli/August, **J** 43 £, **K** 33 £, **L** 34 £, **M** 30 £, Neu-Seeland, high point fair, Juni/Juli, 37 £, fair, 35 £ je 1 ton, die **Manila-Ankünfte** vergangener Woche umfaßten 18 000 Ballen, im Vorjahr 22 000 Ballen. Sie wurden für diese und die nächste Woche auf 24 000 Ballen und 26 000 Ballen geschätzt.

Flachs. Die Witterung im Hauptanbaugebiet Schlesien war der weiteren Entwicklung des Flachses ungünstig, die Qualität ließ allgemein zu wünschen übrig. Im Durchschnitt darf nur mit einer **Mittelernte** gerechnet werden.

Faserflachs. Der Umsatz in Schwingflachs war gering. Schwingflachs, Qualität **I,** kostete 1,43 M, Qualität **II** 1,29 M, veredeltes **Werg** 0,80 M bis 1,12 M, Schwingwerg 0,30 M bis 0,75 M je 1 kg. **Bauernflächse** (ebenso Brechflachs) stellten sich entsprechend niedriger. Nach dem Auslande wurden 17 000 kg Werg verkauft.

Wolle. Die Kauflust während der Londoner Wollversteigerungen war recht lebhaft. Besonders umfangreich waren die Käufe für Rechnung Deutschlands, das starkes Interesse für gutgewachsene Merinos zeigte. Feine Kreuzzuchten wurden von deutscher Seite ebenfalls flott abgenommen. Auch für südamerikanische Wollen bekundete Deutschland großes Interesse, dagegen war die deutsche Nachfrage nach Garnen gering und der Wettbewerb um die wenigen deutschen Aufträge sehr scharf; 64er Kette erbrachte 48 bis 49 d, 56er Kette 30 bis 31 d, 50er Kette 24 bis 25 d.

Nr. 47 Berlin SW 19, den 20. August 1926 40. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 14. August 1926.

Die Ende der vorigen Woche einsetzende **Besserung des Marktes** hat diese Woche angehalten. Wir sind heute auf 19½ d für loko Standards angelangt. Diese Festigkeit ist aber wahrscheinlich auf die Gerüchte zurückzuführen, die über eine in kurzem zu erwartende Ankündigung des **Colonial Office** über eine **Neuveranlagung** (reassessment) **der Produktionsmöglichkeit** der Plantagen im Umlauf sind. Im Moment sind mehr Käufer als Verkäufer vorhanden, die letzteren wollen erstmal die Entwicklung der Dinge abwarten.

Das **Geschäft** war diese Woche recht gut. Umsätze fanden in allen möglichen Qualitäten statt, sowohl in prompter Ware wie auch auf Lieferung. Die **Londoner Stocks** haben um 206 tons zugenommen.

Sowohl **New York** als auch das deutsche Inland waren mit Orders im Markt. Infolgedessen kamen **umfangreiche Abschlüsse** zustande.

In **Para-Sorten** war das Geschäft nicht bedeutend, das liegt aber an dem **Mangel an Angeboten** von drüben und an den hohen Preisen, die New York dort bezahlt, zu letzteren kann man sich hier noch nicht aufschwingen. Gehandelt wurde hard cure fine loko zu 18½ d, Upriver Caucho Balls zu 11½ bis 11¾ d, der **Preis auf Abladung** ist 19½ resp. 12⅛ bis 12¼ d.

Notierungen ab Lager per lb. engl. netto sofortige Kasse:

		Vorwoche
Ia Latex **Crepe**	18½—19½ d	20 —18½ d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	18½—19½ d	20 —18½ d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	18 —19 d	19½—18 d
Reine braune **Crepe**	17½—18½ d	19 —17½ d
Hard cure fine **Para**	11½—12¼ d	19 —18½ d
Surinam Blatt **Balata** Ia f. a. q.	3/2 sh	3/2 sh
Venezuela Block **Balata** Ia f. a. q.	2/4 sh	2/6 sh

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Hamburger Kautschukterminmarkt.

Hamburg, den 17. August 1926.

Die **Preise** an der Hamburger Kautschuk-Terminbörse zeigten am Anfang und in der Mitte der vergangenen Woche **keine wesentlichen Schwankungen**. Gegen Ende der Woche trat eine zuversichtliche Stimmung ein, so daß beispielsweise für November 3,60 M bezahlt wurde. Anfang der laufenden Woche setzte sich diese Stetigkeit fort und hatte eine Vergrößerung des Reports zur Folge.

Die heutigen Notierungen waren:

	Brief (Verkäufer)	Geld (Käufer)	bezahlt
August	3,65	3,55	—
September	3,60	3,55	—
Oktober	3,60	3,55	—
November	3,70	3,60	—
Dezember	3,70	3,65	—
Oktober/Dezember	3,70	3,60	—
Januar	3,75	3,65	—
Februar	3,75	3,70	—
März	3,80	3,75	3,75
Januar/März	3,80	3,70	—

Mitgeteilt von der Firma Jacob Hirsch A.-G., Hamburg, Makler an der Hamburger Kautschukterminbörse.

Londoner Wochenbericht.

London, den 16. August 1926.

Dienstag, 10. August: Pflanzungssorten waren leichter und schlossen **lustlos** und ungefähr ¾ d per lb. niedriger. Erste **Crepe,** greifbar und August, erzielte de facto 1 sh 7 d. September 1 sh 7⅜ d bis 1 sh 7¼ d; smoked **Sheets,** greifbar und August, 1 sh 7½ d bis 1 sh 7 d; September 1 sh 7¾ d bis 1 sh 7¼ d; Oktober 1 sh 8 d bis 1 sh 7⅜ d; Oktober-Dezember 1 sh 8⅛ d bis 1 sh 7½ d; Januar-März 1 sh 8½ d bis 1 sh 8 d. Auf dem **Verschiffungsmarkt,** smoked Sheets, August, erzielten de facto 1 sh 7¼ d; August-September 1 sh 6¾ d cif New York. **Para**sorten **fest;** hard fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 7 d; **soft** zu 1 sh 6¾ d. Es kamen im Laufe der vergangenen Woche in London an 1347 tons; es gingen ab 1141 tons, so daß das **Lager** jetzt 27 972 tons beträgt im Gegensatz zu 4576 tons vor einem Jahr und 51 409 tons im Jahre 1924.

Mittwoch, 11. August: Pflanzungssorten eröffneten ruhig, schlossen aber fester. Smoked **Sheets,** greifbar und August, erzielten de facto 1 sh 6⅞ d bis 1 sh 7¼ d per lb.; September 1 sh 7¼ d bis 1 sh 7⅜ d; Oktober 1 sh 7½ d; Oktober-Dezember 1 sh 7⅜ d bis 1 sh 7¾ d; Januar-März 1 sh 7¾ d bis 1 sh 8¼ d. **Para**sorten waren ruhig; hard fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 6¾ d; **soft** zu 1 sh 6 d.

Donnerstag, 12. August: Pflanzungssorten eröffneten leichter, wurden später aber fester und schlossen im allgemeinen mit einer kleinen Veränderung. Erste **Crepe,** greifbar, erzielte de facto 1 sh 6¾ d bis 1 sh 7 d per lb.; August 1 sh 7 d; smoked **Sheets,** greifbar und August, 1 sh 7 d bis 1 sh 7⅛ d; September 1 sh 7¼ d bis 1 sh 7⅜ d; Oktober 1 sh 7¼ d bis 1 sh 7½ d; Oktober-Dezember 1 sh 7½ d bis 1 sh 7⅝ d; Januar-März 1 sh 8⅛ d bis 1 sh 8¼ d. **Para**sorten fest. Hard fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 6¾ d; September erzielte de facto 1 sh 6¾ d; soft, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 6 d.

Freitag, 13. August: Pflanzungssorten waren fester. Erste **Crepe,** greifbar and August, erzielten de facto 1 sh 7 d bis 1 sh 7⅛ d; smoked **Sheets,** greifbar und August, 1 sh 7¼ d bis 1 sh 7½ d; September 1 sh 7⅜ d bis 1 sh 7⅝ d; Oktober 1 sh 7½ d bis 1 sh 7¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 7¾ d bis 1 sh 8 d; Januar-März 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8½ d. **Para**sorten ruhig; hard fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 6¾ d; Oktober erzielte de facto 1 sh 6¾ d; soft fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 5¾ d; ball 1 sh.

Sonnabend, 14. August: Pflanzungssorten waren **fester,** schlossen aber etwas unter den besten Tagesnotierungen. Erste **Crepe,** greifbar, erzielte de facto 1 sh 7¼ d bis 1 sh 7⅜ d; September 1 sh 7½ d; smoked **Sheets,** greifbar und August, 1 sh 7½ d; September 1 sh 7¾ d; Oktober 1 sh 8⅛ d bis 1 sh 8 d; Oktober-Dezember 1 sh 7⅞ d bis 1 sh 8⅛ d; Januar-März 1 sh 8⅝ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt,** erste **Crepe,** Januar-Dezember 1927, erzielte de facto 1 sh 9¼ d cif New York. **Para**sorten fest; hard fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 7 d; soft zu 1 sh 6 d; ball zu 1 sh.

Montag, 16. August: Pflanzungssorten waren **fest,** infolge reservierter Haltung der Verkäufer. Smoked **Sheets** greifbar und August erzielten de facto 1 sh 7⅜ d bis 1 sh 7¾ d per lb.; September 1 sh 7¾ d bis 1 sh 8 d; Oktober-Dezember 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8¾ d; Januar-März 1 sh 8⅝ d bis 1 sh 9 d. **Para**sorten fest. Hard fine, greifbar wurde offeriert zu 1 sh 7 d; soft zu 1 sh 6 d; ball zu 1 sh.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 16. August 1926.

Dienstag, 10. August 1926: Smoked **Sheets** Verkäufer waren 1 Cent niedriger für greifbar bei 37½ Cents und August bei 37½ Cents und 1¼ Cents niedriger für August-September bei 37¾ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¾ Cent niedriger für greifbar und August bei 37¾ Cents und 1 Cent niedriger für August-September bei 38 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 100 Punkte bis 40 Punkte niedriger. August 37,30; September 37,80; Dezember 39,10; März 40,10; Mai 40,70.

Mittwoch, 11. August: Smoked **Sheets** Verkäufer waren unverändert für greifbar und August bei 37½ Cents und ¼ Cent höher für August-September bei 38 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar und August bei 37¾ Cents und ¼ Cent höher für August-September bei 38¼ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 Punkte höher bis 20 Punkte niedriger. August 37,30; September 37,90; Dezember 39,20; Januar 40,20; März 40,50.

Donnerstag, 12. August: Smoked **Sheets** Verkäufer waren unverändert für greifbar und August bei 37½ Cents und ¼ Cent niedriger für August-September bei 37¾ Cents. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar und August bei 37¾ Cents und ¾ Cent niedriger für August-September bei 38 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 20 Punkte niedriger, August 37,20; September 37,70; Dezember 39,10; März 40,00; Mai 40,60.

Freitag, 13. August: Smoked **Sheets** Verkäufer waren ¾ Cent höher für greifbar und August bei 38¼ Cents und 1½ Cents höher für August-September bei 39¼ Cents. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¾ Cent höher für greifbar bei 38½ Cents, ½ Cent höher für August bei 38¼ Cents und 1¼ Cents höher für August-September bei 39¼ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 80 bis 50 Punkte höher. August 38,00; September 38,50; Dezember 39,60; März 40,70; Mai 41,10 Cents.

Sonnabend, 14. August: Smoked **Sheets** Verkäufer waren ¾ Cent höher für greifbar und August bei 39 Cents und unverändert für August-September bei 39¼ Cents. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren 1 Cent höher für greifbar bei 39½ Cents, 1¼ Cents für August bei 39½ Cents und ½ Cent höher für August-September bei 39¾ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 bis 80 Punkte höher. August 38,40; September 38,60; Dezember 39,90; März 40,90; Mai 41,90.

Montag, 16. August: Smoked **Sheets** Verkäufer waren unverändert für greifbar und August bei 39 Cents und ¼ Cent höher für August-September bei 39½ Cents. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar und August bei 39½ Cents und ¼ Cent höher für August-September bei 40 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 bis 80 Punkte höher. August 38,50; September 39,10; Dezember 40,70; März 41,70; Mai 42,60.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 13. August 1926.

In dieser Berichtswoche war der **Markt** meistens äußerst **still;** die Preise stiegen anfangs ein wenig, gaben dann allmählich nach, aber stiegen heute plötzlich wieder ziemlich schnell.

Der **Umsatz** war nur ab und zu nennenswert, besonders für loko und nahe Ware, und zwar meistens von etwas abfallenden Qualitäten, und braune Crepes.

Der **Schluß** ist fest, wie folgt:

Loko Hevea **Crepe**	1,07 fl.	Loko Hevea **Sheets**	1,07 fl.
Oktober/Dezember	1,12 fl.		
Januar/März	1,14 fl.		

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 17. August 1926.

Paraffin: Die gesteigerte Nachfrage übertrug sich auf die Berichtswoche. Bei der festen Stimmung der amerikanischen Raffinerien zeigte sich bereits größeres Interesse für Abladungsware und Herbst-Abschlüsse. Wenn auch die Preisforderungen im allgemeinen unverändert blieben, so muß mit einem alsbaldigen Einsetzen von Preiserhöhungen jetzt wohl gerechnet werden. Zurzeit lauten die Notierungen unverändert wie folgt: amerikanisches Tafelparaffin, 50/52° C, 14,— bis 14,50 $, amerikanisches Schuppenparaffin, 50/52° C, 13,35 bis 13,50 $.

Ceresin: Bei ruhigem Geschäft fordert man: Ceresin, naturgelb, 88,— bis 95,— Rm., Ceresin, Ia weiß, 90,— bis 100,— Rm., Ozokerit-Ceresin, naturgelb, 109,— bis 171,— Rm., Ozokerit-Ceresin, Ia weiß, 112,— bis 193,— Rm.

Ozokerit: unverändert; galiz. Rohozokerit, je nach Gradation, 30,— bis 45,— $, raffinierte naturgelbe Ware 172,— bis 230,— Rm., doppeltraffinierte weiße Ware 194,— bis 270,— Rm.

Bienenwachs war vernachlässigt. Die Preise blieben unverändert wie folgt: Ostafrika 182/183, Benguella 180/181, Brasil 190/191 sh per cwt.

Karnaubawachs: Abladungsware sehr fest im Preise, loko-Ware nach wie vor gesucht und höher bezahlt. Es wird zurzeit notiert: 172/175 sh per cwt. für Lokoware, 175/178 sh per cwt. für Abladungsware.

Japanwachs: Bei regerem Interesse blieben die Forderungen unverändert. Lokoware etwa 90/92 sh per cwt., kurz eintreffende 88/90 sh per cwt.

Für **Montanwachs** wird unverändert gefordert: 55,— Rm. per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und 50,— Rm. per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind Importpreise, unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin), netto Kasse. Der Zoll beträgt zurzeit für Bienen- und Karnaubawachs 10,— Rm., für Paraffin 13,— Rm., für Japanwachs 15,— Rm. per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	14.	13.	12.	11.	10.	9.8.26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	18,—	17,80	17,70	17,85	18,25	18,15
August	—	—	—	—	—	17,—
September	16,55	16,35	16,24	16,42	16,80	16,74
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	17,53	17,36	17,17	17,36	17,70	17,61
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig	9,47	9,35	9,36	9,57	9,48	9,82
August	8,98	8,87	8,81	9,02	8,99	9,01
September	8,92	8,80	8,74	8,95	8,92	8,94
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
August	14,73	14,62	14,42	14,60	14,65	14,70
Oktober	14,68	14,57	14,38	14,55	14,60	14,65
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig	20,04	19,93	20,10	20,49	20,41	20,99

Baumwolle: Die Stimmung am **Weltmarkt** im allgemeinen war im Laufe der Woche zunächst ruhig und niedriger, später **jedoch** wieder fester und höher. Die amtliche **Schätzung des Ertrages** der Ernte in den Vereinigten Staaten auf 15,621 Mill. Ballen von **Anfang** August gegen 15,368 Mill. Ballen um die Mitte Juli drückte **auf die** Preise. Der **sichtbare Weltvorrat** ging zunächst weiter **zurück von** 3,055 Mill. Ballen auf 2,958 Mill. Ballen. Am **Bremer Baumwollmarkt** war die Nachfrage nach Ware für sofortige und nahe Lieferung **wiederum** recht lebhaft.

Jute: Bei anhaltender Nachfrage waren die Abgeber am englischen Markt sehr zurückhaltend, die Preise zogen im Laufe der Woche mehr oder weniger an. **London** notierte für erste Sorten **August** 28/10 bis 29/5 £, September 27/15 bis 28/10 £, Oktober 27/10 bis **28 £,** November 27/10 bis 28 £, Dezember 27/10 bis 28 £ per ton.

Hanf. Die Stimmung an den englischen Märkten hat sich erneut gut befestigt. **London** bedang für Manila, September/November, **J** 43/10 £, **K** 33/10 £,, **L** 34 £, **M** 30 £, Neu-Seeland, high point, August/September, 36/10 £, fair 33/10 £ per ton. Die **Manila-Ankünfte** ergaben 19 000 Ballen, in der vergleichenden Vorjahrswoche **29 000** Ballen, und wurden für diese und die nächste Woche auf **27 000 bzw.** 24 000 Ballen geschätzt.

Flachs. Für Mengen unter 120 Zentner hat der Aufkauf noch nicht begonnen. Für Mengen über 120 Zentner wurden bezahlt, **für** geringe Qualität bis 3,20 M, für Mittelqualität bis 4,25 M, **für gute** Qualität bis 5,30 M, für beste Qualität bis 6 M der Zentner. Von **Faserflachs** notierte Qualität **II** 1,30 M, Qualität **III** —, veredeltes **Werg** 0,78 bis 1,10 M, Schwingwerg 0,20 bis 0,70 M, **Bauernflächse** (ebenso Brechflachs) notierten entsprechend niedriger.

Wolle. In Ulm wurden am 12. August 800 Lose mit 5000 **Zentner** Rückenwäsche und 2500 Zentner Schweißwollen versteigert. **Von** den angesetzten Mengen wurden schließlich 15 bis 20 Prozent **zurück**gezogen. Industrie und Wollhandel traten als Käufer auf. Es **wurden** bezahlt für feinste Rückenwäsche bis zu 240 M, für mittlere **bis zu** 220 M und für Schweißwollen bis zu 125 M der Zentner.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 21. August 1926.

Abgesehen von kleinen Schwankungen verfolgte auch diese Woche der Markt eine **feste Tendenz**. Wir notieren heute 19⅞ d für loko Standards, während Verkäufer aber zurückhaltend sind, bzw. höhere Preise verlangen. Es ist schwer zu sagen, wie sich der Markt in nächster Zeit entwickeln wird, es sind aber Anzeichen dafür vorhanden, daß wir uns auf **höhere Preise** gefaßt machen müssen. Namentlich das nunmehr recht lebhafte Reifengeschäft in Amerika deutet in diese Richtung.

Das Geschäft war in dieser Woche recht gut. Gehandelt wurden nahezu alle Qualitäten für prompte und spätere Lieferung. Die **Londoner Stocks** haben um 1340 tons zugenommen.

Orders lagen sowohl von New York als auch aus dem deutschen Inland vor.

Das **Para**-Geschäft blieb klein, Angebote von drüben nach wie vor gering. **New York** ist weiter im Markt zu hohen Preisen, die man hier noch nicht gewillt ist, anzulegen. Gehandelt wurde hard fine loko zu 19¼ bis 19½ d, Upriver Caucho Ball zu 11½ bis 11¾ d; der Preis auf Abladung ist 20½ d für hard fine und 12¾ d für Ball.

Notierungen ab Lager per engl. lb. netto sofortige Kasse:

		Vorwoche
Ia Latex **Crepe**	19½—19⅞ d	20 —18½ d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	19½—19⅞ d	20 —18½ d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets** . .	19 —19⅜ d	19½—18 d
Reine braune **Crepe**	18½—19¼ d	19 —17½ d
Hard cure fine **Para**	12¼—12¾ d	19 —18½ d
Surinam Blatt **Balata** Ia f. a. q. . . .	3/2 sh	3/2 sh
Venezuela Block **Balata** Ia f. a. q. . .	2/4 sh	2/6 sh

* * *

Die **Wochenschluß-Terminnotierungen** sind wie folgt:

	Brief	Geld
1926:		
August	3,75	3,65
September	3,75	3,70
Oktober	3,80	3,70
November	3,80	3,70
Dezember	3,80	3,70
Oktober/Dezember	3,80	3,70
1927:		
Januar/März	3,90	3,80
Januar	3,85	3,80
Februar	3,90	3,80
März	3,90	3,85

Tendenz stetig.

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 23. August 1926.

Dienstag, 17. August: Pflanzungssorten eröffneten **ruhiger**, wurden immer niedriger notiert, schlossen aber mit einem bedeutend festeren Ton. Erste **Crepe**, greifbar und August erzielte de facto 1 sh 7¼ d per lb.; smoked **Sheets**, greifbar und August 1 sh 7¾ d bis 1 sh 7½ d; September 1 sh 7⅞ d bis 1 sh 7⅝ d; Oktober-Dezember 1 sh 8¼ d bis 1 sh 7⅞ d; Januar-März 1 sh 8⅞ d bis 1 sh 8⅜ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt**, smoked **Sheets**, August erzielte de facto 1 sh 7⅝ d bis 1 sh 7½ d; September 1 sh 7¾ d cif. New York. **Para**sorten fest. Hard fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 7½ d. Es kamen an in London 2869 Tonnen, es gingen ab 1528 Tonnen, so daß ein **Lager** von 29 313 Tonnen verbleibt, im Gegensatz zu 5096 Tonnen vor einem Jahr und 50 336 Tonnen im Jahre 1924.

Mittwoch, 18. August: Pflanzungssorten waren **ruhig** und fest. Erste **Crepe**, greifbar, erzielte de facto 1 sh 7½ d; smoked **Sheets**, greifbar und August 1 sh 7½ d bis 1 sh 7⅝ d; September 1 sh 7⅝ d bis 1 sh 7¾ d; Oktober 1 sh 7¾ d bis 1 sh 7⅞ d; Oktober-Dezember 1 sh 8 d bis 1 sh 8⅛ d; Januar-März 1 sh 8½ d bis 1 sh 8⅝ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** smoked **Sheets**, September erzielte de facto 1 sh 7⅝ d, cif New York. **Para**sorten fest; hard fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 7½ d; soft zu 1 sh 6 d; ball zu 1 sh.

Donnerstag, 19. August: Pflanzungssorten eröffneten **fester** und schlossen fest nach einer ruhigen Periode. Erste **Crepe**, greifbar, erzielte de facto 1 sh 7⅜ d per lb.; smoked **Sheets**, greifbar und August 1 sh 7¾ d bis 1 sh 7⅝ d per lb.; September 1 sh 8 d bis 1 sh 7½ d; Oktober 1 sh 8 d bis 1 sh 7⅞ d; Oktober-Dezember 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8 d; Januar-März 1 sh 8⅝ d bis 1 sh 8½ d. **Para**sorten ruhig, hard fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 7½ d; soft zu 1 sh 5¾ d; ball zu 1 sh.

Freitag, 20. August: Pflanzungssorten wurden besser gefragt; es wurden einige gute Geschäfte getätigt bei festen und höheren Notierungen. Erste **Crepe**, greifbar und August erzielte de facto 1 sh 7⅜ d bis 1 sh 7⅝ d per lb.; September 1 sh 7⅝ d bis 1 sh 7¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 8⅛ d bis 1 sh 8¼ d; smoked **Sheets**, greifbar und August 1 sh 7¾ d bis 1 sh 8 d; September 1 sh 7⅞ d bis 1 sh 8⅛ d; Oktober 1 sh 8¼ d; Oktober-Dezember 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8⅝ d; Januar-März 1 sh 8¾ d bis 1 sh 9 d. **Para**sorten fest; hard fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 8 d; soft zu 1 sh 6 d; ball zu 1 sh.

Sonnabend, 21. August: Pflanzungssorten waren ruhiger und kaum fest. Erste **Crepe**, greifbar, erzielte de facto 1 sh 7½ d per lb.; smoked **Sheets**, greifbar und August 1 sh 8 d bis 1 sh 7⅞ d; September 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8 d; Oktober 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8⅛ d; Oktober-Dezember 1 sh 8½ d bis 1 sh 8⅜ d; Januar-März 1 sh 9 d bis 1 sh 8⅞ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** smoked **Sheets**, September erzielte de facto 1 sh 8⅛ d, cif New York. **Para**sorten ruhig; hard fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 7¾ d; soft zu 1 sh 5¾ d; ball zu 1 sh.

Montag, 23. August: Pflanzungssorten waren **fest**, aber ruhig. Smokes **Sheets**, greifbar und August, erzielten de facto 1 sh 7⅞ d per lb.; September 1 sh 8 d bis 1 sh 8⅛ d; Oktober 1 sh 8⅛ d; Oktober-Dezember 1 sh 8⅜ d bis 1 sh 8½ d; Januar-März 1 sh 8⅞ d. **Para**sorten ruhig, Hard fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 7¾ d; soft zu 1 sh 5¾ d und ball zu 1 sh.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 23. August 1926.

Dienstag, 17. August: Smoked **Sheets** Verkäufer waren ½ Cent niedriger für greifbar und August bei 38½ Cents und ¾ Cent niedriger für August-September bei 38¾ Cents. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¾ Cent niedriger für greifbar und August bei 38¾ Cents und 1 Cent niedriger für August-September bei 39 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 30 bis 80 Punkte niedriger. August 38,20 September 38,80, Dezember 40,00, März 40,90, Mai 41,80.

Mittwoch, 18. August: Smoked **Sheets** Verkäufer waren ¼ Cent höher für greifbar und August bei 38¾ Cents und August-September bei 39 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert. Greifbar und August 38¾ Cents, August-September 39 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 5 Punkte niedriger bis 10 Punkte höher. August 38,30, September 38,80, Dezember 39,35, März 41,00, Mai 41,90.

Donnerstag, 19. August: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¾ Cent höher für greifbar und August bei 39½ Cents und August-September bei 39¾ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 60 bis 100 Punkte höher. August 39,00, September 39,40, Dezember 40,75, März 41,75, Mai 42,90.

Freitag, 20. August: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent höher für greifbar und August bei 40 Cents und August-September bei 40¼ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 70 Punkte höher bis 5 Punkte niedriger. August 39,70, September 39,70, Dezember 40,90, März 41,90, Mai 42,85.

Sonnabend, 21. August: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¼ Cent höher für greifbar und August bei 40¼ Cents und für August-September bei 40½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 20 Punkte höher bis 35 Punkte niedriger. August 39,90, September 39,90, Dezember 40,90, März 41,90, Mai 42,50.

Montag, 23. August: Smoked **Sheets** und erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar und August bei 40¼ Cents und für August-September bei 40½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren unverändert bis 20 Punkte höher. August 39,90; September 39,90; Dezember 41,10; März 42,00; Mai 42,60.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	21.	20.	19.	18.	17.	16.8.26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	18,15	18,20	18,20	17,80	18,20	18,35
September	16,88	16,74	16,75	16,87	16,77	16,92
Oktober	16,70	16,72	16,72	16,85	16,75	16,90
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	17,70	17,70	17,73	17,80	17,75	18,10
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig	9,62	9,56	9,85	9,62	9,64	9,54
August	9,12	9,16	9,05	9,20	9,14	9,05
September	9,04	9,10	9,08	9,13	9,07	8,98
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
August	14,65	14,75	14,68	14,85	14,83	14,77
Oktober	14,60	14,70	14,63	14,80	14,78	14,72
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig	20,43	20,44	20,56	20,45	20,61	20,23

Baumwolle: In Nordamerika wie in Europa war die Stimmung im allgemeinen fest und steigend, Ende der Woche jedoch einige Nuancen schwächer. Der **sichtbare Weltvorrat** verringerte sich abermals etwas und zwar von 2,958 Mill. Ballen auf 2,914 Mill. Ballen. Gegenüber der amtlichen Ernteschätzung auf 15,621 Mill. Ballen lagen private Schätzungen vor, die von einem Ertrage von sogar 15,787 Mill. Ballen wissen wollten. Es fehlte jedoch auch nicht an privaten Schätzungen, die wesentlich niedriger lauteten. Im Gegensatz zu früheren Wochen war die Nachfrage am **Bremer Baumwollmarkt** diesmal sehr ruhig.

Jute: Der englische Markt eröffnete ruhig und niedriger, war Ende der Woche jedoch stetiger gestimmt. **London** bedang für erste Sorten nach dem Kontinent auf August 29 £, September 28 £ 2 sh 6 d, Oktober 27 £ 12 sh 6 d, November 27 £ 7 sh 6 d und Dezember 27 £ 10 sh per ton.

Hanf: Bei ziemlicher Nachfrage waren die Preise im Laufe der Woche im allgemeinen etwas teurer. **London** notierte für September und November **Manila J** 44 £ 10 sh, **K** 34 £, **L** 34 £ 15 sh, **M** 30 £ 10 sh, Neu-Seeland, high point, August-September 36 £ 10 sh, fair 34 £ per ton. Die **Manila-Ankünfte** ergaben für die verflossene Woche 26 000 Ballen gegen 21 000 Ballen im Vorjahr, sie wurden für die beiden nächsten Wochen auf 23 000 Ballen bzw. 26 000 Ballen geschätzt.

Flachs: Auch in dieser Woche hat der Aufkauf von Mengen unter 120 Zentner noch nicht begonnen, für Mengen über 120 Zentner lagen nur wenige Meldungen vor. Es wurden bezahlt für Mittelqualität bis 4,— M, für gute Qualität bis 5,— M. Auch in **Faserflachs** gingen nur wenige Meldungen ein. Der Preis für Schwingflachs, Qualität **I**, betrug 1,40 M, für veredeltes **Werg** 0,75 M bis 1,— M, für Schwingwerg 0,30 M bis 0,70 M das kg. **Bauernflächse** (ebenso Brechflachs) waren entsprechend niedriger. Von Schwingflachs wurden 5000 kg nach dem Auslande verkauft.

Wolle: Mitteilungen von Belang über Veränderungen der Marktlage lagen nicht vor.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 20. August 1926.

Die **Preisschwankungen** in dieser Berichtswoche sind sehr gering gewesen. Meistens war die **Stimmung** lustlos, besonders nach Erhalt der ungünstigen Mitteilungen der **amerikanischen Statistik** über Juli.

Gleich darauf wurde der Markt jedoch wieder fest mit guter Kauflust und größere Partien wurden durch Produzenten aus Vorrat verkauft.

Der **Schluß** ist wiederum schwächer, Verkäufer zu folgenden Preisen:

Loko Hevea **Crepe**	1,10 fl.	Loko Hevea **Sheets**	1,11 fl.
Oktober/Dezember	1,13 fl.		
Januar/März	1,15 fl.		
April/Juni	1,17 fl.		

Joosten & Janssen.

Nr. 49 Berlin SW 19, den 3. September 1926 40. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 28. August 1926.

Die Erwartungen, daß der Markt nunmehr eine festere Tendenz verfolgen und wir in dieser Woche höhere Preise sehen würden, haben sich nicht erfüllt, wir sind im Gegenteil **bis auf 19½ d** für loko Ware **zurückgegangen.** Heute Morgen liegen aus **London** allerdings wieder **etwas festere Nachrichten** vor mit 19⅞ d Käufer für loko. Für die schwächere Tendenz liegt eigentlich ein bestimmter Grund nicht vor; sie ist wohl darauf zurückzuführen, daß Amerika nicht so herausgekommen ist, wie man hoffte.

Das **Geschäft** war in dieser Woche daher **ruhig** und die Umsätze nur limitiert, gehandelt wurde prompte und spätere Lieferung. Die **Londoner Stocks** haben um 365 tons zugenommen.

Auch das deutsche Inland war zurückhaltend.

Das **Para-Geschäft** war minimal, die Angebote von drüben waren klein. **New York** bezahlt noch immer höhere Preise, als man hier erzielen kann. Gehandelt wurde hard fine loko zu 20 d, Upriver Caucho Ball zu 12½ d. Der Preis auf Abladung für hard fine ist 20 d und 12⅝ d für Ball.

Notierungen ab Lager per engl. lb netto sofortige Kasse:

		Vorwoche
Ia Latex **Crepe**	19⅞—19⅝ d	19½—19⅞ d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	19⅞—19⅝ d	19½—19⅞ d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	19⅜—19⅛ d	19 —19⅜ d
Reine braune **Crepe**	19¾—18¼ d	18½—19¼ d
Hard cure fine **Para**	20½—20 d	19¼—20½ d
Caucho **Ball**	12¾—12⅝ d	12¼—12¾ d
Surinam Blatt **Balata** Ia f. a. q.	3/2 sh	3/2 sh
Venezuela Block **Balata** Ia f. a. q.	2/4 sh	2/4 sh

* * *

Die **Wochenschluß-Terminnotierungen** sind wie folgt:

	Brief	Geld
1926:		
August	3,60	3,50
September	3,60	3,55
Oktober	3,70	3,60
November	3,75	3,60
Dezember	3,75	3,65
Oktober/Dezember	3,75	3,65
1927:		
Januar/März	3,90	3,80
Januar	3,85	3,80
Februar	3,90	3,80
März	3,90	3,85

Tendenz stetig.

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 30. August 1926.

Man kann im allgemeinen von einer **ruhigen Woche** sprechen, da die Schwankungen in der Mitte der Woche kaum nennenswert waren. Auch das **Lager** hat sich nur um dreihundert bis vierhundert tons vergrößert. Und zwar kamen an 1872 tons und gingen ab 1507 tons, so daß ein Lager von 29 678 tons verbleibt, im Gegensatz zu 5395 tons vor einem Jahre und 49 828 tons im Jahre 1924.

Es kommen verhältnismäßig **wenig greifbare Offerten** auf den Markt, was allein schon als Beweis für das Vertrauen in die Stabilität des Marktes betrachtet werden darf.

Im einzelnen verlief der Markt der Woche wie folgt:

Dienstag, 24. August. Pflanzungssorten waren ruhig und fest. Erste **Crepe,** greifbar und August erzielten de facto 1 sh 7½ d; September 1 sh 8 d; Oktober-Dezember 1 sh 8¼ d; Januar-März 1 sh 8⅞ d bis 1 sh 9 d; smoked **Sheets,** greifbar und August 1 sh 7⅞ d bis 1 sh 8 d; September 1 sh 8 d bis 1 sh 8⅛ d; Oktober 1 sh 8¼ d; Oktober-Dezember 1 sh 8⅜ d bis 1 sh 8½ d; Januar-März 1 sh 8¾ d bis 1 sh 9 d. Auf dem **Verschiffungsmarkt,** smoked **Sheets,** schwimmend erzielten de facto 1 sh 7¾ d; **Crepe** schwimmend, 1 sh 7⅝ d cif New York. **Para**-Sorten unverändert.

Mittwoch, 25. August. Pflanzungssorten waren ruhig und kaum fest. Smoked **Sheets,** greifbar und August erzielten de facto 1 sh 7¾ d bis 1 sh 7⅞ d; September 1 sh 7⅞ d bis 1 sh 8 d; Oktober 1 sh 8⅛ d; Oktober-Dezember 1 sh 8⅛ d bis 1 sh 8¼ d; Januar-März 1 sh 8⅝ d bis 1 sh 8¾ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt,** smoked **Sheets,** September erzielten de facto 1 sh 7¾ d cif New York. **Para**-Sorten unverändert. **Hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 7¾ d; **soft** zu 1 sh 5¾ d; **ball** zu 1 sh.

Donnerstag, 26. August. Pflanzungssorten waren ruhig und etwas leichter. Erste **Crepe,** greifbar, erzielte de facto 1 sh 7⅛ d bis 1 sh 7¼ d; smoked **Sheets,** greifbar und August 1 sh 7¾ d bis 1 sh 7⅝ d; September 1 sh 7⅞ d bis 1 sh 7¾ d; Oktober 1 sh 8 d bis 1 sh 7⅞ d; Oktober-Dezember 1 sh 8⅛ d bis 1 sh 8 d; Januar-März 1 sh 8⅝ d bis 1 sh 8½ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** erste **Crepe,** schwimmend 1 sh 7½ d; August 1 sh 7¾ d; Oktober 1 sh 7⅞ d cif New York. **Para**-Sorten unaktiv und unverändert.

Freitag, 27. August. Pflanzungssorten waren **sehr ruhig** und Preise wieder etwas leichter. Erste **Crepe,** greifbar, erzielte de facto 1 sh 7⅜ d bis 1 sh 7¼ d; smoked **Sheets,** greifbar 1 sh 7½ d bis 1 sh 7⅜ d; September 1 sh 7⅝ d bis 1 sh 7½ d; Oktober 1 sh 7⅞ d; Oktober-Dezember 1 sh 8 d; Januar-März 1 sh 8½ d. **Para**-Sorten ruhig. **Hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 7¾ d; **soft** zu 1 sh 5½ d; **ball** zu 1 sh.

Sonnabend, 28. August. Smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 1 sh 7½ d bis 1 sh 7⅝ d; September 1 sh 7⅝ d bis 1 sh 7¾ d; Oktober 1 sh 7¾ d bis 1 sh 8 d; Oktober-Dezember 1 sh 8 d bis 1 sh 8¼ d; Januar-März 1 sh 8½ d bis 1 sh 8¾ d; April-Juni 1 sh 9 d. **Para**-Sorten unverändert. **Hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 7¾ d; **soft** zu 1 sh 5½ d; **ball** zu 1 sh.

Montag, 30. August: Pflanzungssorten waren fest bei **erhöhter Nachfrage,** hauptsächlich von kontinentaler Seite. Smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 1 sh 7¾ d bis 1 sh 7⅞ d per lb.; September 1 sh 7⅞ d bis 1 sh 8 d; Oktober 1 sh 8⅛ d; Oktober-Dezember 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8½ d; Januar-März 1 sh 8¾ d bis 1 sh 9 d; April-Juni wurde offeriert zu 1 sh 9¼ d. **Para**sorten unverändert. **Hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 7¾ d; **soft** zu 1 sh 5½ d; caucho **ball** zu 1 sh.

* * *

Rückblick.

Rückblickend läßt sich eine **sehr ruhige Woche** mit **sehr wenig** getätigten **Geschäften** feststellen. Höchstens könnte man von einer verhältnismäßig guten Nachfrage nach zweitklassiger Ware sprechen. Im ganzen läßt sich ein Durchschnitt von ⅜ Penny bis ½ Penny unter den Preisen der vorhergehenden Woche konstatieren. Die **östlichen Märkte** waren infolge amerikanischer Unterstützung **fest,** wobei Holländisch-Ostindien noch höhere Preise notierte als Singapore. Nach eben eingelaufenen Berichten wies **Malaya** am 31. Juli die folgenden **Lager** auf:

Singapore	19 126 tons
Penang	3 975 tons
	23 101 tons

Dies bedeutet eine Erhöhung gegen den vorhergehenden Monat.

Besonders bemerkbar war in der vergangenen Woche der **geringe Umsatz mit Amerika** für greifbar. Besser schon war Oktober-Dezember cif, mit einem Durchschnitt von 1 sh 8¼ d pro Pfund. Die Gummi-Exportsteuer in **Ceylon** ist übrigens von 3½ Cents auf 4 Cents pro Pfund erhöht worden.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 30. August 1926.

Die hiesige **Gummibörse** verlief **ruhig** mit kaum merkbaren Schwankungen. Das größte Interesse beanspruchte nach wie vor der immer weiter dauernde Versuch, sich vom englischen Gummimonopol zu befreien. H. S. Firestone Junior, Vizepräsident der Firestone Plantations Company, befindet sich augenblicklich auf dem Wege nach Liberia, wo er die Anlagen der Gesellschaft untersuchen will. Die Gesellschaft hat dort jetzt das Recht auf eine volle Million Acres, wovon 2000 bereits Erträge liefern. Ferner rechnet man damit, daß die Philippinen den Amerikanern das Recht auf eine weitere halbe Million Acres einräumen werden. Dies, so behauptet man hier, werde in absehbarer Zeit genügen, Amerika von Englands Gummi unabhängig zu machen. Auch die „United States Rubber Company" versucht, ihre Besitztümer im Fernen Osten zu vergrößern. Im Augenblick besitzt sie dort 124 000 acres, wovon bereits 60 Prozent, also 75 000 Acres, mit sieben Millionen Gummibäumen bepflanzt sind, von denen 50 000 im letzten Jahre 20 Millionen Pfund Gummi ergaben.

Im einzelnen verlief der **Markt der Woche** wie folgt:

Dienstag, 24. August. Smoked **Sheets** Verkäufer waren ¼ Cent niedriger für greifbar und August bei 40 Cents und August-September bei 40¾ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar und August bei 40¼ Cents und August-September bei 40½ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren unverändert bis 10 Punkte niedriger. August 39,90; September 39,80; Dezember 40,90; März 41,90; Mai 42,40.

Mittwoch, 25. August. Smoked **Sheets** Verkäufer waren unverändert für greifbar und August bei 40 Cents und September bei 40¼ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar und August bei 40¼ Cents und August-September bei 40½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 Punkte höher bis 10 Punkte niedriger. August 40,00; September 39,80; Dezember 40,80; März 41,80; Mai 42,30.

Donnerstag, 26. August. Smoked **Sheets** Verkäufer waren ¼ Cent niedriger für greifbar und August bei 39¾ Cents und unverändert für August-September bei 40¼ Cents. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¼ Cent niedriger für greifbar und August bei 40 Cents und August-September bei 40¼ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 20 bis 30 Punkte niedriger. August 39,80; September 39,60; Dezember 40,60; März 41,50; Mai 42,10.

Freitag, 27. August. Smoked **Sheets** Verkäufer waren unverändert für greifbar und August bei 39¾ Cents und ¼ Cent niedriger für August-September bei 40 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar und August bei 40 Cents und August-September bei 40¼ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren unverändert bis 20 Punkte niedriger. August 39,60; September 39,60; Dezember 40,50; März 41,30; Mai 41,90.

Sonnabend, 28. August. Smoked **Sheets** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 39¾ Cents. September-Verkäufer verlangten 40 Cents und Oktober-Dezember-Verkäufer 40½ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 40 Cents per lb. September-Verkäufer verlangten 40¾ Cents und Oktober-Dezember-Verkäufer 40¾ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 20 bis 50 Punkte höher. September 39,80; Dezember 40,80; März 41,80; Mai 42,30; Juli 42,60.

Montag, 30. August: Smoked **Sheets** Verkäufer waren 3¾ Cent höher für greifbar bei 40½ Cents, ½ Cent höher für September bei 40½ Cents und ¾ Cent höher für Oktober-Dezember bei 41¼ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¾ Cent höher für greifbar bei 40¾ Cents, ½ Cent höher für September bei 40¾ Cents und ¾ Cent höher für Oktober-Dezember bei 41½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 20 bis 50 Punkte höher. September 40,00; Dezember 41,30; März 42,10; Mai 42,50; Juli 42,80.

Hamburger Kautschukterminmarkt.

Hamburg, den 31. August 1926.

Im Einklang mit der festeren Stimmung im Effektivgeschäft, hervorgerufen durch größere amerikanische und inländische Käufe, zeigte auch der **Hamburger Terminmarkt** in der vergangenen Woche eine **festere Tendenz.** Die günstigen Nachrichten aus Amerika über guten Absatz wirkten auch für die Spekulation anregend und die Preise konnten bis zu 3,85 M für die späteren Termine anziehen. Das **Geschäft** bewegte sich in **normalen** Grenzen.

Spezielles Interesse wurde für **Prämien** gezeigt, ein Beweis, daß man die Zukunft des Artikels günstig beurteilt. Die Prämiensätze waren für Doppelprämie Dezember 55 Pf., März/April 65 bis 70 Pf. Zu diesen Sätzen wurden verschiedene Schlüsse getätigt.

Im übrigen waren die heutigen Notierungen wie folgt:

	Brief (Verkäufer)	Geld (Käufer)	bezahlt
September	3,70	3,65	—
Oktober	3,75	3,70	—
November	3,80	3,70	—
Dezember	3,80	3,70	—
Oktober/Dezember	3,80	3,70	—
Januar	3,85	3,75	—
Februar	3,85	3,75	—
März	3,90	3,80	3,85
Januar/März	3,85	3,75	—

Tendenz: stetig.

Mitgeteilt von der Firma Jacob Hirsch A.-G., Hamburg, Makler an der Hamburger Kautschukterminbörse.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 27. August 1926.

Der **Markt** war andauernd **sehr lustlos** und die **Preise gaben** langsam **ein wenig nach.**

Der **Umsatz** war nur **gering** sowohl in Effektivware wie im Terminmarkt und der **Schluß** ist noch in derselben Stimmung wie folgt:

Loko Hevea **Crepe** 1,06 fl., Oktober-Dezember 1,10½ fl., Januar-März 1,12½ fl., April-Juni 1,14½ fl.; loko Hevea **Sheets** 1,07 fl.

Joosten & Janssen.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	28.	27.	26.	25.	24.	23.8.26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	18,95	19,05	19,05	19,20	19,—	19,—
September	17,86	17,96	18,01	18,08	17,88	17,87
Oktober	17,70	17,80	17,80	17,94	17,77	17,69
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	18,—	18,29	18,49	18,56	18,73	18,74
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig	10,18	10,17	10,04	10,09	9,92	9,60
August	9,63	9,72	9,38	9,69	9,62	—
September	9,57	9,62	9,70	9,62	9,55	—
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
August	15,57	15,40	—	—	15,09	—
Oktober	15,52	15,35	15,23	15,05	15,09	—
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig	21,50	21,52	21,65	21,41	21,40	20,41

Baumwolle: Die Stimmung in **Nordamerika** war im allgemeinen **fest,** wozu die ermäßigte amtliche Schätzung der amerikanischen Baumwollernte von 15,621 Mill. Ballen auf 15,248 Mill. Ballen etwas beitrug. Abgesehen von ziemlicher Nachfrage für den regelmäßigen Verbrauch wurden sowohl für amerikanische wie ausländische Rechnung **ansehnliche Käufe** für Deckungszwecke abgeschlossen, wonach die **Preise** wiederholt kräftig **anzogen.** Der **sichtbare Weltvorrat** betrug 2736 Mill. Ballen gegenüber 2914 Mill. Ballen.

Jute: Infolge von Glattstellungen war die Stimmung an den englischen Märkten überwiegend ruhig. **Londoner** Abgeber notierten im Laufe der Woche für erste Sorten nach dem Festlande August 31/15 £, September 29/15 £, Oktober 29 £, November 28/15 £, Dezember 28/15 £ per 1 ton.

Hanf: Die **Preise** stellten sich im Laufe der Woche etwas **teurer.** Am **Londoner** Markt bedang **Manila** September/Oktober **J** 44/10 £, **K** 35 £, **L** 34/15 £, **M** 30/10 £, **Neu-Seeland,** high point, September/November 37/10 £, fair 34/10 £ per 1 ton. Die **Manila-Ankünfte** ergaben für die vergangene Woche 20 000 Ballen gegen 33 000 Ballen im Vorjahr. Die Schätzungen für diese und die nächste Woche betrugen 26 000 Ballen.

Flachs: Die Anbaufläche für Flachs im Reich ging von 33 661 ha im Jahr 1925 auf 22 207 ha im Jahre 1926 zurück. Der **Rückgang der Anbaufläche** wird in erster Linie auf die Verzögerung zurückgeführt, die die Kredithilfe für Durchführung der Ernte und Belebung der Produktion erfahren hat. Die **Gesamternte** beträgt schätzungsweise 750 000 bis 800 000 dz Strohflachs.

Wolle: In **Bradford** wurden in der letzten Woche **ansehnliche Umsätze** getätigt, die **Preise** waren **fest** und zogen schließlich weiter an. In **Tourcoing** setzte im Laufe der Woche neue Kauflust für einheimische Rechnung ein, aber auch für die Ausfuhr wurden ansehnliche Käufe abgeschlossen; die Erzeuger hielten durchweg auf Preise.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 4. September 1926.

Der **Markt** hielt sich in dieser Woche **ziemlich unverändert.** Die Schwankungen waren nur minimal, die Preise bewegten sich zwischen 20 und 19⅝ d; zum Schluß trat eine leichte Erholung ein. **London** notierte 3⅛ d über dem niedrigsten Preis. Wie der Markt sich in nächster Zeit gestalten wird, ist schwer zu sagen, im Moment sind größere Schwankungen kaum zu erwarten.

Das **Geschäft** in dieser Woche ist als **gut** zu bezeichnen, die Umsätze waren ziemlich beträchtlich. Gehandelt wurden prompte und auch spätere Termine und zwar hauptsächlich Standards. Orders lagen sowohl aus New York als auch aus dem deutschen Inland vor. Die **Londoner Stocks** haben um 481 tons zugenommen. Angesichts der reichlichen Abladungen ist mit weiterer Zunahme der Vorräte zu rechnen.

Das **Para-Geschäft** bleibt nach wie vor minimal, die Angebote von drüben sind spärlich und zu Preisen, die hier nicht angelegt werden. **New York** zahlt höhere Preise. Gehandelt wurden hard fine loko zu 20 d, Upriver Caucho Balls zu 12½ d. Der Preis auf Abladung für hard fine ist 1/8¼ d, für Balls 13d.

Notierungen ab Lager per engl. lb netto sofortige Kasse:

		Vorwoche
Ia Latex **Crepe**	19⅝—20 —19¾ d	19⅞—19⅝ d
Ia Ribbed Smoked **Sheets** . .	19⅝—20 —19¾ d	19⅞—19⅝ d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	19⅛—19½—19¼ d	19⅜—19⅛ d
Reine braune **Crepe**	18¾—19 —18½ d	19¾—18¼ d
Hard cure fine **Para**	20 —20¼ d	20½—20 d
Caucho **Ball**	12⅝—13 d	12¾—12⅝ d
Surinam Blatt **Balata** Ia f. a. q.	sh 3/2	sh 3/2
Venezuela Block **Balata** Ia f. a. q.	sh 2/4	sh 2/4

* * *

Die **Wochenschluß-Terminnotierungen** sind wie folgt:

	Brief	Geld
1926:		
September	3,65	3,50
Oktober	3,70	3,65
November	3,75	3,65
Dezember	3,75	3,65
Oktober/Dezember	3,75	3,65
1927:		
Januar	3,80	3,70
Februar	3,80	3,70
März	3,85	3,80
April	3,90	3,80
Januar/März	3,85	3,75

Tendenz: ruhig.

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 6. September 1926.

Die Statistik der Woche hat ungefähr das gehalten, was man erwartete. Die **Ankünfte** waren wieder **recht bedeutend,** und zwar 1895 tons. Aber auch die Abgänge waren gut mit 1414 tons, so daß das **Lager** um gegen 400 tons zunahm und jetzt 30 159 tons beträgt, im Vergleich zu 4441 tons vor einem Jahr und 49 596 tons im Jahre 1924. Der **Markt** ist durch diese weitere nicht erhebliche Zunahme des Lagers jedoch kaum berührt worden, sondern zeigte eher eine **Tendenz zu weiterer Festigkeit.** Es war eine **mäßige Nachfrage** für den Export und der Durchschnittspreis läßt sich mit ungefähr 1 sh 8 d für greifbar und 1 sh 8⅜ d für Oktober-Dezember, sowie 1 sh 8¾ d für Januar-März feststellen.

In der Beurteilung der Lage ist man viel optimistischer gestimmt und der Ueberzeugung, daß der Markt sich auf dem Wege einer mehr oder weniger dauernden Erholung befindet, wenn auch von spekulativen Operationen im Augenblick nicht viel zu bemerken ist. Es ist kaum anzunehmen, daß die Plantagen die Verkäufe sehr forcieren werden, da sie für den Herbst mit besseren Preisen rechnen. Indessen ist man über den vermutlichen Fortschritt der **Nachfrage aus Amerika** hier sehr geteilter Ansicht, zumal nach gewissen Berichten zu urteilen, der amerikanische Fabrikant noch immer mehr Gummi auf Lager hat, als er eigentlich haben wollte. Infolgedessen ist man zurzeit mit neuen Bestellungen sehr zurückhaltend. Dagegen glaubt man, daß auf dem **Kontinent** die Gummi-Industrie sich sehr hebt und daß **Rußland** ein sehr wichtiger Käufer geworden ist; wenn die Nachfrage aus Rußland auch vorläufig noch einen von der Hand in den Mund Charakter trägt. In **England** selbst wird das Geschäft durch den Kohlenstreik noch immer sehr behindert, doch scheint es im Augenblick, als ob die Kohlenkrise in den nächsten Wochen endlich behoben sein wird und dann wird auch das Gummigeschäft zweifellos wieder normal werden.

Die folgende Tabelle gibt eine **Uebersicht über den Börsenschlußtag** der Woche:

	Erste Crepe			ribbed smoked sheets		
	Getätigte Geschäfte	Schlußpreise Käufer	Schlußpreise Verkäufer	Getätigte Geschäfte	Schlußpreise Käufer	Schlußpreise Verkäufer
	sh d	sh d	sh d	sh d	sh d	sh d
Greifbar . .	—	1/7⅝	1/7⅞	1/7¾	1/7¾	1/8
Sept. . . .	—	1/7⅝	1/7⅞	1/7½-1/7⅞	1/7¾	1/8
Oktober .	—	1/7¾	1/8	1/8	1/8	1/8⅛
Okt.-Dez. .	—	1/8	1/8¼	1/8¼	1/8⅛	1/8⅜
Jan.-März .	1/8¾	1/8⅝	1/8¾	1/8⅞	1/8¾	1/8⅞
April-Juni .	—	1/9⅛	1/9¼	1/9¼ 1/9⅜	1/9¼	1/9⅜

Die folgende Tabelle gibt eine **Uebersicht über die Schlußpreise** der Woche:

Position	28. Aug.	30. Aug.	31. Aug.	1. Sept.	2. Sept.	3. Sept.
Greifbar . .	1/7⅞	1/8	1/7⅞	1/7¾	1/7⅝	1/7¾
Sept. . . .	1/8	1/8⅛	1/8	1/7¾	1/7⅝	1/7¾
Oktober .	1/8⅛	1/8¼	1/8⅛	1/7⅞	1/7⅞	1/8
Okt.-Dez. .	1/8¼	1/8½	1/8⅜	1/8	1/8	1/8¼
Jan.-März .	1/8¾	1/9	1/8⅞	1/8⅝	1/8⅝	1/8¾
April-Juni .	1/9	1/9¼	1/9⅜	1/9⅛	1/9⅛	1/9¼
1927 . . .	1/9¼	1/9½	1/9½	1/9½	1/9½	1/9½
1928 . . .	1/10	1/10½	1/10½	1/10½	1/10½	1/10½

Der **Paramarkt** wurde ruhig berichtet, wie folgende Ziffern zeigen:

	Greifbar	Okt.-Nov.	Nov.-Dez.
Hard fine	1/8¼	1/8¼	1/8¼
Soft fine	1/5¾	1/5½	1/5½
Caucho ball	1/1	1/1	1/1

Im einzelnen verlief die Woche wie folgt:

Dienstag, 31. August. Pflanzungssorten waren fest bei reservierter Haltung der Verkäufer und mäßiger allgemeiner Nachfrage. Erste **Crepe,** greifbar und September erzielten de facto 1 sh 7½ d bis 1 sh 7¾ d per lb; smoked **Sheets,** greifbar und September 1 sh 7⅞ d bis 1 sh 8 d; Oktober 1 sh 8⅛ d bis 1 sh 8¼ d; Oktober-Dezember 1 sh 8½ d bis 1 sh 8⅜ d; Januar-März 1 sh 9 d bis 1 sh 8⅞ d; April-Juni 1 sh 9⅜ d bis 1 sh 9¼ d. **Para-**Sorten fester. **Hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 8¼ d; **soft** zu 1 sh 5¾ d; **ball** zu 1 sh ½ d.

Mittwoch, 1. September. Pflanzungssorten eröffneten ruhig und schlossen noch ruhiger. Smoked **Sheets,** greifbar, erzielten de facto 1 sh 8 d per lb; September 1 sh 8 d; Oktober 1 sh 8¼ d; Oktober-Dezember 1 sh 8½ d bis 1 sh 8⅜ d; Januar-März 1 sh 9 d bis 1 sh 8⅞ d; April-Juni 1 sh 9½ d bis 1 sh

$9\frac{3}{8}$ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** smoked **Sheets,** Oktober erzielten de facto 1 sh $8\frac{3}{8}$ d; Oktober-Dezember 1 sh $8\frac{5}{8}$ d bis 1 sh $8\frac{1}{4}$ d cif New York. **Para**-Sorten fest. **Hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh $8\frac{1}{4}$ d; **soft** zu 1 sh 6 d; **ball** zu 1 sh 1 d.

Donnerstag, 2. September. Pflanzungssorten waren ruhig und leichter. Smoked **Sheets,** greifbar und September erzielten de facto 1 sh $7\frac{7}{8}$ d bis 1 sh $7\frac{3}{4}$ d per lb; Oktober 1 sh $8\frac{1}{8}$ d bis 1 sh 8 d; Oktober-Dezember 1 sh $8\frac{1}{2}$ d bis 1 sh 8 d; Oktober-Dezember 1 sh $8\frac{3}{8}$ d bis 1 sh $8\frac{1}{4}$ d; Januar-März 1 sh $8\frac{3}{4}$ d bis 1 sh $8\frac{5}{8}$ d. April-Juni 1 sh $9\frac{1}{4}$ d bis 1 sh $9\frac{1}{8}$ d. **Para**-Sorten waren fest und unverändert.

Freitag, 3. September. Pflanzungssorten eröffneten leichter, schlossen aber mit einem festen Ton. Erste **Crepe,** greifbar und September erzielten de facto 1 sh $7\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $7\frac{5}{8}$ d; Oktober-Dezember 1 sh 8 d; Smoked **Sheets,** greifbar und September 1 sh $7\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $7\frac{3}{4}$ d; Oktober 1 sh $7\frac{7}{8}$ d bis 1 sh 8 d; Okt.-Dezember 1 sh 8 d bis 1 sh $8\frac{1}{4}$ d; April-Juni 1 sh 9 d bis 1 sh $9\frac{1}{4}$ d. Auf dem **Verschiffungsmarkt** smoked **Sheets,** Oktober, erzielten de facto 1 sh $7\frac{7}{8}$ d cif New York. **Para**-Sorten ruhig und unverändert.

Sonnabend, 4. September. Pflanzungssorten waren ruhig und fest. Smoked **Sheets,** greifbar und September erzielten de facto 1 sh $7\frac{3}{4}$ d bis 1 sh $7\frac{7}{8}$ d; Oktober 1 sh $7\frac{7}{8}$ d bis 1 sh 8 d; Oktober-Dezember 1 sh $8\frac{1}{8}$ d bis 1 sh $8\frac{1}{4}$ d; Januar-März 1 sh $8\frac{3}{4}$ d bis 1 sh $8\frac{7}{8}$ d; April-Juni 1 sh $9\frac{1}{4}$ d bis 1 sh $9\frac{3}{8}$ d. **Para**-Sorten ruhig. **Hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh $8\frac{1}{4}$ d; **soft** 1 sh $5\frac{3}{4}$ d und **ball** zu 1 sh 1 d.

Montag, 6. September: Pflanzungssorten waren ruhig, aber fest. Erste **Crepe,** greifbar, erzielte de facto 1 sh $7\frac{3}{4}$ d per lb.; smoked **Sheets,** greifbar und September 1 sh $7\frac{7}{8}$ d, Oktober wurde offeriert zu 1 sh 8 d, Oktober-Dezember erzielte de facto 1 sh $8\frac{1}{4}$ d bis 1 sh $8\frac{3}{8}$ d, Januar-März wurde offeriert zu 1 sh $8\frac{3}{4}$ d, April-Juni zu 1 sh $9\frac{1}{4}$ d. **Para**sorten unverändert. **Hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh $8\frac{1}{4}$ d, **soft** fine zu 1 sh $5\frac{3}{4}$ d, **ball** zu 1 sh 1 d.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 6. September 1926.

Der **Gummimarkt** hat hier eine ruhige, unveränderte Woche hinter sich. Die **Preise** schwankten kaum nennenswert. Die Woche verlief im einzelnen wie folgt:

Dienstag, 31. August. Smoked **Sheets** Verkäufer waren $\frac{1}{2}$ Cent höher für greifbar und September bei 41 Cents per lb und $\frac{3}{4}$ Cent höher für Oktober-Dezember bei 42 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren $\frac{1}{2}$ Cent höher für greifbar und September bei $41\frac{1}{4}$ Cents und $\frac{3}{4}$ Cent höher für Oktober-Dezember bei $42\frac{1}{4}$ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 110 bis 120 Punkte höher; September 41,10; Dezember 41,90; März 42,30; Mai 42,70; Juli 43,00.

Mittwoch, 1. September. Smoked **Sheets** Verkäufer waren $\frac{1}{4}$ Cent niedriger für greifbar und September bei $40\frac{3}{4}$ Cents und 1 Cent niedriger für Oktober bei 41 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren $\frac{1}{4}$ Cent leichter bei greifbar und September bei 41 Cents und 1 Cent niedriger für Oktober-Dezember bei $41\frac{1}{4}$ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 50 bis 80 Punkte niedriger. September 40,60; Dezember 41,40; März 41,50; Mai 41,90; Juli 42,20.

Donnerstag, 2. September. Smoked **Sheets** Verkäufer waren $\frac{1}{4}$ Cent niedriger für greifbar und September bei $40\frac{1}{2}$ Cents und unverändert für Oktober-Dezember bei 41 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren $\frac{1}{4}$ Cent niedriger für greifbar und September bei $40\frac{3}{4}$ Cents per lb und Oktober-Dezember bei 41 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 30 Punkte niedriger bis 20 Punkte höher. September 40,30; Dezember 41,20; März 41,70; Mai 42,00; Juli 42,40.

Freitag, 3. September. Smoked **Sheets** Verkäufer waren $\frac{1}{4}$ Cent niedriger. Greifbar $40\frac{1}{4}$ Cents; September $40\frac{1}{4}$; Oktober-Dezember $40\frac{3}{4}$ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren $\frac{1}{4}$ Cent niedriger für greifbar und September bei $40\frac{1}{2}$ Cents per lb und unverändert für Oktober-Dezember bei 41 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 70 Punkte niedriger bis 20 Punkte höher. September 40,00; Dezember 40,50; März 41,80; Mai 42,20; Juli 42,40.

Sonnabend, 4. September. Smoked **Sheets** Verkäufer waren unverändert für greifbar und September bei $40\frac{1}{4}$ Cents und für Oktober bei $40\frac{3}{4}$ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar und September bei $40\frac{1}{2}$ Cents und Oktober-Dezember bei 41 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 20 Punkte höher bis 10 Punkte niedriger. September 40,20; Dezember 40,70; März 41,70; Mai 42,10; Juli 42,30.

Hamburger Kautschuk-Terminmarkt.

Hamburg, den 7. September 1926.

Die **Preise** am Hamburger Kautschukterminmarkt blieben in der vergangenen Woche **auf demselben Niveau,** wie am Ende des Monats August. Auch am Anfang der laufenden Woche traten keine wesentlichen Veränderungen ein, so daß die **Durchschnittspreise** für die vorderen Monate bei 3,65 und 3,60 M lagen, während für März und April durchschnittlich 3,80 M bezahlt wurde.

Das **Geschäft** bewegte sich bei behaupteter Tendenz **in ruhigen Bahnen.**

Die heutigen Notierungen waren wie folgt:

	Brief (Verkäufer)	Geld (Käufer)
September	3,70	3,60
Oktober	3,75	3,70
November	3,75	3,65
Dezember	3,75	3,70
Oktober/Dezember . .	3,75	3,65
Januar	3,80	3,75
Februar	3,80	3,70
März	3,80	3,75
Januar/März	3,80	3,75
April	3,85	3,80

Mitgeteilt von der Firma Jacob Hirsch A.-G., Hamburg.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 3. September 1926.

Der **Markt** war zuerst fest und die **Preise** zogen ein wenig an, gaben aber schließlich etwas nach, wobei aber **ziemlich viele Geschäfte** in Effektivware zustande kamen. Der **Terminmarkt** aber blieb **still.**

Der Schluß ist stetig wie folgt: Loko Hevea **Crepe** 1,07 fl., Oktober-Dezember 1,12 fl., Januar-März 1,14 fl., April-Juni 1,16 fl. Loko Hevea **Sheets** 1,08 fl.

Joosten & Janssen.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	4.	3.	2.	1. 9.	31.	30. 8. 26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig . .	—	—	18,75	18,90	19,05	18,90
September . .	—	—	17,73	17,81	17,95	17,75
Oktober . . .	—	—	17,66	17,74	17,88	17,65
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig . .	—	—	17,83	18,—	18,12	17,97
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig . .	10,25	10,07	10,15	10,23	10,18	10,26
September .	9,55	9,56	9,57	9,58	9,64	9,50
Oktober . . .	9,42	9,43	9,45	9,46	9,52	9,40
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
Oktober . . .	17,17	17,11	—	16,29	15,97	15,57
November . .	17,—	16,94	16,80	16,12	15,97	15,57
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig . .	21,31	21,37	21,45	21,52	21,36	21,42

Baumwolle: Infolge **ungünstiger Witterungsberichte** nahmen die Spekulanten zu Beginn der Woche ansehnliche Deckkäufe vor, wonach die **Preise** zunächst **anzogen,** später ließen ungünstige Geschäftsberichte von Liverpool und zunehmendes Angebot die Preise wieder abfallen. Der **sichtbare Baumwollvorrat** der Welt stieg nach langer Zeit zum erstenmal von 2,736 Mill. Ballen auf 2,834 Mill. Ballen. Anscheinend auf die Meldung aus Aegypten, wonach die Regierung dort beabsichtigt, die Anbaufläche für Baumwolle um ein Drittel einzuschränken, zogen in **Alexandrien** die Preise sowohl für Ashmouni wie Sakellaridis mehr oder weniger an.

Jute: Die **Aufwärtsbewegung der Preise** machte **weitere Fortschritte,** weil das Schlußergebnis der **Ernte** in einzelnen Bezirken hinter dem Voranschlage nun doch zurückbleibt. **London** notierte im Laufe der Woche für erste Sorten August/September 32 £ 5 sh, September/Oktober 31 £ 5 sh, Oktober/November und November/Dezember 31 £ 1 ton.

Hanf: Die **Preise** stellten sich im Laufe der Woche an den englischen Märkten etwas **teurer.** Am **Londoner Markt** kostete **Manila,** September/November **J** 46 £ 10 sh, **K** 38 £, **L 1** 38 £, **2** 36 £, **M 2** 34 £ 10 sh, **Neu-Seeland,** high point, September-November 37 £ 10 sh, fair 34 £ 10 sh 1 ton. Die **Ankünfte von Manila** in der verflossenen Woche ergaben 25 000 Ballen, im Vorjahr 22 000 Ballen, und wurden für diese und die nächste Woche auf 27 000 bzw. 23 000 Ballen geschätzt.

Flachs: Strohflachs. Für Mengen unter 120 Zentner lagen keine Meldungen, für Mengen über 120 Zentner nur wenig Meldungen vor. Es wurden bezahlt für Mittelqualität bis 4 M, für beste Qualität bis 5,80 M der Zentner. Auch in **Faserflachs** gingen nur wenige Meldungen ein. Es notierte Qualität **I** 1,45 M, Qualität **III** 1,05 M 1 kg, veredeltes **Werg** 0,72 bis 0,95 M, Schwingwerg 0,25 bis 0,65 M 1 kg. **Bauernflächse,** ebenso Brechflachs, notierten entsprechend niedriger. Nach dem Auslande wurden 25 000 kg Schwingflachs verkauft.

Nr. 51 **Berlin SW 19,** den 17. September 1926 40. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 11. September 1926.

Der **Markt** war in dieser Woche gänzlich **unverändert,** die Schwankungen hielten sich in sehr engen Grenzen. Das **Geschäft** war nur von **geringem Umfang,** lediglich loko und nahe Ware waren gesucht. Größere Umsätze scheiterten an der Hartnäckigkeit der Verkäufer und Käufer. Kleine Quantitäten in Standards wurden zu 20 d gehandelt, abfallende Qualitäten waren wenig angeboten.

Auch **New-York** und **London** melden sehr **ruhige Märkte.** Die **Londoner Vorräte** haben weiter um 605 tons zugenommen und auch in dieser Woche ist mit einer Zunahme zu rechnen.

Das **Para-Geschäft** ist nach wie vor sehr klein, da es in Brasilien an Vorräten mangelt. **Balata** lag ebenfalls sehr ruhig. Notierungen ab Lager per engl. lb sofortige Kasse:

		Vorwoche
Ia Latex **Crepe**	20 —19¾ d	$19\frac{5}{8}$—19¾ d
Ia Ribbed Smoked **Sheets**	20 —19¾ d	$19\frac{5}{8}$—19¾ d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	19½—19¼ d	$19\frac{1}{8}$—19¼ d
Reine braune **Crepe**	18¾—18 d	18¾—18½ d
Hard cure fine **Para**	20 —19½ d	20 —20¼ d
Caucho **Ball**	12¾—12½ d	$12\frac{5}{8}$—13 d
Surinam Blatt **Balata** Ia f. a. q.	sh 3/2	sh 3/2
Venezuela Block **Balata** Ia f. a. q.	sh 2/2	sh 2/4

* * *

Die **Wochenschluß-Terminnotierungen** sind wie folgt:

	Brief	Geld
1926:		
September	3,75	3,65
Oktober	3,75	3,65
November	3,75	3,65
Dezember	3,75	3,70
Oktober/Dezember	3,75	3,65
1927:		
Januar	3,80	3,75
Februar	3,85	3,75
März	3,85	3,75
April	3,90	3,80
Januar/März	3,85	3,75

Tendenz: ruhig.

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 13. September 1926.

Eine recht **feste Woche,** in deren Verlauf es nur geringe Schwankungen gab, brachte die **nicht unbedeutende Zunahme des Londoner Lagers** um 613 tons. Und zwar kamen an 1913 tons und gingen ab 1310 tons, so daß ein Lager von 30 764 tons zurückbleibt, im Gegensatz zu 5032 tons vor einem Jahr und 49 050 tons im Jahre 1924. Die Tatsache, daß trotz der dauernden Zunahme des Lagers der Markt fest bleibt, läßt eigentlich auf eine recht gesunde Lage schließen. Besonders fest hatte die Woche für greifbare feine Gummisorten mit 1 sh 7¾ d geöffnet. Allerdings brachten die amerikanischen Feiertage dann ein wenig Lustlosigkeit, so daß die Preise für greifbar etwas zurückgingen; ein Zustand, der sich aber bald wieder ausglich. Die **Durchschnittspreise** für Oktober-Dezember waren 1 sh 8¼ d und für Januar-März 1 sh 8¾ d. Es ist anzunehmen, daß der Markt sich jetzt ungefähr so halten wird, bis die Herbstnachfrage den Markt wieder stärker belebt. Indessen darf man ruhig mit einer weiteren Vergrößerung des Lagers rechnen und schon heute weiß man, daß die kommende Woche mindestens eine weitere Zunahme von 600 tons mit sich bringen wird. Die **Nachfrage aus Deutschland** war in der vergangenen Woche recht zufriedenstellend; namentlich für die billigeren Sorten. Auch **Frankreich** kaufte nicht schlecht. Dagegen kauften die Amerikaner weiter von der Hand in den Mund. Angebote für greifbar sowohl wie für schwimmende Ware waren genügend vorhanden. Die Durchschnittsnotierungen für Lieferungen Ende des Jahres sind ungefähr 1 sh 9¼ d, was eine Prämie von 1½ d pro Pfund im Vergleich zu greifbar Notierungen feinen Gummis bedeutet.

Der **Para-**Markt wird lustlos berichtet.

Interessant ist die **Nachricht aus Kapstadt** von der Entdeckung, daß der afrikanische **Euphorbia-Baum** einen Latex ergibt, von dem ebenso viel Gummi gewonnen werden kann, wie von dem Parabaum. Eine südafrikanische Gesellschaft ist bereits gegründet, um 60 Millionen Bäume im East London Distrikt anzubauen. Im einzelnen verlief der Markt der Woche wie folgt:

Dienstag, 7. September. Pflanzungssorten waren ruhig aber fest. Erste **Crepe,** greifbar und September, erzielten de facto 1 sh 7½ d per lb; smoked **Sheets,** greifbar und September 1 sh 7¾ d; Oktober 1 sh 8 d; Oktober-Dezember 1 sh 8¼ d bis 1 sh $8\frac{1}{8}$ d; Januar-März 1 sh 8¾ d; April-Juni 1 sh 9¼ d bis 1 sh $9\frac{3}{8}$ d. **Para-**Sorten leichter. **Hard fine,** greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 8 d; **soft** zu 1 sh 5½ d; **ball** zu 1 sh 1 d.

Mittwoch, 8. September. Pflanzungssorten waren bedeutend **fester.** Erste **Crepe,** greifbar wurde offeriert zu 1 sh $7\frac{5}{8}$ d bis 1 sh 7¾ d per lb; smoked **Sheets,** greifbar und September zu 1 sh 7¾ d bis 1 sh 8 d; Oktober zu 1 sh $8\frac{1}{8}$ d; Oktober-Dezember zu 1 sh 8¼ d bis 1 sh $8\frac{3}{8}$ d; Januar-März zu 1 sh 8¾ d bis 1 sh $8\frac{7}{8}$ d; April-Juni zu 1 sh $9\frac{3}{8}$ d bis 1 sh 9½ d. **Para-**Sorten waren ruhig; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 8 d; **soft** zu 1 sh 5½ d; **ball** zu 1 sh 1 d.

Donnerstag, 9. September. Pflanzungssorten waren ruhig und schlossen mit einer leichteren Tendenz. Erste **Crepe,** greifbar und September erzielten de facto 1 sh $7\frac{7}{8}$ d bis 1 sh 7¾ d per lb; smoked **Sheets,** greifbar und September 1 sh 8 d bis 1 sh 7¾ d; Oktober 1 sh $8\frac{1}{8}$ d bis 1 sh 8 d; Oktober-Dezember 1 sh $8\frac{3}{8}$ d bis 1 sh 8¼ d; Januar-März 1 sh $8\frac{7}{8}$ d bis 1 sh 8¾ d; April-Juni 1 sh $9\frac{3}{8}$ d. **Para-**Sorten unverändert; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 8 d; **soft** zu 1 sh 5¾ d; **ball** zu 1 sh 1 d.

Freitag, 10. September. Pflanzungssorten waren ruhig und fest. Erste **Crepe,** greifbar und September erzielten de facto 1 sh 7½ d bis 1 sh $7\frac{5}{8}$ d per lb; Oktober 1 sh 7¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 8 d; smoked **Sheets,** greifbar und September 1 sh 7¾ d; Oktober 1 sh 8 d; Oktober-Dezember 1 sh $8\frac{1}{8}$ d bis 1 sh 8¼ d; Januar-März 1 sh $8\frac{5}{8}$ d bis 1 sh 8¾ d; April-Juni 1 sh $9\frac{1}{8}$ d. **Para-**Sorten ruhig und unverändert.

Sonnabend, 11. September. Pflanzungssorten waren ruhig und etwas leichter. Smoked **Sheets,** greifbar und September erzielten de facto 1 sh 7¾ d bis 1 sh $7\frac{5}{8}$ d per lb; Oktober 1 sh $7\frac{7}{8}$ d; Oktober-Dezember 1 sh $8\frac{1}{8}$ d bis 1 sh 8 d; Januar-März 1 sh $8\frac{5}{8}$ d bis 1 sh 8½ d; April-Juni 1 sh 9¼ d bis 1 sh $9\frac{1}{8}$ d. **Para-**Sorten unaktiv; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 8 d; **soft** zu 1 sh 5½ d; **ball** zu 1 sh 1 d.

Montag, 13. September: Pflanzungssorten waren etwas fester. Smoked **Sheets,** greifbar und September erzielten de facto 1 sh 7¾ d per lb.; Oktober 1 sh $7\frac{7}{8}$ d; Oktober-Dezember 1 sh $8\frac{1}{8}$ d; Januar-März 1 sh $8\frac{5}{8}$ d; April-Juni 1 sh $9\frac{1}{8}$ d. **Parasorten** unverändert. **Hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 8 d; **soft** zu 1 sh 5½ d; **ball** zu 1 sh 1 d.

* * *

Rückblick.

Rückblickend kann man sagen, daß in der vergangenen Woche nur **wenig Geschäfte** getätigt wurden, die **Preise aber** trotzdem **fest** blieben. Es fällt namentlich auf, daß, während greifbare Preise bis unter 1 sh 8 d schwankten, Lieferungen für die ersten Monate des Jahres 1927 1 sh 8½ d erreichten und 1 sh 9 d für April-Juni. Die Gummiproduzenten zeigen wenig Lust für Verkäufe auf spätere Verschiffung und die Prämien, die für die späteren Positionen notiert werden, zeigen deutlich die Hoffnung, daß mit Ende des Jahres größere Geschäfte getätigt werden dürften.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 10. September 1926.

Es fand ein sehr **befriedigender Umsatz** Platz in Effektivware, greifbar und für nahe Sicht, obwohl die Preise kaum geschwankt haben. Der **Terminmarkt** blieb vernachlässigt. Der Schluß ist stetig wie folgt:

Loko Hevea **Crepe** 1,07½ fl., Oktober-Dezember 1,12 fl., Januar-März 1,14 fl., April-Juni 1,16 fl. Loko Hevea **Sheets** 1,08½ fl.

Joosten & Janssen.

Hamburger Kautschuk-Terminmarkt.

Hamburg, den 14. September 1926.

Die vergangene Woche brachte am Hamburger Kautschukterminmarkt in bezug auf die **Preise keine wesentlichen Veränderungen.** Bei **behaupteter Tendenz** lag das **Geschäft** im allgemeinen **ruhig** und die Umsätze blieben im Vergleich zu der vergangenen Woche zurück.

Die **Durchschnittspreise** für die vorderen Monate lagen bei 3,65 M und 3,60 M, während für März und April durchschnittlich 3,80 M bezahlt wurde.

Die heutigen Notierungen waren:

	Brief (Verkäufer)	Geld (Käufer)
September	3,75	3,65
Oktober	3,75	3,65
November	3,75	3,70
Dezember	3,75	3,70
Oktober/Dezember	3,75	3,65
Januar	3,80	3,75
Februar	3,85	3,75
März	3,85	3,80
Januar/März	3,85	3,75
April	3,90	3,80

Mitgeteilt von der Firma Jacob Hirsch A.-G., Hamburg, Makler an der Hamburger Kautschukterminbörse.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 13. September 1926.

Die „Los-von-England-Bewegung" hat durch eine Nachricht aus **Kalifornien** neue Nahrung gefunden. Wie von dort berichtet wird, soll der **Guayule Strauch,** der dort wächst, ein so hohes Quantum Gummi ergeben, daß Fachleute glauben, sie würden überhaupt keinen Import mehr nötig haben, sondern die ganze amerikanische Nachfrage in der Heimat decken können (?). Die amerikanische Chemische Gesellschaft erklärt, daß alle Hindernisse, die bisher einer Ausbeutung im Wege standen, beseitigt worden sind.

Im übrigen hat New York eine **sehr ruhige Woche** hinter sich, beeinflußt zweifellos durch den Feiertag. Preise setzten eine Spur höher ein, als am Schluß der vorhergehenden Woche, büßten aber am nächsten Tage diese Erhöhung wieder ein und blieben dann unverändert bis zum Schluß. Und zwar im einzelnen war der Verlauf wie folgt:

Mittwoch, 8. September. Smoked **Sheets** Verkäufer waren ¼ Cent höher für greifbar und September bei 40½ Cents und ½ Cent höher für Oktober-Dezember bei 41¼ Cents. Erste Latex **Crepe** war ¼ Cent höher für greifbar und September bei 40¾ Cents und ½ Cent höher für Oktober-Dezember bei 41½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 Punkte niedriger bis 40 Punkte höher. September 40,10; Dezember 41,10; März 41,90; Mai 42,30; Juli 42,50.

Donnerstag, 9. September. Smoked **Sheets** Verkäufer waren ¼ Cent niedriger für greifbar und September bei 40¼ Cents und Oktober-Dezember bei 41 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¼ Cent niedriger für greifbar und September bei 40½ Cents und ½ Cent niedriger für Oktober-Dezember bei 41 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 bis 20 Punkte niedriger. September 40,00 Cents; Dezember 41,00 Cents; März 41,70; Mai 42,10; Juli 42,40.

Freitag, 10. September. Smoked **Sheets** Verkäufer waren unverändert für greifbar und September bei 40¼ Cents und Oktober-Dezember bei 41 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar und September bei 40½ Cents und für Oktober-Dezember bei 41 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren unverändert bis 10 Punkte niedriger. September 40,00; Dezember 40,90; März 41,60; Mai 42,10; Juli 42,40.

Sonnabend, 11. September. Smoked **Sheets** Verkäufer waren unverändert für greifbar und September bei 40¼ Cents und Oktober-Dezember bei 41 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar und Dezember bei 40½ Cents und Oktober-Dezember bei 41 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren unverändert. September 40,00; Dezember 40,90; März 41,60; Mai 42,10; Juli 42,40.

Montag, 13. September: Smoked **Sheets** Verkäufer waren ¼ Cent niedriger für greifbar und September bei 40 Cents und Oktober-Dezember bei 40¾ Cents. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¼ Cent niedriger für greifbar und September bei 40¼ Cents und unverändert für Oktober-Dezember bei 41 Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 20 Punkte niedriger bis unverändert. September 39,80; Dezember 40,70; März 41,60; Mai 42,00; Juli 42,30.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	11.	10.	9.	8.	7.	6. 9. 26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	18,05	18,50	18,60	18,80	18,95	—
September	—	—	17,71	17,90	18,05	—
Oktober	16,95	17,39	17,51	17,70	17,85	—
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig	—	17,43	17,56	17,78	17,88	—
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig	10,03	10,16	10,26	10,36	10,34	10,28
September	9,40	9,53	9,66	9,86	9,68	9,62
Oktober	9,27	9,39	9,51	9,70	9,54	9,55
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
Oktober	16,73	16,36	16,55	17,15	16,95	17,17
November	16,58	16,20	16,40	17,—	16,80	17,—
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm staple (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig	21,09	21,22	21,41	21,56	21,31	21,31

Baumwolle: Der **Weltmarkt** im allgemeinen zeigte zunächst **gute Befestigung,** bis in der zweiten Wochenhälfte die **Preise** mehr oder weniger abfielen, was besonders am Bremer Markt der Fall war. In **Nordamerika** drückten ansehnliche Glattstellungen Ende der Woche auf die Preise. Unter den dortigen Käufern für ausländische Rechnung war in den letzten Wochen namentlich **Rußland** stark vertreten. Die letzten Berichte über die **Ernteaussichten** in Aegypten lauteten wenig günstig. In **Liverpool** zogen trotz des Rückganges der amerikanischen Baumwollernte die Preise für ägyptische Baumwolle auch am Schluß der Woche weiter an.

Jute: Gemäß den Berichten vom **englischen Markt** war das Geschäft dort sehr ruhig. Die Preise neigten unter Verkaufsdruck nach unten. **London** bedang im Laufe der Woche für erste Sorten August-September 30/12/6 £, September-Oktober 29/10 £, Oktober-November 29/5 £, November-29 bis 29/5 £ per 1 ton.

Hanf: Die Stimmung an den englischen Märkten flaute im Laufe der Woche stark ab. Die **Manila-Ankünfte** ergaben 29 000 Ballen, in der vergleichenden Vorjahrswoche 20 000 Ballen, sie wurden für die beiden kommenden Wochen mit 23 000 Ballen und 25 000 Ballen angenommen. **Londoner Abgeber** bedangen für **Manila** September-November **J** 45/10 £, **K** 37 £, **L** 35 £, **M** 31 £; **Neu-Seeland,** high point, September-November 37 £, fair 37 £ per ton.

Flachs. Wesentliche Aenderungen für Flachs im allgemeinen waren nicht festzustellen. Ab 1. Oktober tritt im Verkehr mit Belgien eine Herabsetzung der deutschen Vertragszölle für Leinengarn ein. Die Ermäßigung betrifft eindrähtiges rohes Leinengarn, auch gemischt mit Jute, und beträgt für die verschiedenen Sorten teils 2 M, teils 1 M der Doppelzentner. Da die neuen Zollsätze für die Einfuhr aus allen Staaten gelten, die das Meistbegünstigungsrecht genießen, so kommt die Ermäßigung außer für Belgien auch für die Tschechoslowakei und England in Betracht.

Wolle: Die Lage an den Wollmärkten war im großen und ganzen unverändert. Gelegentlich der Wollversteigerung in **Sidney** sind die **Preise** weiter um 5 Prozent **gestiegen.** Hauptkäufer waren Deutschland, England, Frankreich und Japan.

Nr. 52 Berlin SW 19, den 24. September 1926 40. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 18. September 1926.

Der **Markt** war in dieser Woche ziemlich **unverändert,** um sich in den letzten Tagen eine Kleinigkeit zu befestigen. **Am Beginn** der Woche waren auf günstige Konsumzahlen aus den Vereinigten Staaten hin die **Umsätze** etwas **lebhafter,** schrumpften jedoch wieder zusammen, als die Zahlen keinen Einfluß geltend machten.

Der **Osten** war weiterhin sehr **fest,** mit nur sehr geringem Angebot, das von Amerika schlank aufgenommen wurde. Die **Londoner Stocks** haben um 1246 tons zugenommen.

Das **Para**-Geschäft war zu Anfang der Woche ziemlich lebhaft, und die Verkäufer waren drüben eher geneigt, abzugeben, sind jetzt aber wieder sehr zurückhaltend.

Balata ist etwas mehr gefragt, Venezuela Block wurde loko mit 25¼ d gehandelt. Notierungen ab Lager per engl. lb. netto sofortige Kasse:

		Vorwoche
Ia Latex **Crepe**	19¾—20⅛ d	20 —19¾ d
Ia Ribbed Smoked **Sheets** . .	19¾—20⅛ d	20 —19¾ d
Abfallende Ribbed Smoked **Sheets**	19¼—19¾ d	19½—19¼ d
Reine braune **Crepe**	18⅞—18⅜ d	18¾—18 d
Hard cure fine **Para**	19¾—19⅝ d	20 —19½ d
Caucho **Ball**	13½—14¼ d	12¾—12½ d
Surinam Blatt **Balata** Ia f. a. q.	sh 3/1	sh 3/2
Venezuela Block **Balata** Ia f. a. q.	sh 2/1¼	sh 2/2

* * *

Die **Wochenschluß-Terminnotierungen** sind wie folgt:

	Brief	Geld
1926:		
September	3,75	3,65
Oktober	3,80	3,70
November	3,80	3,70
Dezember	3,80	3,75
Oktober/Dezember	3,80	3,75
1927:		
Januar	3,85	3,75
Februar	3,85	3,80
März	3,85	3,80
April	3,90	3,85
Januar/März	3,85	3,80

Tendenz: stetig.

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Hamburger Kautschuk-Terminmarkt.

Hamburg, den 21. September 1926.

Die Widerstandsfähigkeit, die wir in unserem letzten Bericht erwähnten, hat sich in eine **ausgesprochene Festigkeit** verwandelt. Gegen Schluß der Vorwoche haben die **Termin-Preise in New York** eine **Steigerung** gezeigt, der sowohl London wie auch Hamburg folgten. Die **Spekulation** interessierte sich speziell für die späteren Monate.

Die heutigen Notierungen waren:

	Brief (Verkäufer)	Geld (Käufer)	bezahlt
September	3,80	3,65	—
Oktober	3,85	3,75	3,80
November	3,85	3,75	—
Dezember	3,90	3,80	—
Oktober/Dezember	3,80	3,75	—
Januar	3,95	3,85	—
Februar	3,95	3,90	—
März	4,—	3,90	—
Januar/März	4,—	3,90	—
April	4,05	4,—	4,05

Mitgeteilt von der Firma Jacob Hirsch A.-G., Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 20. September 1926.

Auch diese Woche verlief am Gummimarkt wenig aufregend und man kann wohl sagen, **fest** mit **sehr geringen Schwankungen.** Die Erwartungen über die **Zunahme des Lagers** haben sich bestätigt. Es kamen in London an 2766 tons, es gingen ab 1519 tons, so daß das Lager wieder um 1247 tons zugenommen hat und jetzt 32 011 tons beträgt, im Gegensatz zu 5699 tons des Vorjahres und 48 033 tons des Jahres 1924. Diese statistischen Resultate haben jedoch wieder, wie stets in letzter Zeit, keinen bemerkenswerten Einfluß auf den Markt ausüben können, der sich fast dauernd auf 1 sh 7⅝ d für greifbar und 1 sh 8⅛ d für Oktober-Dezember hielt. Alles in allem kann man sagen, daß sich der **Markt** in der letzten Woche **fester** hielt, als gewisse Kreise erwartet hatten. Aus Amerika kommt die Nachricht, daß die Reifenlager in letzter Zeit stark zurückgegangen sind und schließlich doch bald wieder ersetzt werden müssen, was natürlich eine größere Nachfrage nach Rohgummi aus Amerika zur unbedingten Folge wird haben müssen.

Die folgende Tabelle zeigt die **Schlußpreise vom letzten Tag der Börsenwoche:**

	Erste Crepe			**ribbed smoked sheets**		
	Getätigte Geschäfte	**Schlußpreise** Käufer	Verkäufer	**Getätigte Geschäfte**	**Schlußpreise** Käufer	Verkäufer
	sh d	sh d	sh d	sh d	sh d	sh d
Greifbar . .	1/7⅝ 1/7¾	1/7⅝	1/7¾	1/7⅞	1/7⅞	1/8⅛
Oktober .	—	1/7⅞	1/8	1/8	1/8	1/8⅛
Okt.-Dez. .	1/8	1/8⅛	1/8⅜	1/8¼	1/8¼	1/8⅜
Jan.-März .	—	1/8⅝	1/8⅞	1/8⅞ 1/9	1/8⅞	1/9
April-Juni .	—	1/9⅛	1/9⅜	1/9⅜	1/9¼	1/9½

Die folgende Tabelle gibt eine Uebersicht über die **Schlußpreise jeden Tages** der Woche:

Position	11.	13.	14.	15.	16.	17. Sept.
Greifbar . .	1/7¾	1/7⅞	1/7¾	1/7¾	1/7¾	1/7⅞
Sept. . . .	1/7¾	1/7⅞	1/7¾	1/7¾	1/7¾	1/7⅞
Oktober .	1/8	1/8	1/7⅞	1/8	1/7⅞	1/8
Okt.-Dez. .	1/8⅛	1/8¼	1/8⅛	1/8¼	1/8⅛	1/8¼
Jan.-März .	1/8⅝	1/8¾	1/8⅝	1/8¾	1/8⅝	1/8⅞
April-Juni .	1/9	1/9¼	1/9⅛	1/9¼	1/9¼	1/9¼
1927 . . .	1/9½	1/9½	1/9½	1/9½	1/9½	1/9½
1928 . . .	1/10½	1/10½	1/10½	1/10½	1/10½	1/10½

Para war ruhig zu folgenden Preisen:

	Greifbar	Okt.-Nov.	Nov.-Dez.
Hard fine	1/7¾	1/7½	1/7½
Soft fine	1/5½	1/5½	1/5½
Caucho ball	1/1	1/1	1/1

Im einzelnen verlief der Markt der Woche wie folgt:

Dienstag, 14. September: Pflanzungssorten eröffneten ruhig, schlossen aber mit einem festen Ton. Smoked **Sheets,** greifbar und September, erzielten de facto 1 sh 7⅝ d bis 1 sh 8 d per lb.; Oktober 1 sh 7⅞ d bis 1 sh 8⅛ d; Oktober-Dezember 1 sh 8⅛ d bis 1 sh 8¼ d; Januar-März 1 sh 8⅝ d bis 1 sh 9 d; April-Juni 1 sh 9⅛ d bis 1 sh 9½ d. **Parasorten** waren ruhig; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 7¾ d; **soft** 1 sh 5¾ d.

Mittwoch, 15. September: Pflanzungssorten waren ruhig und etwas leichter. Erste **Crepe,** greifbar, erzielte de facto 1 sh 7⅝ d bis 1 sh 7¾ d per lb.; smoked **Sheets,** greifbar und September, 1 sh 7⅞ d; Oktober 1 sh 8 d; Oktober-Dezember 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8⅛ d; Januar-März 1 sh 8¾ d; April-Juni 1 sh 9¼ d. **Parasorten** ruhig; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 7¾ d; **soft** zu 1 sh 5¾ d; **ball** zu 1 sh 1 d.

Donnerstag, 16. September: Pflanzungssorten waren fest. Erste **Crepe,** greifbar und September, erzielten de facto 1 sh 7¾ d

per lb.; smoked **Sheets,** greifbar und September, 1 sh 7¾ d bis 1 sh 7⅞ d je lb.; Oktober 1 sh 7⅞ d bis 1 sh 8 d; Oktober-Dezember 1 sh 8⅛ d bis 1 sh 8¼ d; Januar-März 1 sh 8¾ d bis 1 sh 8⅞ d; April-Juni 1 sh 9¼ d. **Parasorten** unverändert; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 7¾ d; **soft** zu 1 sh 5¾ d; **ball** zu 1 sh 1 d.

Freitag, 17. September: Pflanzungssorten waren ruhig, aber fest. Erste **Crepe,** greifbar, erzielte de facto 1 sh 7⅝ d per lb.; Oktober 1 sh 7¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 8 d; smoked **Sheets,** greifbar und September, 1 sh 7¾ d; Oktober 1 sh 7⅞ d; Oktober-Dezember 1 sh 8¼ d; Januar-März 1 sh 8¾ d; April-Juni wurde offeriert zu 1 sh 9¼ d. **Parasorten** waren ruhig und unverändert.

Sonnabend, 18. September: Pflanzungssorten waren fester bei **mehr Nachfrage** und reservierter Haltung auf Seiten der Verkäufer. Erste **Crepe,** greifbar, erzielte de facto 1 sh 7⅝ d bis 1 sh 7¾ d per lb.; Oktober-Dezember 1 sh 8 d bis 1 sh 8⅛ d; smoked **Sheets,** greifbar, 1 sh ⅞ d bis 1 sh 8 d; Oktober 1 sh 8 d bis 1 sh 8⅛ d; Oktober-Dezember 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8⅜ d; Januar-März 1 sh 8¾ d bis 1 sh 9 d; April-Juni 1 sh 9¼ d bis 1 sh 9⅜ d. **Parasorten** unverändert; **hard** fine, greifbar, wurde offeriert zu 1 sh 7¾ d; **soft** zu 1 sh 5½ d; **ball** zu 1 sh 1 d.

Montag, 20. September: Pflanzungssorten waren fester bei erhöhter Nachfrage und reservierter Haltung seitens der Verkäufer. Smoked **Sheets,** greifbar und September, erzielten de facto 1 sh 8⅛ d per lb.; Oktober 1 sh 8¼ d bis 1 sh 8⅜ d; Oktober-Dezember 1 sh 8⅜ d bis 1 sh 8½ d; Januar-März 1 sh 9 d bis 1 sh 9¼ d; April-Juni 1 sh 9½ d. **Parasorten** waren **fest,** unverändert.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 17. September 1926.

Der **Markt** ist durchweg **fest** geblieben, mit **guter Kauflust** für loko und nahe Ware, und es wurde denn auch ziemlich viel verkauft.

Für spätere Sichten sind noch kaum Verkäufer, und d. Umsatz im **Terminmarkt** war **unbedeutend.**

Der Schluß ist fest wie folgt:

Loko Hevea **Crepe** .	1,08½ fl.	Loko Hevea Sheets .	1,09 fl.
Oktober/Dezember .	1,12 fl.		
Januar/März	1,15 fl.		
April/Juni	1,17 fl.		

Joosten & Janssen.

Vom amerikanischen Rohgummimarkt.

New York, den 20. September 1926.

Der **Gummimarkt** der Woche verlief hier überaus **ruhig.** Er setzte zu Anfang der Woche eine kleine Spur höher ein und hielt sich dann ungefähr so bis zum Schluß.

Bemerkenswert ist hier die **Lage auf dem Reifenmarkt.** Seit 4. September ist die Produktion der führenden Reifenfabriken in Akron um 15 Prozent zurückgegangen. Jedoch erwarten die Fabrikanten bessere Geschäfte im vierten Viertel des Jahres. Gewisse Fabrikanten scheinen bereit zu sein, diesen Herbst Bestellungen für Winter- und Frühlingslieferungen anzunehmen, um auf diese Weise eine gewisse Stabilität der Produktion zu sichern. Jetzt steht die Produktion auf fünf Tage pro Woche Arbeit, wobei in Akron täglich etwa 125 000 Reifen produziert werden, im Gegensatz zu 130 000 Reifen im Monat August.

Im einzelnen verlief der Markt der Woche wie folgt:

Dienstag, 14. September: Smoked **Sheets** Verkäufer waren ¼ Cent höher für greifbar bei 40¼ Cents, Oktober 40½ Cents und Oktober-Dezember-Verkäufer waren ½ Cent höher bei 41¼ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ¼ Cent höher für greifbar bei 40½ Cents. Oktober-Verkäufer verlangten 40¾ Cents; Oktober-Dezember-Verkäufer waren ½ Cent höher bei 41½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 30 Punkte höher bis unverändert. September 40,00 Cents; Dezember 41,00; März 41,60; Mai 42,10; Juli 42,40.

Mittwoch, 15. September: Smoked **Sheets** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 40¼ Cents, für Oktober bei 40½ Cents und ¼ Cent niedriger für Oktober-Dezember bei 41 Cents per lb. Erste Latex Crepe Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 40½ Cents, für Oktober bei 40¾ Cents und ¼ Cent niedriger für Oktober-Dezember bei 41¼ Cents.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 20 Punkte niedriger bis 10 Punkte höher. September 39,80 Cents; Dezember 41,10; März 41,60; Mai 42,10; Juli 42,40.

Donnerstag, 16. September: Smoked **Sheets** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 40½ Cents, für Oktober bei 40½ Cents und Oktober-Dezember bei 41 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 40½ Cents, für Oktober bei 40¾ Cents und Oktober-Dezember bei 41¼ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren unverändert bis 10 Punkte niedriger. September 39,80 Cents; Dezember 41,00; März 41,60; Mai 42,10; Juli 42,40.

Freitag, 17. September: Smoked **Sheets** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 40¼ Cents, für Oktober bei 40½ Cents und Oktober-Dezember bei 41 Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert für greifbar bei 40½ Cents, Oktober bei 40¾ Cents und Oktober-Dezember bei 41¼ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren unverändert bis 30 Punkte höher. September 39,80 Cents; Dezember 41,20; März 41,90; Mai 42,30; Juli 42,50.

Sonnabend, 18. September: Smoked **Sheets** Verkäufer waren ½ Cent höher für greifbar bei 40¾ Cents, Oktober bei 41 Cents und ¼ Cent höher für Oktober-Dezember bei 41¼ Cents per lb. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren ½ Cent höher für greifbar bei 41 Cents, für Oktober bei 41¼ Cents und ¼ Cent höher für Oktober-Dezember bei 41½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 60 bis 30 Punkte höher. September 40,40 Cents; Dezember 41,60; März 42,30; Juli 42,90.

Montag, 20. September: Smoked **Sheets** Verkäufer waren unverändert. Greifbar 40¾ Cents; Oktober 41 Cents; Oktober-Dezember 41¼ Cents. Erste Latex **Crepe** Verkäufer waren unverändert. Greifbar 41 Cents; Oktober 41¼ Cents; Oktober-Dezember 41½ Cents per lb.

Die Schlußnotierungen der **New Yorker Gummibörse** waren 10 Punkte höher. September 40,50 Cents; Dezember 41,70; März 42,50; Mai 42,80; Juli 43,00.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs, Wolle.

	18.	17.	16.	15.	14.	13. 9. 26
Baumwolle, New York (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig . .	16,85	17,05	17,25	17,25	17,85	18,05
Oktober . . .	16,05	16,22	16,45	16,23	16,75	16,95
Dezember . .	16,25	16,40	16,50	16,42	16,93	17,14
Baumwolle, New Orleans (Cents 1 Pfund):						
Vorrätig . .	15,94	16,28	16,37	16,31	16,97	16,97
Baumwolle, Liverpool, amerikanische (d 1 Pfund):						
Vorrätig . .	9,54	9,68	9,87	9,81	9,81	9,85
September	8,88	8,90	8,96	9,03	9,07	9,22
Oktober . . .	8,79	8,81	8,86	8,93	9,11	9,09
Baumwolle, Liverpool, ägyptische (d 1 Pfund):						
Oktober . . .	16,43	16,40	16,85	16,55	16,78	16,40
November . .	16,18	16,55	16,71	16,40	16,63	16,30
Baumwolle, Bremen, Middling, universal standard, 28 mm **staple** (Dollarcents 1 lb.):						
Vorrätig . .	19,84	19,94	19,85	20,47	20,66	20,70

Baumwolle: Die **Preise** drückten im Laufe der Woche **stark nach unten,** teils weil die Witterungsberichte günstiger lauteten, teils weil in Nordamerika umfangreiche Verkaufsaufträge für Rechnung des Auslandes vorlagen und teils, weil auf Besserung der Ernteaussichten hin die privaten Ernteschätzungen höher lauteten. Die **Ankünfte** in den amerikanischen Häfen stiegen in den letzten zwei Wochen von 215 000 Ballen auf 330 000 Ballen, die **sichtbaren Weltvorräte** auf 3,120 Mill. Ballen. Der Schwerpunkt der Preisermäßigung war jedenfalls in Nordamerika zu suchen.

Jute: An den **englischen Märkten** drang im Gegensatz zur Vorwoche **stetigere Stimmung** durch, die Nachfrage belebte sich. **London** bedang im Laufe der Woche für erste Sorten August-September 32/5 £, September-Oktober 31/5 £, Oktober-November 31 £, November-Dezember 31 £ per ton.

Hanf: Der Markt lag im Laufe der Woche größtenteils untätig. In **London** forderten Abgeber für September-November **Manila** 44/10 £, **K** 36/10 £, **L 1** 36/10 £, **M 1** 33 £, **Neu-Seeland** high point, September-November 37 £, fair 34 £ per ton. Die **Manila-Ankünfte** ergaben 19 000 Ballen gegen 34 000 Ballen in der vergleichenden Woche des Vorjahres.

Flachs: Für die Zeit vom 6. bis 18. September wurde für **Strohflachs** sehr **schleppendes Geschäft** berichtet. In Mengen unter 120 Zentner wurden bezahlt für Mittelqualität bis 3,60 M, in Mengen über 120 Zentner für gute Qualität bis 5,25 M per Zentner, von **Faserflachs** für Schwingflachs Qualität I 1,40 M, Qualität II 1,27 M, Qualität III 1,10 M per kg. Veredeltes **Werg** notierte 0,72 bis 0,90 M, Schwingwerg 0,25 bis 0,60 M per kg. **Bauernflächse** (ebenso Brechflachs) notierten entsprechend niedriger.

Wolle: Auf den **Londoner Wollversteigerungen** war die Beteiligung sehr rege. Das Geschäft mit Merinos und Kreuzzuchten bei fester Haltung lebhaft. Das **Geschäft** auf der Wollauktion **der russischen Handelsvertretung** an der Hamburger Börse verlief im allgemeinen schleppend.

Nr. 27 Berlin, 2. April 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 14.

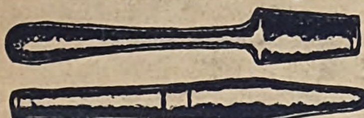
Kanadische,
südafrikanische u. russische

Roh-Asbeste

Becker & Haag
Berlin SW 11
Bernburger Straße 31
28

Korkschrot
1702 liefert
M. Dallmann & Co. :: Bremen

C. H. HÄBICH
GRÄFENRODA I. THÜRING.
GLASINSTRUMENTEN-FABRIK
ALLE SORTEN GLASFORMEN
für nahtl. Gummi-Sauger, Fingerlinge usw.
Tuben aus Blei, Aluminium usw. zum Füllen f. Gummilösungen usw.

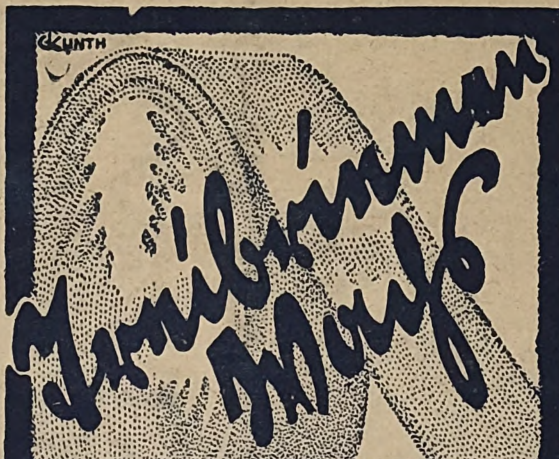


Alle Glaswaren zu medizinischem Gebrauch. Brusthütchen in allen Ausführungen, Milchpumpen-Gläser, Mutter- und Klystierröhren, alle Sorten Spritzen. 378

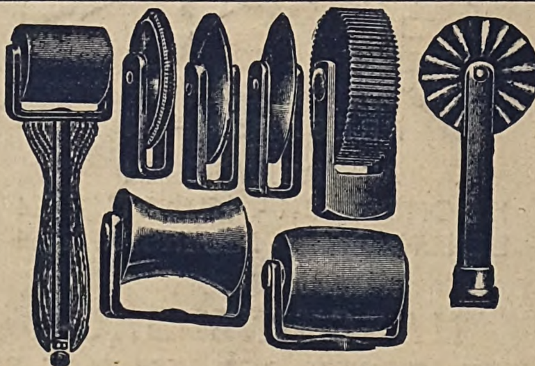
Kurt Leuthold, Dresden N 8,
Asbest- und Pappw.-Fabrik. 1921
Asbest -Dichtungen, Ringe, Rahmen, **Pappe.**

Wir sind führend in gestanzten
Flaschenscheiben
und haben erste Referenzen.
Desgleichen **Hosenträger, Sportgürtel, Strumpfhalter, Sockenhalter etc.** in allen Farben und erstklassiger Ausführung.
Süddeutsche Gummiwerke,
Friedrich Hofmann 1630
Framersheim (Rheinhessen)
Fernruf 245 Gau-Odernheim

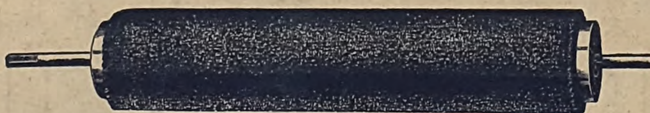
Russ
für Autoreifen
und
zum Tiefschwarzfärben von Gummi
Spezialmarken Gegr. 1868 34
Carl Hisgen A.-G., Russfabriken, Worms a. Rh.



1370


1838

Handrollen, Ausstanzmesser
aller Art
ALBERT RAUSER, Berlin SO 26


1798

Bürstenwalzen u. Maschinenbürsten
sowie alle anderen technischen Bürsten für die Gummi-Industrie und verwandte Industrien fertigen seit über 50 Jahren als Spezialitäten
Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover

Julius Römpler, A.-G.
Zeulenroda
Gummiwirkerei und Weberei

Gummistrümpfe mit u. ohne Naht
Gummileibbinden, Gummikorsetts, Gummiteile
in den verschiedensten Ausführungen.
Gummibänder, Gurte, Bänder, Stoffe u. sonstiges Zubehör für Bandagen, Suspensorienbeutelstoffe, Kaiserband.
33

Schläuche aus Hanf und Flachs, roh u. gummiert sowie
Treibriemen aus Haar, Kamelhaar, Hanf und Baumwolle
empfiehlt 1635
Friedrich Friedemann & Söhne,
Treibriemen- und Schläuchefabrik
Langenleuba-Niederhain (S.-A.)
Telephon Nr. 3. Telegr. Adr.: Schläuchefabrik



liefert preiswert
J. Samuel, Güstrow 1
Gummiwaren-Fabrik. 758

Farben
aller Art für die
Gummiwaren-Industrie
liefern vorteilhaft
G. E. Habich's Söhne
Farbenfabrik
Veckerhagen an der Weser bei Kassel
Gegründet 1785 1406

Flaschenscheiben

Unsere Qualität **„Prima Prima"** ist eine aufs **sorgfältigste sortierte, gleichmäßige Ware,** die allen Anforderungen gerecht wird.
Unsere heutigen Preise sind sehr günstig.
Verlangen Sie bemusterte Offerte. 1801

Gummi-Stanzwerke Goldmann & Cie. G. m. b. H., Essenheim b. Mainz

Nr. 28 Berlin, 9. April 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen
Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

J. Samuel, Güstrow 1

Gummiwaren-Fabrik

Ist führend in folgenden Spezialartikeln:

Für Körper- u. Gesundheitspflege:

Gummischwämme, Frottier-Kardätschen, Frottier-Gürtel und -Handschuhe, Kompressenhalter usw.

Für Fußpflege:

Einlegesohlen aus Schwammgummi, aus Asbest- und Korkstoff, Fersenkissen, Fersenschützer in verschiedenen Ausführungen usw.

Für orthopädische Zwecke:

Moos- und Schwammgummi-Platten, Korkstoff-Platten, Senkfuß-Stützen mit Stahlfedern usw.

Für Reise und Sport:

Taschen-Schuhputzer aus imit. Lackleder mit Lammfell, Gefüllte Necessaires, Erfrischungs-Taschenschwämme, Kopf- u. Sitzkissen, Schwammbeutel, Kleiderbürsten aus Schwammgummi usw.

Konfektionierte Artikel:

Haus- u. Wirtschaftsschürzen aus pa. gummierten Satins und Schürzendruckstoffen in neuesten Fassons und Mustern.

Aus dünner Gummihaut:

Schürzen, Tischdecken, Badehauben, Windelhöschen, Kinderlätzchen, Betteinlagen vom Stück usw. in den schönsten und apartesten Farben.

Badewannen - Vorlagen und - Einlagen ans Schwammgummi. * Abgepaßte Betteinlagen.

Gnmmierte Bettstoffe. * Sohlenplatten.

Gummiabsätze nnd Sohlen * Gnmmilösnngen für alle Zwecke in allen Packnngen nsw.

Spezial-Anfertigung aller Artikel aus Schwammgummi.

Verlangen Sie den neuesten illustr. Katalog Nr. 25.

Sämtliche Gewebe

für alle Zweige der Gummi-Industrie in

Macco ◆ Cretonne ◆ Köper ◆ Drell
Nessel ◆ Natté ◆ Calicot

1410 liefert laufend

Julius Stein, Frankfurt a. M.

Taunusstraße 48 (Ecke Moselstr.)
Fernsprecher: Römer 928 :: Tel.-Adr.: Webstoffstein

Nordmann, Raßmann & Co.

HAMBURG

Rohgummi

Guttapercha **Balata** 1090

Gebrauchte
Säcke
Jeder Art und Größe liefern billigst in guter, lochfreier Qualität.
Norddeutsche Sackindustrie VOGEL & Co
G. m. b. H.
Hannover-Linden
Fernspr. N. 7764

Neuheit! X-Heber (D.R.P.)



entleert automat. x-belieb. Flüssigkeiten. Preis RM. 7,50 inkl. Kiste, postfrei, Nachn. Wiederverkäufer bis RM. 4,30 das Stck. inkl., franko, also 75% Verdienst.
Oscar Peters; Chemnitz 156

TELEGRAMM-ADRESSE APFELHOLTZ
TELEPHON HANSA 5552 — 5558

ED. HOLTZAPFEL

Abt. ROHGUMMI

HAMBURG 1

SCHAUENBURGER STRASSE 32

IMPORTEUR u. HÄNDLER

ROHGUMMI
BALATA 1681
GUTTA-PERCHA

EXPORTEUR VON FERTIGFABRIKATEN

Zink-Oxyd

1969

in vorzüglichen Qualitäten.

Julius Philipp & Co.
Hamburg 5

Inserate

in der
„Gummi-Zeitung"
haben
guten Erfolg!

KLENTZE & CO.

Hamburg 8 G. m. b. H. Gröningerstr. 31
Fernsprecher: Roland 5369/70.

Balata **ROHGUMMI** Guttapercha

DURRIEU & CO.
HAMBURG 1

Rohgummi

Balata / Guttapercha
Drogen / Chemikalien

SPECULA

n. Fergusson, besser als dünnwandige Titan, fertigt **Bruno Rempt,** Gräfenroda i. Thür. 1820

Spezialfarben

für 1271
Gummiwarenfabrikation
liefern
Saalfelder Farbwerke G. m. b. H.
Gegr. 1826 **Saalfeld/S.** Gegr. 1826



Glas-Formen

f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt 328

EMIL SCHMERMER
GLASBLÄSEREI
GRÄFENRODA
in Thüringen



Nr. 29 Berlin, 16. April 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen
Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.



Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 15.

MY. 4 26

Nr. 30 Berlin, 23. April 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT der Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

J. Samuel, Güstrow 1

Gummiwaren-Fabrik

ist führend in folgenden Spezialartikeln:

Für Körper- u. Gesundheitspflege:

Gummischwämme, Frottier-Kardätschen, Frottier-Gürtel und -Handschuhe, Kompressenhalter usw.

Für Fußpflege:

Einlegesohlen aus Schwammgummi, aus Asbest- und Korkstoff, Fersenkissen, Fersenschützer in verschiedenen Ausführungen usw.

Für orthopädische Zwecke:

Moos- und Schwammgummi-Platten, Korkstoff-Platten, Senkfuß-Stützen mit Stahlfedern usw.

Für Reise und Sport:

Taschen-Schuhputzer aus imit. Lackleder mit Lammfell, Gefüllte Necessaires, Erfrischungs-Taschenschwämme, Kopf- u. Sitzkissen, Schwammbeutel, Kleiderbürsten aus Schwammgummi usw.

Konfektionierte Artikel:

Haus- u. Wirtschaftsschürzen aus pa. gummierten Satins und Schürzendruckstoffen in neuesten Fassons und Mustern.

Aus dünner Gummihaut:

Schürzen, Tischdecken, Badehauben, Windelhöschen, Kinderlätzchen, Betteinlagen vom Stück usw. in den schönsten und apartesten Farben.

Badewannen-Vorlagen und -Einlagen aus Schwammgummi. * Abgepaßte Betteinlagen.

Gummierte Bettstoffe. * Sohlenplatten.

Gummiabsätze und Sohlen * Gummilösungen für alle Zwecke in allen Packungen usw.

Spezial-Anfertigung aller Artikel aus Schwammgummi.

Verlangen Sie den neuesten illustr. Katalog Nr. 25.

Nordmann, Raßmann & Co.

HAMBURG

Rohgummi

Guttapercha **Balata**

Gebrauchte

Säcke

Jeder Art und Größe liefern billigst in guter lochfreier Qualität.

Norddeutsche Sackindustrie VOGEL & Co G. m. b. H.

Hannover-Linden

Fernspr. N. 7764

Gummi-Abfälle

in allen Sortierungen

Einkauf — Verkauf 1604

Carl Schnatter, Frankfurt a.M.

Mayfarthstr. 16/18 Tel. Hansa 1110

Zink-Oxyd

1969

in vorzüglichen Qualitäten.

Julius Philipp & Co.

Hamburg 5

TELEGRAMM-ADRESSE APPELHOLTZ TELEPHON HANSA 5552 — 5556

ED. HOLTZAPFEL

Abt. ROHGUMMI

HAMBURG 1

SCHAUENBURGER STRASSE 32

IMPORTEUR u. HÄNDLER

ROHGUMMI

BALATA 1601

GUTTA-PERCHA

EXPORTEUR VON FERTIGFABRIKATEN



Bindeband Reklameband

Gebrüder Bauer

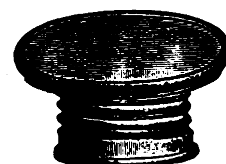
Bandfabrik 1860

Großröhrsdorf i. Sa.

Fr. Eduard Erich & Sohn, Metallwarenfabrik

Leipzig, Berliner Str. 71

Eisbeutelverschlüsse in 4 Größ. aus all. Metallen



Luft- und Wasserkissenventile sowie Wärmflaschenverschlüsse, gedrückte, gestanzte und von Guß gedrehte Artikel 1609

Prima Vulcanfibre

Großes Lager. Prompte Lieferung. Niedrigste Preise 1233

Vulcanfibre-Vertrieb G.m.b.H.

Hamburg 5, Langereihe 112/114.

1669

Faktis

braun u. weiß

liefert die

Oelkautschukfabrik

Georg Grandel

Augsburg

Johannes-Haag-Straße 18—20.

Spezialfarben

für 1271

Gummiwarenfabrikation

liefern

Saalfelder Farbwerke G.m.b.H.

Gegr. 1826 **Saalfeld/S.** Gegr. 1826

Glas-Formen

f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt 328

EMIL SCHMERMER

GLASBLÄSEREI

GRÄFENRODA

in Thüringen

Nr. 31 Berlin, 30. April 1926 40. Jahrg.

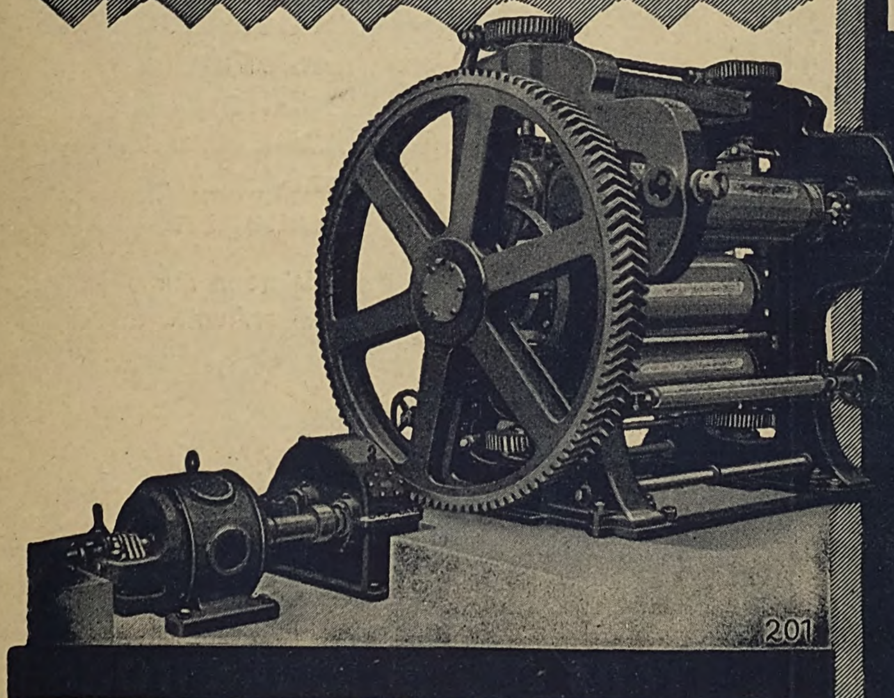
GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen
Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.





Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 16.

J. Samuel, Güstrow 1
Gummiwaren-Fabrik
758b

Spezial-Anfertigung aller nur erdenklichen Waren aus Schwammgummi

insbesondere:

Badewannen-Vorlagen
Badewannen-Gleitschutzeinlagen
Badewannen-Kopfkissen
Frottier-Gürtel und -Kardätschen
Frottier-Handschuhe
Toilette-Schwämme
Erfrischungs-Taschen-Schwämme
Tafel-Schwämme für Schulkinder
Kleiderbürsten, Zahlteller
Einlegesohlen, Fersenkeile
Fersenschützer, Plattfußkeile
Autoschwämme
mit selbsttätiger Wasserzuführung
Motor- und Fahrrad-Sattelkissen
Schwammgummi-Platten
Operations-Unterlagen
Einlagen für Damenbinden

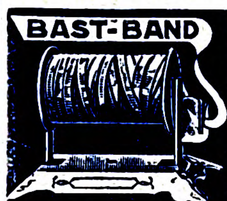
und viele and. Waren aus Schwammgummi

Verlangen Sie den neuesten Katalog Nr. 25



ETABLISSEMENTS
GABRIEL WATTELEZ
94 RUE S^T LAZARE
PARIS
TELEPHONE
PARIS GUTENBERG 78-48
TELEGRAMMES
WATTELEZAW-PARIS
CODE – LIEBER
ALTGUMMI

Nordmann, Raßmann & Co.
HAMBURG
Rohgummi
Guttapercha — Balata



Bindeband Reklameband
Gebrüder Bauer
Bandfabrik 1860
Großröhrsdorf i. Sa.

KLENTZE & CO.
Hamburg 8 — G. m. b. H. — Gröningerstr. 81
Fernsprecher: Roland 5369/70.
Balata **ROHGUMMI** Guttapercha

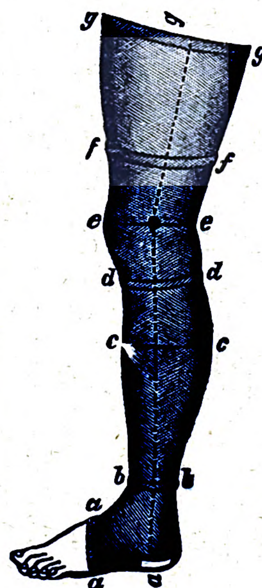
Zink-Oxyd
1969
in vorzüglichen Qualitäten.
Julius Philipp & Co.
Hamburg 5

Alleinvertrieb der Dr. Traun's
Kolben-Ringe
aus Graphit-Hartkautschuk
Selbstschmierend
Gustav Kleemann, Hamburg 8, Gr. Reichenstrasse 63, Fernspr. Roland 3338

Stumpfstrümpfe

Gummistrümpfe
mit und ohne Naht

Fernruf Nr. 336

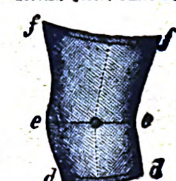


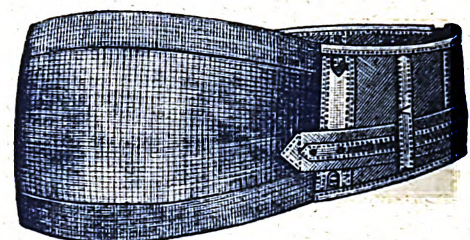
Gummileibgürtel
Gummileibstücke
Gummi-Korsetts
Gummi-Einsätze
Gummi-Sportbandagen

fabriziert in nur erstklassiger Ausführung



Gesetzl. gesch. Fabrikm.





Tel.-Adr.: Viertel

Franz Viertel, Zeulenroda i. Thür.
1952

Gummigurten und Bänder

Nr. 32 Berlin, 7. Mai 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT der Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

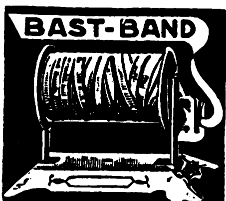
Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.





BAST-BAND









Nr. 33 Berlin, 14. Mai 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT der Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 17.

J. Samuel, Güstrow 1

Gummiwaren-Fabrik

758b

Spezial-Anfertigung aller nur erdenklichen Waren aus Schwammgummi

insbesondere:

Badewannen-Vorlagen
Badewannen-Gleitschutzeinlagen
Badewannen-Kopfkissen
Frottier-Gürtel und -Kardätschen
Frottier-Handschuhe
Toilette-Schwämme
Erfrischungs-Taschen-Schwämme
Tafel-Schwämme für Schulkinder
Kleiderbürsten, Zahlteller
Einlegesohlen, Fersenkeile
Fersenschützer, Plattfußkeile
Autoschwämme
mit selbsttätiger Wasserzuführung
Motor- und Fahrrad-Sattelkissen
Schwammgummi-Platten
Operations-Unterlagen
Einlagen für Damenbinden

und viele and. Waren aus Schwammgummi

Verlangen Sie den neuesten Katalog Nr. 25

ETABLISSEMENTS
GABRIEL WATTELEZ
94 RUE ST LAZARE
PARIS
TELEPHONE
PARIS GUTENBERG 78-48
TELEGRAMMES
WATTELEZAW-PARIS
CODE - LIEBER
ALTGUMMI

Nordmann, Raßmann & Co.

HAMBURG

Rohgummi

Guttapercha Balata



Windelhosen und Schlüpfer

aus prima gummierten Stoffen fertigt als Spezialität an 1589

C. Klappenbach, Halle a. S., Gr. Ulrichstr. 40 I. u. III. Etage

Preise konkurrenzlos. Muster verlangen.



Holzformen

für nahtlose Gummiwaren fertigt als langjährige Spezialität in nur sauberer Ausführung bei billigsten Preisen an

Nürnberger & Co., Mechanische Holzbearbeitung
Leipzig-Lindenau, Rabenerstraße 8



935

Leinen
Hemdentuche
Molton, Rohnessel
in den Breiten bis 200cm liefern vorteilhaft
Axien & Bieber
Hamburg 6, Mercurstr. 26/27



General-Depôt der Dichtungsplatte

„Ideal"

(Original Dr. Traun)

Gustav Kleemann, HAMBURG 8.

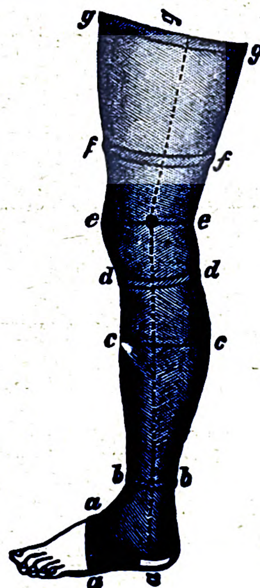
Lieferbar in verschied. Härtegraden geg. Ammoniak, schwefl. Säure, Kohlen-Säure, Laugen, Säuren, Petroleum, Benzin usw. in Ringen, Rahmen, Kegeln, Stöpseln, Fassons, Klappen, Eismaschinenringen usw.

Stumpfstrümpfe

Gummistrümpfe

mit und ohne Naht

Fernruf Nr. 336

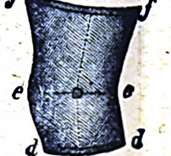


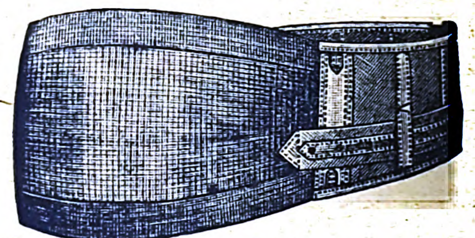
Gummileibgürtel
Gummileibstücke
Gummi-Korsetts
Gummi-Einsätze
Gummi-Sport-bandagen

fabriziert in nur erstklassiger Ausführung



Gesetzl. gesch. Fabrikm.





Tel.-Adr.: Viertel

Franz Viertel, Zeulenroda i. Thür.

1952

Gummigurten und Bänder

Nr. 34 Berlin, 21. Mai 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT der Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

J. Samuel, Güstrow 1

Gummiwaren-Fabrik

ist führend in folgenden Spezialartikeln:

Für Körper- u. Gesundheitspflege:

Gummischwämme, Frottier-Kardätschen, Frottier-Gürtel und -Handschuhe, Kompressenhalter usw.

Für Fußpflege:

Einlegesohlen aus Schwammgummi, aus Asbest- und Korkstoff, Fersenkissen, Fersenschützer in verschiedenen Ausführungen usw.

Für orthopädische Zwecke:

Moos- und Schwammgummi-Platten, Korkstoff-Platten, Senkfuß-Stützen mit Stahlfedern usw.

Für Reise und Sport:

Taschen-Schuhputzer aus imit. Lackleder mit Lammfell, Gefüllte Necessaires, Erfrischungs-Taschenschwämme, Kopf- u. Sitzkissen, Schwammbeutel, Kleiderbürsten aus Schwammgummi usw.

Konfektionierte Artikel:

Haus- u. Wirtschaftsschürzen aus pa. gummierten Satins und Schürzendruckstoffen in neuesten Fassons und Mustern.

Aus dünner Gummihaut:

Schürzen, Tischdecken, Badehauben, Windelhöschen, Kinderlätzchen, Betteinlagen vom Stück usw. in den schönsten und apartesten Farben.

Badewannen-Vorlagen und Einlagen aus Schwammgummi. * Abgepaßte Betteinlagen. Gummierte Bettstoffe. * Sohlenplatten. Gummiabsätze und Sohlen * Gummilösungen für alle Zwecke in allen Packungen usw.

Spezial-Anfertigung aller Artikel aus Schwammgummi.

Verlangen Sie den neuesten illustr. Katalog Nr. 25.

Beachten Sie die Bezugsquellen-Anfragen.

1669

Faktis braun u. weiß

liefert die

Oelkautschukfabrik

Georg Grandel

Augsburg

Johannes-Haag-Straße 18—20.

Nordmann, Raßmann & Co.

HAMBURG

Rohgummi

Guttapercha **Balata**

Neuheit! X-Heber (D.R.P.)



entleert automat. x-belieb. Flüssigkeiten. Preis RM. 7,50 inkl. Kiste, postfrei, Nachn. Wiederverkäuferbis RM. 4,30 das Stck. inkl., franko, also 75% Verdienst.

Oscar Peters, Chemnitz 156



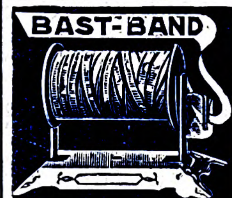
in allen Ausführung. als Spezialität liefert billigst

M. Sommer

Köln-Ehrenfeld

Leostraße 9.

Must. geg. Berechn.



Bindeband Reklameband

Gebrüder Bauer

Bandfabrik 1860

Großröhrsdorf i. Sa.

KLENTZE & CO.

Hamburg 8 G. m. b. H. **Gröningerstr. 31**

Fernsprecher: Roland 5369/70.

Balata **ROHGUMMI** Guttapercha

TELEGRAMM-ADRESSE APFELHOLTZ

TELEPHON HANSA 5552 – 5558

ED. HOLTZAPFEL

Abt. ROHGUMMI

HAMBURG 1

SCHAUENBURGER STRASSE 32

IMPORTEUR u. HÄNDLER

ROHGUMMI

BALATA 1681

GUTTA-PERCHA

EXPORTEUR VON FERTIGFABRIKATEN

DURRIEU & CO.

HAMBURG 1

Rohgummi

Balata / Guttapercha

Drogen / Chemikalien

Prima Vulcanfibre

Großes Lager. Prompte Lieferung.

Niedrigste Preise

Vulcanfibre-Vertrieb G.m.b.H.

Hamburg 5, Langereihe 112/114.

Schmiedeeiserne Absatz- u. Sohlenformen technische Formen

Formenfabrik

JOSEPH BROCKE

Schwelm i. Westf.

Bei Anfragen erbitte Muster od. Zeichnung

1961

Glas-Formen

f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt

EMIL SCHMERMER

GLASBLÄSEREI

GRÄFENRODA

in Thüringen

Nr. 35 Berlin, 28. Mai 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT der Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 18.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Nr. 36 · Berlin, 4. Juni 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT der Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795. Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019. Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Nr. 37 Berlin, 11. Juni 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen
Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 19.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT der Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.



J. Samuel, Güstrow 1

Gummiwaren-Fabrik

Ist führend in folgenden Spezialartikeln:

Für Körper- u. Gesundheitspflege:

Gummischwämme, Frottier-Kardätschen, Frottier-Gürtel und -Handschuhe, Kompressenhalter usw.

Für Fußpflege:

Einlegesohlen aus Schwammgummi, aus Asbest- und Korkstoff, Fersenkissen, Fersenschützer in verschiedenen Ausführungen usw.

Für orthopädische Zwecke:

Moos- und Schwammgummi-Platten, Korkstoff-Platten, Senkfuß-Stützen mit Stahlfedern usw.

Für Reise und Sport:

Taschen-Schuhputzer aus imit. Lackleder mit Lammfell, Gefüllte Necessaires, Erfrischungs-Taschenschwämme, Kopf- u. Sitzkissen, Schwammbeutel, Kleiderbürsten aus Schwammgummi usw.

Konfektionierte Artikel:

Haus- u. Wirtschaftsschürzen aus pa. gummierten Satins und Schürzendruckstoffen in neuesten Fassons und Mustern.

Aus dünner Gummihaut:

Schürzen, Tischdecken, Badehauben, Windelhöschen, Kinderlätzchen, Betteinlagen vom Stück usw. in den schönsten und apartesten Farben.

Badewannen-Vorlagen und Einlagen aus Schwammgummi. * Abgepaßte Betteinlagen.

Gummierte Bettstoffe. * Sohlenplatten.

Gummiabsätze und Sohlen * Gummilösungen für alle Zwecke in allen Packungen usw.

Spezial-Anfertigung aller Artikel aus Schwammgummi.

Verlangen Sie den neuesten illustr. Katalog Nr. 25.

Gummiabsätze u. -Sohlen



Gummi-Leder-Zement

Sohlen-Platten

Gummisohlen

mit Nährillen, für Sportschuhe, anerkannt erstklassig und preiswert.

Vertreter für freie Plätze gesucht!

Gummiwerke Ullrich G. m. b. H. + Gelnhausen

Nordmann, Raßmann & Co.

HAMBURG

Rohgummi

Guttapercha **Balata**

Bub

oder

Mädel?

In neuer Ausführung. Unstreitig der größte Schlager.

Sachsland 5519

Gummiwarenfabrik

Bürgel i. Thür.



Bade-Schuhe

Segeltuch, Satin, **mit Gummisohle**

Die Zweckmäßigsten!

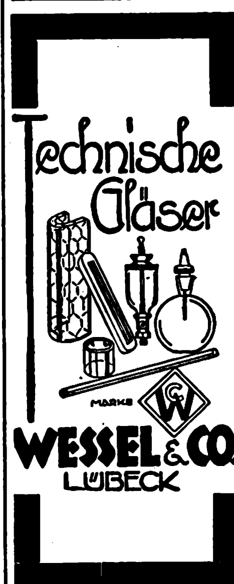
ARENA

Seit 34 Jahren!

Schuhfabrik Kurt Wolfsohn

BERLIN SO 16, Michaelkirch-Straße 17.

Verlangen Sie Muster!





Regulierbare **Strahlrohre**

Schlauchklemmen

Reparaturröhrchen

Altmann & Co.

Hamburg 21

2015

TELEGRAMM-ADRESSE APFELHOLTZ

TELEPHON HANSA 5552—5558

ED. HOLTZAPFEL

Abt. ROHGUMMI

HAMBURG 1

SCHAUENBURGER STRASSE 32

IMPORTEUR u. HÄNDLER

ROHGUMMI

BALATA

GUTTA-PERCHA

1681

EXPORTEUR VON FERTIGFABRIKATEN

Schläuche aus Hanf und Flachs, roh u. gummiert sowie

Treibriemen aus Haar, Kamelhaar, Hanf und Baumwolle

empfiehlt 1635

Friedrich Friedemann & Söhne,

Treibriemen- und Schläuchefabrik

Langenleuba-Niederhain (S.-A.)

Telephon Nr. 3. Telegr. Adr.: Schläuchefabrik

DURRIEU & CO.

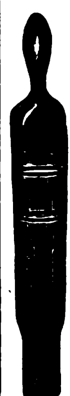
HAMBURG 1

Rohgummi

Balata / Guttapercha

Drogen / Chemikalien

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Ztg." zu beziehen.



Glas-Formen

f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt

928

EMIL SCHMERMER

GLASBLÄSEREI

GRÄFENRODA in Thüringen



Nr. 39 Berlin, 25. Juni 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT der Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 20.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Nr. 40 Berlin, 2. Juli 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT der Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

J. Samuel, Güstrow 1
Gummiwaren-Fabrik
ist führend in folgenden Spezialartikeln:

Für Körper- u. Gesundheitspflege:
Gummischwämme, Frottier-Kardätschen, Frottier-Gürtel und -Handschuhe, Kompressenhalter usw.

Für Fußpflege:
Einlegesohlen aus Schwammgummi, aus Asbest- und Korkstoff, Fersenkissen, Fersenschützer in verschiedenen Ausführungen usw.

Für orthopädische Zwecke:
Moos- und Schwammgummi-Platten, Korkstoff-Platten, Senkfuß-Stützen mit Stahlfedern usw.

Für Reise und Sport:
Taschen-Schuhputzer aus imit. Lackleder mit Lammfell, Gefüllte Necessaires, Erfrischungs-Taschenschwämme, Kopf- u. Sitzkissen, Schwammbeutel, Kleiderbürsten aus Schwammgummi usw.

Konfektionierte Artikel:
Haus- u. Wirtschaftsschürzen aus pa. gummierten Satins und Schürzendruckstoffen in neuesten Fassons und Mustern.

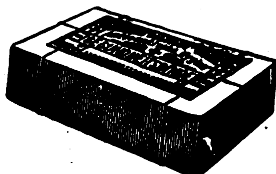
Aus dünner Gummihaut:
Schürzen, Tischdecken, Badehauben, Windelhöschen, Kinderlätzchen, Betteinlagen vom Stück usw. in den schönsten und apartesten Farben.

Badewannen-Vorlagen und Einlagen aus Schwammgummi. * Abgepaßte Betteinlagen.
Gummierte Bettstoffe. * Sohlenplatten.
Gummiabsätze und Sohlen * Gummilösungen für alle Zwecke in allen Packungen usw.
Spezial-Anfertigung aller Artikel aus Schwammgummi.
Verlangen Sie den neuesten illustr. Katalog Nr. 25.

Wringmaschinen
in allen gangbaren Systemen liefert preiswert an Händler und Grossisten die Spezial-Fabrik 1324a
Paul Kölbel & Co., Hannover 2a.

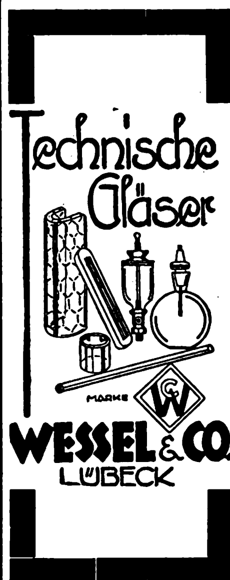


Moritz Zwar, Dresden
Gegr. 1889 Verbandstoff-Fabrik Gegr. 1889
Verbandstoffe jed. Art
Spezial-Fabrikation von
Gesundheits-Binden u. Gürteln für Damen
Mullwindeln 1441



Nordmann, Raßmann & Co.
HAMBURG
Rohgummi 1098
Guttapercha **Balata**

Fieber-thermometer
Spritzen, Glasinstrumente.
Spezialfabrik
Dittmar & Krämer,
Roda-Ilmenau. 1917
Vertreter gesucht.



Bub
oder
Mädel?
In neuer Ausführung.
Unstreitig der größte Schlager.
Sachsland 5549
Gummiwarenfabrik
Bürgel i. Thür.

KLENTZE & CO.
Hamburg 8 G. m. b. H. Gröningerstr. 31
Fernsprecher: Roland 5369/70.
Balata **ROHGUMMI** Guttapercha

Telegramm-Adresse: Apfelholz
Telephon: Sammelnummer C 3, Centrum 1881

ED. HOLTZAPFEL
Abt. ROHGUMMI
HAMBURG 1
SCHAUENBURGER STRASSE 32

IMPORTEUR u. HÄNDLER

ROHGUMMI
BALATA 1681
GUTTA-PERCHA

EXPORTEUR VON FERTIGFABRIKATEN

DURRIEU & CO.
233 **HAMBURG 1**
BALATA
Rohgummi / Guttapercha
Drogen / Chemikalien

Prima Vulcanfibre
Großes Lager. Prompte Lieferung.
Niedrigste Preise 1233
Vulcanfibre-Vertrieb G.m.b.H.
Hamburg 5, Langereihe 112/114.

Spezialfarben
für 1271
Gummiwarenfabrikation
liefern
Saalfelder Farbwerke G.m.b.H.
Gegr. 1826 **Saalfeld/S.** Gegr. 1826



Glas-Formen
f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt
EMIL SCHMERMER
GLASBLÄSEREI
GRÄFENRODA
in Thüringen



Nr. 41 Berlin, 9. Juli 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen
Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 21.

Nr. 41 Berlin, 9. Juli 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT der Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 21.

J. Samuel, Güstrow 1
Gummiwaren-Fabrik
758b

Spezial-Anfertigung aller nur erdenklichen Waren aus Schwammgummi
insbesondere:

Badewannen-Vorlagen
Badewannen-Gleitschutzeinlagen
Badewannen-Kopfkissen
Frottier-Gürtel und -Kardätschen
Frottier-Handschuhe
Toilette-Schwämme
Erfrischungs-Taschen-Schwämme
Tafel-Schwämme für Schulkinder
Kleiderbürsten, Zahlteller
Einlegesohlen, Fersenkeile
Fersenschützer, Plattfußkeile
Autoschwämme
mit selbsttätiger Wasserzuführung
Motor- und Fahrrad-Sattelkissen
Schwammgummi-Platten
Operations-Unterlagen
Einlagen für Damenbinden

und viele and. Waren aus Schwammgummi
Verlangen Sie den neuesten Katalog Nr. 25



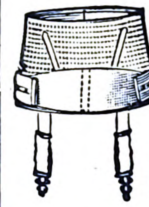
General-Depôt
der
Dichtungsplatte
„Ideal“
(Original Dr. Traun)
Gustav Kleemann,
HAMBURG 8.

Lieferbar in verschied. Härtegraden geg. Ammoniak, schwefl. Säure, Kohlen-Säure, Laugen, Säuren, Petroleum, Benzin usw. in Ringen, Rahmen, Kegeln, Stöpseln, Fassons, Klappen, Eismaschinenringen usw.

Nordmann, Raßmann & Co.
HAMBURG
Rohgummi
Guttapercha Balata
1098



Windelhosen und Schlüpfer
aus prima gummierten Stoffen fertigt als Spezialität an 1589
C. Klappenbach, Halle a. S., Gr. Ulrichstr. 40 I. u. III. Etage
Preise konkurrenzlos.
Muster verlangen.



Gummi- Leibbinden, Hüftformer, Büstenhalter
in den verschiedensten Ausführungen
Ernst Christoph, Halsbrücke, Sa.
Gegründet 1910
Spezialfabrik für:
Bruchbandagen — Leibbinden aller Systeme
Suspensorien — Periodengürtel — Korsett-Leibbinden — Hüftformer — Büstenhalter usw.
1940
Verlangen Sie illustrierte Kataloge!

Leinen
Hemdentuche
Molton, Rohnessel
in den Breiten bis 200 cm liefern vorteilhaft
Axien & Bieber
Hamburg 6 Mercurstr. 26/27

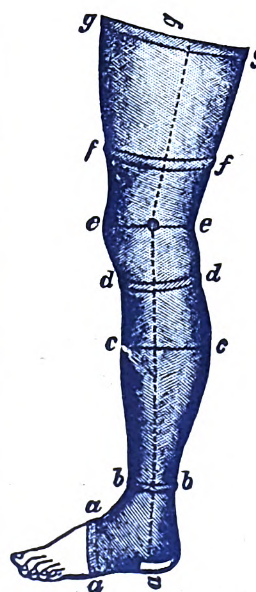


Bade-Schuhe
Segeltuch, Satin, **mit Gummisohle**
Die Zweckmäßigsten!
ARENA
Schuhfabrik Kurt Wolfsohn
BERLIN SO 16, Michaelkirch-Straße 17.
Seit 34 Jahren!
Verlangen Sie Muster!

Stumpfstrümpfe

Gummistrümpfe
mit und ohne Naht

Fernruf Nr. 336



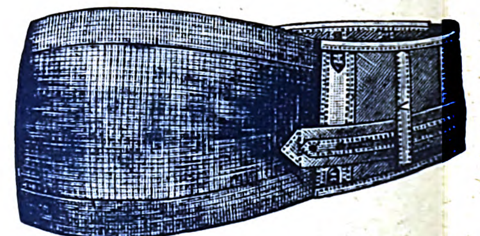
Gummileibgürtel
Gummileibstücke
Gummi-Korsetts
Gummi-Einsätze
Gummi-Sport-bandagen
fabriziert in nur erstklassiger Ausführung



Gesetzl. gesch. Fabrikm.



Tel.-Adr.: Viertel



Franz Viertel, Zeulenroda i. Thür.
1952
Gummigurten und Bänder

Nr. 42 Berlin, 16. Juli 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT der Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

J. Samuel, Güstrow 1

Gummiwaren-Fabrik

Ist führend in folgenden Spezialartikeln:

Für Körper- u. Gesundheitspflege:

Gummischwämme, Frottier-Kardätschen, Frottier-Gürtel und -Handschuhe, Kompressenhalter usw.

Für Fußpflege:

Einlegesohlen aus Schwammgummi, aus Asbest- und Korkstoff, Fersenkissen, Fersenschützer in verschiedenen Ausführungen usw.

Für orthopädische Zwecke:

Moos- und Schwammgummi-Platten, Korkstoff-Platten, Senkfuß-Stützen mit Stahlfedern usw.

Für Reise und Sport:

Taschen-Schuhputzer aus imit. Lackleder mit Lammfell, Gefüllte Necessaires, Erfrischungs-Taschenschwämme, Kopf- u. Sitzkissen, Schwammbeutel, Kleiderbürsten aus Schwammgummi usw.

Konfektionierte Artikel:

Haus- u. Wirtschaftsschürzen aus pa. gummierten Satins und Schürzendruckstoffen in neuesten Fassons und Mustern.

Aus dünner Gummihaut:

Schürzen, Tischdecken, Badehauben, Windelhöschen, Kinderlätzchen, Betteinlagen vom Stück usw. in den schönsten und apartesten Farben.

Badewannen-Vorlagen und Einlagen aus Schwammgummi. * Abgepaßte Betteinlagen.

Gummierte Bettstoffe. * Sohlenplatten.

Gummiabsätze und Sohlen * Gummilösungen für alle Zwecke in allen Packungen usw.

Spezial-Anfertigung aller Artikel aus Schwammgummi.

Verlangen Sie den neuesten illustr. Katalog Nr. 25.

Beachten Sie die Bezugsquellen-Anfragen.



Bade-Schuhe

Segeltuch, Satin, **mit Gummisohle**

Die Zweckmäßigsten!

ARENA

Schuhfabrik Kurt Wolfsohn

BERLIN SO 16, Michaelkirch-Straße 17.

Seit 34 Jahren!

Verlangen Sie Muster!

Nordmann, Raßmann & Co.

HAMBURG

Rohgummi 1098

Guttapercha **Balata**

Filz

für alle Zwecke, Filz-Trichter, Filtrierfilze, Lichtpausfilze, Tafelfilze, Schleif- u. Polierfilze, Filzunterlagen zum Schalldämpfen für Maschinen, Fallhammer etc., Ziegelei-Filzröhr., Walzenfilze, rein woll. Filze, Filz-Dichtungsringe, Filzstreifen, Filzscheiben, jeder Art u. Stärke, Filzsitzauflag., Filzmassenartikel, gestanzt, gedreht u. geschnitten. Filze für alle technischen u. gewerblichen Zwecke.

Gustav Neumann
Filzfabrik 142
Braunschweig 20.

KLENTZE & CO.

Hamburg 8 G. m. b. H. Gröningerstr. 31

Fernsprecher: Roland 5369/70.

Balata **ROHGUMMI** Guttapercha

Schläuche

Autogen, Preßluft, Hanfschlauch in allen Größen, 1296
Sicherheitsgurte, Storzarmaturen aller Art, Feuerlöschbedarf

Henry Leimers, Hamburg
Moorweidenstraße 4.

Telegramm-Adresse: Apfelholz
Telephon: Sammelnummer C 3, Centrum 1881

ED. HOLTZAPFEL

Abt. ROHGUMMI

HAMBURG 1

SCHAUENBURGER STRASSE 32

IMPORTEUR u. HÄNDLER

ROHGUMMI
BALATA 1681
GUTTA-PERCHA

EXPORTEUR VON FERTIGFABRIKATEN

Technische Gläser



WESSEL & CO.
LÜBECK

Wringmaschinen

in allen gangbaren Systemen liefert preiswert an Händler und Grossisten die Spezial-Fabrik 1341a

Paul Kölbel & Co., Hannover 2a.

DURRIEU & CO.

HAMBURG 1

Rohgummi

Balata / Guttapercha
Drogen / Chemikalien

Prima Vulcanfibre

Großes Lager. Prompte Lieferung.
Niedrigste Preise 1233

Vulcanfibre-Vertrieb G.m.b.H.
Hamburg 5, Langereihe 112/114.

Glas-Formen

f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt 928

EMIL SCHMERMER

GLASBLÄSEREI

GRÄFENRODA
in Thüringen

Nr. 43 Berlin, 23. Juli 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen
Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische,
technische und elektrotechnische
Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 22.

J. Samuel, Güstrow 1

Gummiwaren-Fabrik

758b

Spezial-Anfertigung aller nur erdenklichen Waren aus Schwammgummi

insbesondere:

Badewannen-Vorlagen
Badewannen-Gleitschutzeinlagen
Badewannen-Kopfkissen
Frottier-Gürtel und -Kardätschen
Frottier-Handschuhe
Toilette-Schwämme
Erfrischungs-Taschen-Schwämme
Tafel-Schwämme für Schulkinder
Kleiderbürsten, Zahlteller
Einlegesohlen, Fersenkeile
Fersenschützer, Plattfußkeile
Autoschwämme
mit selbsttätiger Wasserzuführung
Motor- und Fahrrad-Sattelkissen
Schwammgummi-Platten
Operations-Unterlagen
Einlagen für Damenbinden

und viele and. Waren aus Schwammgummi

Verlangen Sie den neuesten Katalog Nr. 25

Alleinvertrieb der Dr. Traun's

Kolben-Ringe

aus Graphit-Hartkautschuk

Selbstschmierend

Gustav Kleemann, Hamburg 8, Gr. Reichenstrasse 63, Fernspr. Roland 3338

Nordmann, Raßmann & Co.

HAMBURG

Rohgummi

1098

Guttapercha **Balata**

Schläuche

Autogen, Preßluft, Hanfschlauch in allen Größen, 1296
Sicherheitsgurte, Storzarmaturen aller Art, Feuerlöschbedarf

Henry Leimers, Hamburg
Moorweidenstraße 4.

1284

Formartikel
Gasschläuche
Hahnenschläuche
Klappen
Maschinenschnüre
Milchkannenringe
Schlauchringe
Walzen- und Radbezüge

liefert als Spezialität:

Gummiwerke Ullrich

G. m. b. H.

Gelnhausen, H.-N.
am Güterbahnhof

Filz

für alle Zwecke, Filz-Trichter, Filtrierfilze, Lichtpausfilze, Tafelfilze, Schleif- u. Polierfilze, Filzunterlagen zum Schalldämpfen für Maschinen, Fallhammer etc., Ziegelei-Filzröhr., Walzenfilze, rein woll. Filze, Filz-Dichtungsringe, Filzstreifen, Filzscheiben, jeder Art u. Stärke, Filzsitzauflag., Filzmassenartikel, gestanzt, gedreht u. geschnitten. Filze für alle technischen u. gewerblichen Zwecke.

Gustav Neumann
Filzfabrik 142
Braunschweig 20.

KLENTZE & CO.

Hamburg 8 G. m. b. H. Gröningerstr. 31

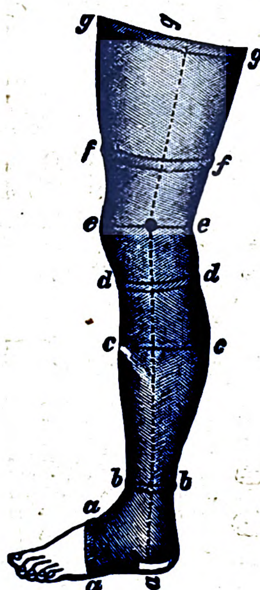
Fernsprecher: Roland 5369/70.

Balata **ROHGUMMI** Guttapercha

Stumpfstrümpfe

Gummistrümpfe

mit und ohne Naht

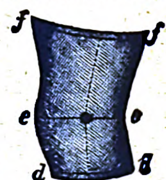


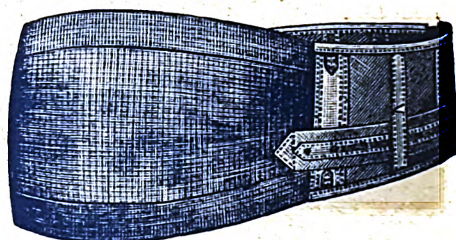
Gummileibgürtel
Gummileibstücke
Gummi-Korsetts
Gummi-Einsätze
Gummi-Sport-bandagen



Gesetzl. gesch. Fabrikm.

fabriziert in nur erstklassiger Ausführung





Fernruf Nr. 336

Tel.-Adr.: Viertel

Franz Viertel, Zeulenroda i. Thür.

1952

Gummigurten und Bänder

Nr. 44 Berlin, 30. Juli 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen
Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

J. Samuel, Güstrow 1
Gummiwaren-Fabrik
ist führend in folgenden Spezialartikeln:

Für Körper- u. Gesundheitspflege:
Gummischwämme, Frottier-Kardätschen, Frottier-Gürtel und -Handschuhe, Kompressenhalter usw.

Für Fußpflege:
Einlegesohlen aus Schwammgummi, aus Asbest- und Korkstoff, Fersenkissen, Fersenschützer in verschiedenen Ausführungen usw.

Für orthopädische Zwecke:
Moos- und Schwammgummi-Platten, Korkstoff-Platten, Senkfuß-Stützen mit Stahlfedern usw.

Für Reise und Sport:
Taschen-Schuhputzer aus imit. Lackleder mit Lammfell, Gefüllte Necessaires, Erfrischungs-Taschenschwämme, Kopf- u. Sitzkissen, Schwammbeutel, Kleiderbürsten aus Schwammgummi usw.

Konfektionierte Artikel:
Haus- u. Wirtschaftsschürzen aus pa. gummierten Satins und Schürzendruckstoffen in neuesten Fassons und Mustern.

Aus dünner Gummihaut:
Schürzen, Tischdecken, Badehauben, Windelhöschen, Kinderlätzchen, Betteinlagen vom Stück usw. in den schönsten und apartesten Farben.

Badewannen-Vorlagen und Einlagen aus Schwammgummi. * Abgepaßte Betteinlagen.
Gummierte Bettstoffe. * Sohlenplatten.
Gummiabsätze und Sohlen * Gummilösungen für alle Zwecke in allen Packungen usw.
Spezial-Anfertigung aller Artikel aus Schwammgummi.
Verlangen Sie den neuesten illustr. Katalog Nr. 25.

Beachten Sie die Bezugsquellen-Anfragen.

1669
Faktis braun u. weiß
liefert die
Oelkautschukfabrik
Georg Grandel
Augsburg
Johannes-Haag-Straße 18—20.

Nordmann, Raßmann & Co.
HAMBURG
Rohgummi 1098
Guttapercha **Balata**

Filz
für alle Zwecke, Filz-Trichter, Filtrierfilze, Lichtpausfilze, Tafelfilze, Schleif- u. Polierfilze, Filzunterlagen zum Schalldämpfen für Maschinen, Fallhammer etc., Ziegelei-Filzröhr., Walzenfilze, rein woll. Filze, Filz-Dichtungsringe, Filzstreifen, Filzscheiben, jeder Art u. Stärke, Filzsitzauflag., Filzmassenartikel, gestanzt, gedreht u. geschnitten. Filze für alle technischen u. gewerblichen Zwecke.
Gustav Neumann
Filzfabrik 142
Braunschweig 20.

Telegramm-Adresse: Apfelholz
Telephon: Sammelnummer C 3, Centrum 1881
ED. HOLTZAPFEL
Abt. ROHGUMMI
HAMBURG 1
SCHAUENBURGER STRASSE 32
IMPORTEUR u. HÄNDLER
ROHGUMMI
BALATA 1681
GUTTA-PERCHA
EXPORTEUR VON FERTIGFABRIKATEN

Technische Gläser
Marke
WESSEL & CO.
LÜBECK

Wringmaschinen
in allen gangbaren Systemen liefert preiswert an Händler und Grossisten die Spezial-Fabrik 1394
Paul Kölbel & Co., Hannover 2a.

Wöchentlich 1 Million Stück!
Kuverts,
Faltschachteln
u. Etiketten
für nahtlose
Gummiwaren
*
August Müller
Briefumschlagfabrik, Papiergroßhandlung
Leipzig, Dresdner Str. 17
Entwürfe für Sonderdessins bei Auftrag gratis
955a
Kurzfristige Lieferung!



Stanzmesser, Ausschlageisen
Schnitt- und Stanzwerkzeuge
Spindel- und Excenterpressen
liefert als Spezialität
W. Hofmann, Stanzenfabrik
Leipzig-Lindenau.
Gegründet 1891.

Formen
für die Gummibranche:
Technische Formen jeder Art f. Stopfbüchsen-Bälle-Stopfen-Radio u.s.w.
HERMANN MUSHAKE
FORMENFABRIK · OFFENBACH A.M



Glas-Formen
f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt 328
EMIL SCHMERMER
GLASBLÄSEREI
GRÄFENRODA
in Thüringen

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Nr. 45 Berlin, 6. August 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen
Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 23.

Nr. 46 Berlin, 13. August 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen
Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Nr. 47 Berlin, 20. August 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT der Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 24.

Nr. 48 Berlin, 27. August 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische,
technische und elektrotechnische
Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Technische Händler!

Wir liefern

alle Arten Schläuche

für die gesamte Industrie, für Bergwerke, Brauereien usw. in hervorragend bewährten Ausführungen.

GEBR. **Wetzell** ACT.-GES.

Gummiwarenfabrik, Hildesheim.

2008

Nordmann, Raßmann & Co.

HAMBURG

Rohgummi 1098

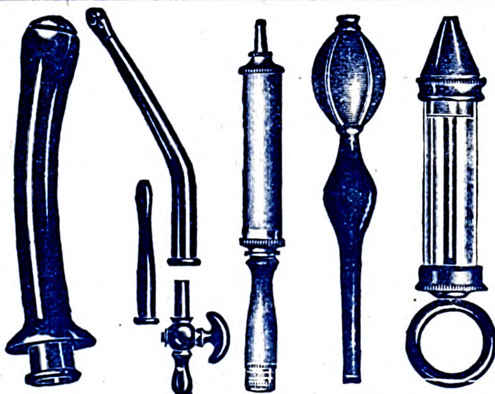
Guttapercha **Balata**

Spezialität:

Chirurg. Artikel

aller Art

aus Hartgummi u. Weichgummi



Damenbinden

Windelhosen

Schürzen etc.

120

August Kibele & Co., Weißenfels a. Saale

Gummiwaren- u. Metallwarenfabrik.

Schläuche aus Hanf und Flachs, roh u. gummiert sowie **Treibriemen** aus Haar, Kamelhaar, Hanf und Baumwolle

empfiehlt 1635

Friedrich Friedemann & Söhne,

Treibriemen- und Schläuchefabrik

Langenleuba-Niederhain (S.-A.)

Telephon Nr. 3. Telegr. Adr.: Schläuchefabrik

Gummiabsatz - Verkaufs - Automat

D. R. G. M.

ein hervorragend praktisches Gerät für alle Geschäfte, welche Gummi-Absätze verkaufen oder verarbeiten, erleichtert in jeder Hinsicht die geschäftliche Abwickelung beim Verkauf derselben.

H. Voigt, Apparatebau, **Mannheim**, Draisstr. 15.

1992 **Bezirks-Vertreter gesucht!**

Jul. Scholtz, Siegen i. W.

Treibriemenfabrik

Kernleder-Treibriemen

in jeder Ausführung

 **Größte Leistungsfähigkeit** 

Beste Bezugsquelle für Händler

1052

Telegramm-Adresse: Apfelholz

Telephon: Sammelnummer C 3, Centrum 1881

ED. HOLTZAPFEL

Abt. ROHGUMMI

HAMBURG 1

SCHAUENBURGER STRASSE 32

IMPORTEUR u. HÄNDLER

ROHGUMMI

BALATA 1681

GUTTA-PERCHA

EXPORTEUR VON FERTIGFABRIKATEN

Schläuche

Autogen, Preßluft, Hanfschlauch in allen Größen, 1296

Sicherheitsgurte, Storz-armaturen aller Art, Feuerlöschbedarf

Henry Leimers, Hamburg

Moorweidenstraße 4.

Prima Vulcanfibre

Großes Lager. Prompte Lieferung.

Niedrigste Preise 1233

Vulcanfibre-Vertrieb G.m.b.H.

Hamburg 5, Langereihe 112/114.

Bub

oder

Mädel?

In neuer Ausführung.

Unstreitig der größte Schlager.

Sachsland 5549

Gummiwarenfabrik

Bürgel i. Thür.



Glas-Formen

f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt 328

EMIL SCHMERMER

GLASBLÄSEREI

GRÄFENRODA

in Thüringen



Nr. 49 Berlin, 3. September 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT der Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 25.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen
Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Nr. 51 Berlin, 17. September 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen
Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8798.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 26.

Nr. 52 Berlin, 24. September 1926 40. Jahrg.

GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT
der
Gummi-, Guttapercha- u. Asbest-Industrie
sowie der Celluloid-Industrie und aller Hilfs- und Nebenbranchen
Zentralorgan
für den
gesamten Gummiwarenhandel, für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

SCHIEMENTZ

Erscheint wöchentlich | Bezugspreis: Vierteljährlich M 5,—, D.-Oesterreich M 6,30, Ausland M 7,— | Erscheint wöchentlich

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstraße 35-36. Fernsprecher: Zentrum 8793 bis 8795.
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156 783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38-39, und Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.